

FUTUREMEM

Differenzierung der Ausbildungen Polymechaniker/in EFZ, Produktionsmechaniker/in EFZ und Mechanikpraktiker/in EBA

Zielgruppe	Lehrbetriebe, üK-Zenter, Berufsfachschulen, Berufsbildungsämter, Berufsinformationszentren, Marketing, Faszination Technik
Herausgeber	FUTUREMEM
Version	3.0
Freigabe	12.02.2025

Änderungskontrolle

Version	Datum	Änderungen, Bemerkung	Verantwortlich
0.1	20.12.2024	Entwurf	Jürg Brunner
1.0	16.02.2025	Version 1.0	Jürg Brunner
2.0	25.07.2025	Version 2.0	Jürg Brunner
2.1	22.08.2025	Fehler im Kapitel TP korrigiert	Jürg Brunner
3.0	15.09.2025	Fehler korrigiert, Kap.4.2 (TP) angepasst	Jürg Brunner

Inhalt

1	Ausgangslage	4
1.1	Schultagemodelle / Lektionenverteilung nach alter BiVo	5
1.2	Schultagemodelle / Lektionenverteilung nach neuer BiVo	7
2	Anforderungen	9
2.1	Bisher	9
2.2	Neu	9
3	Wesentliche neue Lerninhalte / Übersicht der Änderungen.....	10
4	Qualifikationsverfahren (QV).....	11
4.1	Gewichtung	11
4.2	Teilprüfung (TP).....	11
4.2.1	PR	12
5	ÜK.....	13
5.1	PM	13
5.2	PR	13
5.3	MP	14
6	Wahlpflichthandlungskompetenzen	15
6.1	PM	15
6.2	PR	16
6.3	MP	16
7	Berufswechsel	17
7.1	PR→PM	17
7.2	MP→ PR	17
8	Berufsporträts von ausgebildeten Produktionsmechanikern	18
8.1	Philippe Trinkler	18
8.2	Reto Hauser	21
8.3	Radenko Jović.....	23
9	Abkürzungen	25

1 Ausgangslage

Die Ausbildung zum/zur Polymechaniker/in EFZ (Abkürzung: PM) dauert 4 Jahre. Sie kann heute auf zwei schulischen Niveaus erfolgen: Profil G (grundlegende Anforderungen) und Profil E (erweiterte Anforderungen). Die beiden Niveaus unterscheiden sich in der Anzahl Lektionen (siehe Tabellen nachfolgend) sowie in den Themen bzw. der Tiefe der Themen. Nähere Informationen über die Inhalte und deren Tiefe können sie dem heutigen KoRe (Kompetenzen-Ressourcen)-Katalog entnehmen (zu finden auf den Homepages der Trägerverbände). Die Ausbildung in der Praxis erfolgt für beide Profile gleich.

Mit Einführung der neuen Bildungsverordnungen ab 2026, gemäss der Berufsrevision «Futuremem», fällt das Profil G beim PM weg. Es werden alle PM auf dem gleichen schulischen Niveau unterrichtet, was in etwa dem heutigen Profil E entspricht.

Die Ausbildung zum/zur Produktionsmechaniker/in EFZ (Abkürzung: PR) dauert 3 Jahre. Sie erfolgt heute und in Zukunft nur auf einem schulischen Niveau. Der PR wird aufgewertet, in dem neue Inhalte dazukommen, die Anzahl üK-Tage erhöht werden und es eine Annäherung an den PM bei der Teilprüfung (Abkürzung: TP) geben wird.

Nach Abschluss der Ausbildung kann die verkürzte Lehre als Polymechaniker/in EFZ absolviert werden.

Die Ausbildung zum/zur Mechanikpraktiker/in EBA (Abkürzung: MP) dauert 2 Jahre und ist vor allem für schulisch schwache, aber praktisch begabte Volksschüler und/oder solchen mit mangelnden Sprachkenntnissen in der regional geltenden Landessprache gedacht.

Nach Abschluss der Ausbildung kann die verkürzte Lehre als Produktionsmechaniker/in EFZ absolviert werden.

Wir gehen davon aus, dass durch den Wegfall des PM Profil G, in Zukunft wesentlich mehr PR ausgebildet werden. Dies macht auch Sinn, da aus der Erfahrung der vergangenen Jahre der PR für schulisch schwächere Volksschüler oftmals der idealere Beruf ist. Wenn solch ein Volksschüler die Lehre zum PR startet, fällt ihm die Ausbildung wesentlich leichter, er hat Erfolge und gute Noten, was zu mehr Motivation und meistens zu einem erfolgreichen EFZ-Abschluss führt. Die ausgelernten PR sind diejenigen, welche nach der Lehre eher auf ihrem erlernten Beruf arbeiten und nicht sofort eine Weiterbildung machen und die Lehrfirma bereits wieder verlassen.

Wenn das Bedürfnis für eine Weiterbildung besteht, stehen auch auf diesem Weg alle Türen offen.

Eine Ausbildung der höheren Berufsbildung (BP/HFP/HF) kann mit jedem EFZ absolviert werden, auch mit einer 3-jährigen Lehre.

Einige Berufsportraits von ausgelernten PR finden sie am Schluss dieses Dokumentes.

Die Informationen in diesem Dokument sollen allen interessierten Personen eine Hilfe sein bei der Rekrutierung und der Differenzierung der drei Berufe.

1.1 Schultagemodelle / Lektionenverteilung nach alter BiVo

PM Profil G:

Schultagemodell 2-1-1-1

Unterrichtsbereiche	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr	Total
a. Berufskenntnisse					
• Technische Grundlagen	200	40	80		320
- Mathematik					100
- Informatik					80
- Lern- und Arbeitstechnik					20
- Physik					120
• Technisches Englisch	40		40		80
• Werkstoff- und Fertigungstechnik	160	40		80	280
• Zeichnungs- und Maschinentechnik	120	80		40	240
• Elektro- und Steuerungstechnik		40	40		80
• Bereichsübergreifende Projekte			40	80	120
Total Berufskenntnisse	520	200	200	200	1120
b. Allgemeinbildung	120	120	120	120	480
c. Sport	80	40	40	40	200
Total Lektionen	720	360	360	360	1800

Quelle: Bildungsplan, Version 2 vom 09. November 2015

PM Profil E:

Schultagemodell 2-2-1-1

Unterrichtsbereiche	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr	Total
a. Berufskenntnisse					
• Technische Grundlagen	200	120	40	40	400
- Mathematik					140
- Informatik					80
- Lern- und Arbeitstechnik					20
- Physik					160
• Technisches Englisch	40	80		40	160
• Werkstoff- und Fertigungstechnik	160	80	40		280
• Zeichnungs- und Maschinentechnik	120	120		40	280
• Elektro- und Steuerungstechnik		80	80		160
• Bereichsübergreifende Projekte		40	40	80	160
Total Berufskenntnisse	520	520	200	200	1440
b. Allgemeinbildung	120	120	120	120	480
c. Sport	80	80	40	40	240
Total Lektionen	720	720	360	360	2160

Quelle: Bildungsplan, Version 2 vom 09. November 2015

PR:

Schultagemodell 1-1-1

Unterrichtsbereiche	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	Total
a. Berufskennntnisse				
• Technische Grundlagen - Mathematik - Physik	80	80	40	200
• Werkstofftechnik		80	40	120
• Zeichnungstechnik	80	20	20	120
• Verbindungs-, Fertigungs- und Maschinentechnik	40	20	100	160
Total Berufskennntnisse	200	200	200	600
b. Allgemeinbildung	120	120	120	360
c. Sport	40	40	40	120
Total Lektionen				1080

Quelle: Bildungsplan, Version 2 vom 09. November 2015

MP:

Schultagemodell 1-1

Unterrichtsbereich	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	Total
a. Berufskennntnisse			
- Technische Grundlagen	60	20	80
- Zeichnungstechnik	40	40	80
- Werkstoff- und Fertigungstechnik	20	60	80
- Lernwerkstatt	80	80	160
Total Berufskennntnisse	200	200	400
b. Allgemeinbildung	120	120	240
c. Sport	40	40	80
Total Lektionen	360	360	720

Quelle: Bildungsplan, Version 2 vom 09. November 2015

1.2 Schultagemodelle / Lektionenverteilung nach neuer BiVo

PM:

Schultagemodell 2-2-1-1

Unterricht	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr	Total
a. Berufskennntnisse					
– Entwickeln von Produkten	120	120	-	-	240
– Herstellen von Produkten; Montieren, Inbetriebnehmen oder Instandhalten	240	280	80	40	640
– Übernehmen von betrieblicher Verantwortung	160	120	120	160	560
Total Berufskennntnisse	520	520	200	200	1440
b. Allgemeinbildung	120	120	120	120	480
c. Sport	80	80	40	40	240
Total Lektionen	720	720	360	360	2160

Quelle: Bildungsverordnung, Stand September 2024 (<https://futuremem.swiss/dokumente/bildungsverordnungen>)

PR:

Schultagemodell 1-1-1

Unterricht	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	Total
a. Berufskennntnisse				
– Entwickeln von Produkten	40	40	-	80
– Herstellen von Produkten; Montieren, Inbetriebnehmen oder Instandhalten	80	120	80	280
– Übernehmen von betrieblicher Verantwortung	80	40	120	240
Total Berufskennntnisse	200	200	200	600
b. Allgemeinbildung	120	120	120	360
c. Sport	40	40	40	120
Total Lektionen	360	360	360	1080

Quelle: Bildungsverordnung, Stand September 2024 (<https://futuremem.swiss/dokumente/bildungsverordnungen>)

MP:

Schultagemodell 1-1

Unterricht	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	Total
a. Berufskennntnisse			
– Herstellen von Produkten	40	80	120
– Montieren, Inbetriebnehmen oder Instandhalten; Prüfen von Produkten im Produktionsprozess	80	40	120
– Übernehmen von betrieblicher Teilverantwortung	80	80	160
Total Berufskennntnisse	200	200	400
b. Allgemeinbildung	120	120	240
c. Sport	40	40	80
Total Lektionen	360	360	720

Quelle: Bildungsverordnung, Stand September 2024 (<https://futuremem.swiss/dokumente/bildungsverordnungen>)

2 Anforderungen

2.1 Bisher

Polymechaniker/in Profil E und G EFZ 4-jährige Ausbildung	Produktionsmechaniker/in EFZ 3-jährige Ausbildung	Mechanikpraktiker/in EBA 2-jährige Ausbildung
Vorbildung Abgeschlossene Volksschule Profil G: – mittlere Schulstufe – mittlere bis gute Leistungen in Mathematik und Physik Profil E: – mittlere bis obere Schulstufe – gute Leistungen in Mathematik und Physik	Vorbildung – Abgeschlossene Volksschule – Mittlere Schulstufe	Vorbildung – Abgeschlossene Volksschule – Untere Schulstufe
Anforderungen – Technisches Verständnis – Interesse an technischen Zusammenhängen und Mechanik – Verständnis für abstrakte Zusammenhänge – Räumliches Vorstellungsvermögen – Handwerkliches Geschick – Genaue und sorgfältige Arbeitsweise – Konzentrationsfähigkeit und Ausdauer – Zuverlässigkeit – Teamfähigkeit	Anforderungen – Technisches Verständnis – Interesse an technischen Zusammenhängen – Gutes Vorstellungsvermögen – Ausgeprägtes handwerkliches Geschick – Genaue und sorgfältige Arbeitsweise – Freude an Hand- und Maschinenarbeit – Geduld und Ausdauer – Zuverlässigkeit – Teamfähigkeit	Anforderungen – Freude an der Metallbearbeitung von Hand und an verschiedenen Maschinen haben – Gerne praktisch arbeiten – Genau Arbeiten können – Einfache Arbeiten selbständig ausführen können – Zuverlässigkeit – Im Team arbeiten können
Zielgruppen Profil G: – Jugendliche mit mathematischer und praktischer Begabung Profil E: – Jugendliche mit ausgeprägter mathematischer und praktischer Begabung	Zielgruppen – Jugendliche mit praktischer Begabung	Zielgruppen – Jugendliche mit praktischer Begabung

Quelle: Homepages der Trägerverbände

2.2 Neu

Polymechaniker/in EFZ	Produktionsmechaniker/in EFZ	Mechanikpraktiker/in EBA
Vorbildung – Abgeschlossene Volksschule – Mittlere bis obere Schulstufe – Gute Leistungen in Mathematik und Physik	Vorbildung – Abgeschlossene Volksschule – Mittlere Schulstufe – Mittlere Leistungen in Mathematik und Physik	Vorbildung – Abgeschlossene Volksschule – Untere Schulstufe
Anforderungen: – Technisches Verständnis – Interesse an technischen Zusammenhängen und Mechanik – Gutes räumliches Vorstellungsvermögen – Handwerkliches Geschick – Genaue und sorgfältige Arbeitsweise – Konzentrationsfähigkeit und Ausdauer – Zuverlässigkeit – Selbständigkeit – Teamfähigkeit – Verständnis für abstrakte Zusammenhänge	Anforderungen: – Technisches Verständnis – Interesse an technischen Zusammenhängen und Mechanik – Gutes räumliches Vorstellungsvermögen – Handwerkliches Geschick – Genaue und sorgfältige Arbeitsweise – Konzentrationsfähigkeit und Ausdauer – Zuverlässigkeit – Selbständigkeit – Teamfähigkeit	Anforderungen: – Freude an manuellen und maschinellen Arbeiten – Handwerkliches Geschick – Genaue Arbeitsweise – Einfache Arbeiten selbständig ausführen können – Etwas anspruchsvollere Arbeiten unter Anleitung ausführen können – Zuverlässigkeit – Teamfähigkeit

3 Wesentliche neue Lerninhalte / Übersicht der Änderungen

Polymechaniker/in EFZ	Produktionsmechaniker/in EFZ	Mechanikpraktiker/in EBA
Betrieb - HK b6 (Wahlpflicht): Programme für CNC-Maschinen mit der rechnergestützten Fertigung (Computer Aided Manufacturing) erstellen - HK b8 (Wahlpflicht): Roboter zur Produktion von Produkten der MEM-Industrie einsetzen	Betrieb - HK b2 (Pflicht): Produkte der MEM-Industrie mit Handwerkzeugen oder mit handgeführten Maschinen bearbeiten, (neu: Grundlagen Montage inkludiert) - HK b5 (Pflicht): CNC-Maschinen zur Fertigung von Produkten der MEM-Industrie einsetzen - HK b6 (Wahlpflicht): Einfache Programme für CNC-Maschinen mit der rechnergestützten Fertigung (Computer Aided Manufacturing) erstellen - HK d4 (Wahlpflicht): Einfache mechanische Produkte eines MEM-Industriesektors prüfen und den Freigabeprozess einleiten	Betrieb - HK a4 (Wahlpflicht): CNC-Maschinen zur Fertigung von Produkten der MEM-Industrie unter Anleitung einsetzen - HK c3 (Wahlpflicht): Prozessdaten während der automatisierten Produktion in der MEM-Industrie überwachen - HK d5(Wahlpflicht): Einfache Produkte der MEM-Industrie prüfen
üK - Alt: 54 Tage; Neu: 54 Tage - Alt: 4 Pflichtkurse Neu: 4 Pflichtkurse und 1 Wahlpflichtkurs (1 aus 8) - Wesentliche neue Lerninhalte: - o Wahlpflichtkurs 5 (Vertiefung CNC) - o Wahlpflichtkurs 6 (CAM-Programmierung) - o Wahlpflichtkurs 8 (Robotik)	üK - Alt: 44 Tage; Neu: 48 Tage - Alt: 2 Pflichtkurse und 2 Wahlpflichtkurse Neu: 3 Pflichtkurse und 2 Wahlpflichtkurse (2 aus 5) - Wesentliche neue Lerninhalte: - o Basiswissen zur Montage integriert im Pflichtkurs 1 - o Pflichtkurs 3 (CNC-Technik), - o Wahlpflichtkurs 6 (CAM-Programmierung) - o Wahlpflichtkurs 7 (Montage)	üK - Alt: 24 Tage, Neu: 24 Tage - Alt: 1 Pflichtkurs, 1 Wahlpflichtkurs Neu: 1 Pflichtkurs, 1 Wahlpflichtkurs (1 aus 7) - Wesentliche neue Lerninhalte: - o Keine
Berufsfachschule - Zeichnen mit CAD wird zur Pflicht - Additive Fertigung mit Kunststoffen - Cyberbedrohung - Ökologie	Berufsfachschule - CNC-Technik - Cyberbedrohung - Ökologie	Berufsfachschule - Cyberbedrohung - Ökologie

4 Qualifikationsverfahren (QV)

4.1 Gewichtung

Polymechaniker/in EFZ		Produktionsmechaniker/in EFZ		Mechanikpraktiker/in EBA	
Alt	Neu	Alt	Neu	Alt	Neu
TP 25%	TP 20%	TP 25%	TP 20%	IPA 40%	IPA 50%
IPA 25%	IPA 30%	IPA 25%	IPA 20%	ERFA BFS 20%	ERFA 30% (75% BFS, 25% üK)
BK 30% (½ ERFA, ½ BK)	BK 15%	BK 30% (½ ERFA, ½ BK)	BK 15%	ERFA üK 20%	
	ERFA 15% (75% BFS, 25% üK)		ERFA 15% (75% BFS, 25% üK)		
ABU 20%	ABU 20%	ABU 20%	ABU 20%	ABU 20%	ABU 20%
Fallnoten: TP, IPA, BK, Gesamtnote	Fallnoten: TP, IPA, BK, Gesamtnote	Fallnoten: TP, IPA, Gesamtnote	Fallnoten: TP, IPA, Gesamtnote	Fallnoten: Gesamtnote	Fallnoten: IPA, Gesamtnote

4.2 Teilprüfung (TP)

In Zukunft werden die einzelnen Module der TP Aufgaben heissen. Die Anzahl der Aufgaben muss noch definiert werden. Geplant sind 3 beim PM und 2 beim PR.

Wichtiger Hinweis für die zukünftige TP: Die Aufgaben zur maschinellen Fertigungstechnik (Drehen und Fräsen, konv. und CNC) werden bei den Berufen PM und PR identisch sein. Das bedeutet, sie fertigen genau das gleiche Werkstück. Neu wird die manuelle Fertigungstechnik mit der Montage kombiniert. Beim PR werden nur die Grundlagen der Montagetechnik (ohne Pneumatik) geprüft, während beim PM erweiterte Kenntnisse inkl. Pneumatik geprüft werden.

Die Aufgaben im Drehen und Fräsen (konv. und CNC) sind für beide Berufe identisch (inkl. Toleranzen). Dem PR stehen dafür 3.5h Zeit zur Verfügung, dem PM 3h.

Alt	Neu
Dauer 12h	Dauer 10h
4 Pflichtmodule (je 3h) - Manuelle Fertigungstechnik und - Drehen (konv. oder CNC) und - Fräsen (konv. oder CNC) und - Montage	1 Pflichtaufgabe (4h, manuelle Fertigungstechnik mit Montage und Pneumatik) 2 Wahlpflichtaufgaben (jeweils 3h), frei wählbar aus den folgenden: - Drehen konv. und/oder - Fräsen konv. und/oder - Drehen CNC und/oder - Fräsen CNC (Es könnte also auch Drehen konv. + Drehen CNC gewählt werden)

4.2.1 PR

Alt	Neu
Dauer 7h	Dauer 7h
1 Pflichtmodul (manuelle Fertigungstechnik, 3.5h) 1 Wahlpflichtmodul (3.5h) ○ Fügen oder ○ Drehen konv. oder ○ Fräsen konv.	2 Wahlpflichtaufgaben (je 3.5h), frei wählbar aus folgenden: - Manuelle Fertigungstechnik mit Montage - Drehen konv. - Fräsen konv. - Drehen CNC - Fräsen CNC - Bauteile fügen

5 üK

In Zukunft werden die üK eine Erfahrungsnote generieren, die zusammen mit der Erfahrungsnote der Berufsfachschule QV-relevant ist (siehe Kapitel QV). Das Ausfüllen des neuen, QV-relevanten üK-Kompetenznachweises, wird zukünftig über die Lernplattform tech.LEARN abgewickelt.

5.1 PM

Beim PM haben sich die Anzahl üK-Tage nicht verändert. Es sind wie bisher 54 Tage. Neu gibt es einen Wahlpflicht-üK im 5. Semester.

Alt	Neu
Dauer 54 Tage	Dauer 54 Tage
4 Pflichtkurse: ○ - Manuelle Fertigungstechnik, 12 Tage ○ Maschinelle Fertigungstechnik konv. und CNC, 30 Tage ○ Montagetechnik, 9 Tage ○ Mess- und Prüftechnik, 3 Tage	○ Kurs 1 (manuelle Fertigungstechnik und Prüftechnik), Pflichtkurs, 9 Tage ○ Kurs 2 (maschinelle Fertigungstechnik konv. und Prüftechnik), Pflichtkurs, 16 Tage ○ Kurs 3 (Montagetechnik), Pflichtkurs, 9 Tage ○ Kurs 4 (maschinelle Fertigungstechnik CNC), Pflichtkurs, 12 Tage ○ Kurs 5 (Inhalte gemäss BiVo), Wahlpflichtkurs, 8 Tage

5.2 PR

Weil die CNC-Bearbeitung (in der HK b3 enthalten) und ein Basiswissen Montage (in der HK b2 enthalten) zur Pflicht wird, finden 4 üK-Tage mehr statt als bisher (neu: 48 statt 44 Tage). Es wird wie heute Wahlmöglichkeiten geben.

Alt	Neu
Dauer 44 Tage	Dauer 48 Tage
2 Pflichtkurse: ○ Mess- und Prüftechnik, 2 Tage ○ Manuelle Fertigungstechnik, 12 Tage 2 Wahlpflichtkurse ○ Wahlpflichtkurs 1, 9 Tage: ○ Fügetechnik oder ○ Konv. Drehen oder ○ Konv. Fräsen ○ Wahlpflichtkurs 2 (Inhalte siehe BiBpla), 12 Tage	○ Kurs 1 (manuelle Fertigungstechnik, Basis Montagetechnik und Prüftechnik), Pflichtkurs, 12 Tage ○ Kurs 2 (maschinelle Fertigungstechnik konv., Wartung und Prüftechnik), Wahlpflichtkurs Drehen oder Fräsen, 12 Tage ○ Kurs 3 (maschinelle Fertigungstechnik CNC), Wahlpflichtkurs CNC-Drehen oder CNC-Fräsen, 8 Tage ○ Kurs 4, 16 Tage, Wahlpflichtkurs, aufgeteilt in 2 Kurse à 8 Tage (es müssen zwei Kurse gewählt werden, Inhalte siehe BiVo)

	Hinweis: In einem dieser zwei Wahlkurse ist es möglich, sich nochmals in der maschinellen Fertigungstechnik zu vertiefen (konv, oder CNC, Drehen oder Fräsen)
--	---

5.3 MP

Beim MP haben sich die Anzahl üK-Tage nicht verändert. Es sind wie bisher 28 Tage.

Alt	Neu
Dauer 28 Tage	Dauer 28 Tage
1 Pflichtkurs: Manuelle Fertigungstechnik, 14 Tage	1 Pflichtkurs: Manuelle Fertigungstechnik, 14 Tage
1 Wahlpflichtkurs (Inhalte siehe BiVo), 14 Tage	1 Wahlpflichtkurs (Inhalte siehe BiVo), 14 Tage

6 Wahlpflichthandlungskompetenzen

Die Wahlpflichthandlungskompetenzen ersetzen die heutige Schwerpunktausbildung, werden vorwiegend im 3.+4. Lehrjahr ausgebildet und werden mit der IPA abgeschlossen. Der PM und der PR wählen mindestens zwei Wahlpflichthandlungskompetenzen, der MP eine. Sie sind in den folgenden Handlungskompetenzübersichten grün eingefärbt.

Die Wahlpflichthandlungskompetenzen werden in der Berufsfachschule im Rahmen der bereichsübergreifenden Projektarbeiten unterstützt.

6.1 PM

Handlungskompetenzbereiche		Handlungskompetenzen →									
a	Entwickeln von Produkten	a1: Produkte der MEM-Industrie skizzieren	a2: Fertigungsunterlagen für Produkte der MEM-Industrie erstellen								
		b1: Arbeitsplatz und Maschinen zur Fertigung von Produkten der MEM-Industrie einrichten	b2: Produkte der MEM-Industrie mit Handwerkzeugen oder mit handgeführten Maschinen bearbeiten	b3: Produkte der MEM-Industrie mit Werkzeugmaschinen fertigen	b4: mechanische Werkstücke im Produktionsprozess prüfen	b5: CNC-Maschinen zur Fertigung von Produkten der MEM-Industrie einsetzen	b6: Programme für CNC-Maschinen mit der rechnergestützten Fertigung (Computer Aided Manufacturing) erstellen	b7: elektrische oder elektronische Komponenten fertigen und prüfen	b8: Roboter zur Produktion von Produkten der MEM-Industrie einsetzen	b9: Arbeiten für die Produktion von Produkten der MEM-Industrie planen und vorbereiten	
b	Herstellen von Produkten										
c	Montieren, Inbetriebnehmen oder Instandhalten	c1: Arbeitsplatz zur Montage, Inbetriebnahme oder Instandhaltung von Produkten der MEM-Industrie einrichten	c2: Produktions- und Arbeitsmittel der MEM-Industrie instand halten	c3: Produkte der MEM-Industrie montieren	c4: Produkte der MEM-Industrie in Betrieb nehmen	c5: einfache automatisierte Anlagen zur Produktion von Produkten der MEM-Industrie aufbauen und in Betrieb nehmen	c6: Produkte der MEM-Industrie instand halten				
d	Übernehmen von betrieblicher Verantwortung	d1: projektorientierte Aufträge im technischen Umfeld der MEM-Industrie planen	d2: Verläufe von projektorientierten Aufträgen im technischen Umfeld der MEM-Industrie kontrollieren	d3: Ergebnisse aus projektorientierten Aufträgen im technischen Umfeld der MEM-Industrie auswerten	d4: Kundinnen und Kunden im Umgang mit Produkten der MEM-Industrie ausbilden	d5: mechanische Produkte für einen MEM-Industriesektor prüfen und den Freigabeprozess einleiten	d6: die fachliche Gesamtverantwortung für das Entwickeln von Produkten in einem MEM-Industriesektor übernehmen	d7: die fachliche Gesamtverantwortung für das Herstellen von Produkten in einem MEM-Industriesektor übernehmen	d8: die fachliche Gesamtverantwortung für das Montieren, Inbetriebnehmen oder Instandhalten von Produkten eines MEM-Industriesektors übernehmen	d9: Anlagen in der Serienproduktion eines MEM-Industriesektors überwachen und warten	

Der Aufbau der Handlungskompetenzen a1, a2, b1 bis b4, c1 bis c4 und d1 bis d3 ist für alle Lernenden verbindlich. Der Aufbau der Handlungskompetenz d6 oder zwei Handlungskompetenzen aus b5 bis b9, c5, c6, d4, d5, d7 bis d9 ist verbindlich, wovon eine davon zwingend aus dem Handlungskompetenzbereich d sein muss.

Quelle: Bildungsplan, Stand Juli 2025

Hinweise zum PM:

- Wenn die Handlungskompetenz d6 (Abkürzung: HK) gewählt wird, muss keine zweite HK ausgewählt werden.
- Grundlagen der CNC-Technik, inkl. ISO-Programmierung, sind Bestandteil der HK b4. In der HK b5 wird die CNC-Technik auf einer spezifischen Steuerung (z.B. Siemens, Heidenhain, Fanuc) vertieft

6.2 PR

Handlungskompetenzbereiche	Handlungskompetenzen →							
a	Entwickeln von Produkten	a1: Funktionen von mechanischen Produkten skizzieren	a2: mechanische Produkte skizzieren	a3: Fertigungsunterlagen für einfache mechanische Produkte der MEM-Industrie erstellen				
b	Herstellen von Produkten	b1: Arbeitsplatz und Maschinen zur Fertigung von Produkten der MEM-Industrie einrichten	b2: Produkte der MEM-Industrie mit Handwerkzeugen oder mit handgeführten Maschinen bearbeiten	b3: Produkte der MEM-Industrie mit Werkzeugmaschinen fertigen	b4: mechanische Werkstücke im Produktionsprozess prüfen	b5: CNC-Maschinen zur Fertigung von Produkten der MEM-Industrie einsetzen	b6: einfache Programme für CNC-Maschinen mit der rechnergestützten Fertigung (Computer Aided Manufacturing) erstellen	b7: Abweichungen während der automatisierten Produktion von Produkten der MEM-Industrie feststellen und bei Bedarf Korrekturen einleiten
c	Montieren, Inbetriebnehmen oder Instandhalten	c1: Arbeitsplatz zur Montage, Inbetriebnahme oder Instandhaltung von Produkten der MEM-Industrie einrichten	c2: Produktions- und Arbeitsmittel der MEM-Industrie warten	c3: Produkte der MEM-Industrie montieren	c4: Produkte der MEM-Industrie in Betrieb nehmen	c5: Produkte der MEM-Industrie instand halten		
d	Übernehmen von betrieblicher Verantwortung	d1: projektorientierte Aufträge im technischen Umfeld der MEM-Industrie planen	d2: Verläufe von projektorientierten Aufträgen im technischen Umfeld der MEM-Industrie kontrollieren	d3: Ergebnisse aus projektorientierten Aufträgen im technischen Umfeld der MEM-Industrie auswerten	d4: einfache mechanische Produkte eines MEM-Industriesektors prüfen und den Freigabeprozess einleiten	d5: die fachliche Gesamtverantwortung für das Herstellen von Produkten eines MEM-Industriesektors übernehmen	d6: die fachliche Gesamtverantwortung für das Montieren, Inbetriebnehmen oder Instandhalten von Produkten eines MEM-Industriesektors übernehmen	b8: Komponenten für Produkte der MEM-Industrie durch Trennen, Umformen oder Fügen herstellen

Der Aufbau der Handlungskompetenzen a1, a2, b1 bis b4, c1, c2 sowie d1 bis d3 ist für alle Lernenden verbindlich.

In den Handlungskompetenzen a3, b5 bis b8, c3 bis c5 und d4 bis d6 ist der Aufbau von zwei Handlungskompetenzen verbindlich.

Quelle: Bildungsplan, Stand Juli 2025

Hinweise zum PR:

- Grundlagen der CNC-Technik, inkl. ISO-Programmierung, sind Bestandteil der HK b4. In der HK b5 wird die CNC-Technik auf einer spezifischen Steuerung (z.B. Siemens, Heidenhain, Fanuc) vertieft

6.3 MP

Handlungskompetenzbereiche	Handlungskompetenzen →					
a	Herstellen von Produkten	a1: Arbeitsplatz und Maschinen zur Fertigung von einfachen Produkten der MEM-Industrie einrichten	a2: einfache Produkte der MEM-Industrie mit Handwerkzeugen oder mit handgeführten Maschinen bearbeiten	a3: einfache Produkte der MEM-Industrie mit Werkzeugmaschinen fertigen	a4: CNC-Maschinen zur Fertigung von Produkten der MEM-Industrie unter Anleitung einsetzen	a5: elektrische oder elektronische Komponenten oder Geräte unter Anleitung herstellen und prüfen
b	Montieren, Inbetriebnehmen oder Instandhalten	b1: Arbeitsplatz zur Montage, Inbetriebnahme oder Instandhaltung von einfachen Produkten der MEM-Industrie einrichten	b2: Produktions- und Arbeitsmittel der MEM-Industrie unter Anleitung warten	b3: Produktions- und Arbeitsmittel der MEM-Industrie unter Anleitung instand setzen	b4: Produkte der MEM-Industrie unter Anleitung montieren	b5: Produkte der MEM-Industrie unter Anleitung in Betrieb nehmen
c	Prüfen von Produkten im Produktionsprozess	c1: einfache Werkstücke im Produktionsprozess mit Lehren prüfen	c2: einfache Werkstücke im Produktionsprozess messen	c3: Prozessdaten während der automatisierten Produktion in der MEM-Industrie überwachen		
d	Übernehmen von betrieblicher Teilverantwortung	d1: projektorientierte Aufträge im technischen Umfeld der MEM-Industrie planen	d2: Verläufe von projektorientierten Aufträgen im technischen Umfeld der MEM-Industrie kontrollieren	d3: Ergebnisse aus projektorientierten Aufträgen im technischen Umfeld der MEM-Industrie auswerten	d4: Produkte der MEM-Industrie unter Anleitung wärmebehandeln oder veredeln	d5: einfache Produkte der MEM-Industrie prüfen

Der Aufbau der Handlungskompetenzen a1, a2, b1 bis b3, c1, c2 und d1 bis d3 ist für alle Lernenden verbindlich.

Von den Handlungskompetenzen a3 bis a6, b4 bis b6, c3 und d4 bis d6 ist der Aufbau von einer Handlungskompetenz verbindlich.

Quelle: Bildungsplan, Stand Juli 2025

7 Berufswechsel

Bei einem Berufswechsel werden bestimmte Inhalte angerechnet. Welche Inhalte angerechnet werden und wie lange die neue Ausbildung dauert, ist nach Absprache mit dem kantonalen Berufsbildungsamt zu definieren.

7.1 PR→PM

Nach einer Ausbildung zum PR kann die verkürzte Ausbildung (in der Regel 2 Jahre) zum PM absolviert werden.

7.2 MP→PR

Nach einer Ausbildung zum MP kann die verkürzte Ausbildung (in der Regel 2 Jahre) zum PR absolviert werden.

8 Berufsporträts von ausgebildeten Produktionsmechanikern

8.1 Philippe Trinkler



Mein Name ist Philippe Trinkler, ich bin 29 Jahre alt und arbeite bei Endress+Hauser Flowtec AG als Teamleiter der Berufsbildung Mechanik. Meine Aufgabe ist es, als Vollzeit-Berufsbildner zusammen mit meinem Berufsbildnerkollegen, alle Mechaniker-Lernenden erfolgreich durch die Ausbildung zu begleiten. Das sind momentan 19 Berufslernende in den Berufen Mechanikpraktiker/in EBA, Produktionsmechaniker/in EFZ und Polymechaniker/in EFZ.

Warum hast du den Beruf Produktionsmechaniker gewählt?

Ich bin in der Sekundarschule Allschwil (BL) zur Schule gegangen. Dort war ich im Niveau E (mittlere Stufe), von der reinen Benotung her ein eher durchschnittlicher Schüler. Gegen Ende der Sekundarschule hatte ich genug vom Rumsitzen und deshalb war für mich damals schon klar: Ich möchte eine Lehre machen, in welcher man mit den Händen arbeitet. Durch den Berufswahlunterricht, die Berufsschau Basel und einen Besuch im Berufsinformationszentrum, lernte ich die Berufe Produktions- und Polymechaniker kennen. Diese Berufe durfte ich dann in mehreren Schnupperlehren in verschiedenen Ausbildungsbetrieben erleben. Mich begeisterte damals das Arbeiten in der Werkstatt, mit den Händen etwas zu erschaffen, die verschiedenen Metallbearbeitungsverfahren und vor allem am Ende eines Auftrags ein fertiges Produkt in den Händen zu halten. Ich habe mich dann bei mehreren Firmen in der Region als Polymechaniker beworben und durfte diese von meiner Eignung überzeugen. Das Schnuppern bei der Firma Endress+Hauser Flowtec AG hat mir am besten gefallen und deshalb wollte ich unbedingt dort die Ausbildung machen. Da ich aber damals von den Schulnoten her in den wichtigen Fächern nicht der Beste war, wurde mir gesagt, dass es für den Polymechaniker nicht ganz reichen würde. Ich könnte aber den Produktionsmechaniker bei ihnen lehren. Und so kam es dann auch.

Wie war dein weiterer Werdegang / welche Weiterbildungen hast du gemacht?

Nach erfolgreichem Abschluss als Produktionsmechaniker konnte ich in zwei Jahren die verkürzte Ausbildung zum Polymechaniker machen. Während der Zweitausbildung durfte ich schon die Aufträge abwickeln, welche die Lernenden und ich in der Werkstatt bearbeiteten. Gleichzeitig hat es sich immer öfters ergeben, dass ich den neuen Lernenden einige Tätigkeiten beibringen und erklären konnte. Nach dem Abschluss zum Polymechaniker durfte ich das Anschlussjahr als Assistent des Berufsbildners verbringen. In den darauffolgenden Jahren sollte die mechanische Ausbildung ausgebaut werden. Dadurch ergab sich meine Festanstellung zum Berufsbildner. In den Jahren als Berufsbildner habe ich mich weitergebildet, in dem ich den Auszubildenden mit eidgenössischem Fachausweis und den Techniker HF Unternehmensprozesse absolviert habe. Durch eine strukturelle Veränderung in der

Leitung der Berufsbildung, durfte ich vor zwei Jahren die Stelle als Teamleiter Berufsbildung Mechanik übernehmen.

Was sind aus deiner Sicht die Vorteile des PR?

Die Lehre als Produktionsmechaniker war für mich also ein stufengerechter Einstieg ins Berufsleben als Mechaniker. Dabei ist für mich das Wort «stufengerecht» ein sehr wichtiger Begriff. Die normale Erwartung an sich selbst oder von den Anderen an einen selbst ist es, dass man gleich in die bestmögliche Ausbildung startet, um möglichst schnell und effizient «Karriere» machen zu können. Hätte ich also die Lehre als Polymechaniker gestartet, wäre es gut möglich gewesen, dass ich Mühe gehabt hätte, in der Berufsschule mitzuhalten und die Anforderungen im Lehrbetrieb nicht erfüllen zu können. Mit anderen Worten: Ich wäre eventuell ein mittelmässiger oder schlechter Polymechanik-Lernender geworden. Durch meinen stufengerechten Einstieg als Produktionsmechaniker hatte ich gute Noten, der Berufsbildner war mit meinen Leistungen zufrieden und das logische Ergebnis daraus war ein erfolgreicher und motivierter Berufslernender.

Die Lehre zum Produktionsmechaniker bietet also auch den schulisch schwächeren Jugendlichen einen erfolgreichen Einstieg ins Berufsleben. Als Unternehmen erhält man mit einem Produktionsmechaniker einen Mechaniker mit einer guten Grundausbildung und viel Erfahrung in der Praxis.

Welche Kriterien sind für dich persönlich wichtig bei der Rekrutierung von zukünftigen Produktionsmechaniker-Lernenden? Worauf achtest du?

Wenn sich bei uns jemand für eine Lehrstelle als Produktionsmechaniker bewirbt, durchläuft er eine kurze, aber intensive Eignungsabklärung. Als erstes findet ein Vorstellungsgespräch statt, bei welchem wir den Jugendlichen in erster Linie kennenlernen und offene Fragen klären möchten. Dabei ist mir sehr wichtig, dass der Bewerber ehrlich und authentisch ist. Wenn der Jugendliche dann für einen Tag zum Probearbeiten kommt, achte ich darauf, wie er die mechanischen Arbeiten angeht, wie sein handwerkliches Geschick ist, wie er mit den Werkzeugen umgeht und wie gut er die mechanischen Zusammenhänge versteht. Bei einem theoretischen Eignungstest werden die Themen Mathematik, Geometrie, technisches Verständnis, räumliches Vorstellungsvermögen sowie Natur und Technik abgefragt. Was am Schluss für mich in der Bewertung jedoch am meisten Gewicht hat, sind die Sozial- und Selbstkompetenzen des Bewerbers. Dies nach dem Motto: "Einem motivierten und engagierten Lernenden, welcher einen guten Umgang mit seinen Mitmenschen pflegt, kann man alles beibringen".

Welche Tipps gibst du den zukünftigen PR?

Den zukünftigen Produktionsmechanikern kann ich folgende Tipps geben:

- Drei Lehrjahre sind eine kurze und wertvolle Zeit und es gibt nie nichts zu tun. Also nutzt jede Stunde, die ihr zur Verfügung habt, um Dinge nachzuschlagen oder auszuprobieren, Fragen

zu stellen und aus Fehlern zu lernen. Denn nach diesen drei Jahren seid ihr Fachmänner oder Fachfrauen und von euch wird Leistung erwartet.

- Mir wurde während der Ausbildung oft eingetrichtert, dass ich mich direkt nach dem Abschluss weiterbilden soll. Es spricht jedoch nichts dagegen, nach der Lehre im Eigenen oder einem anderen Unternehmen Fuss zu fassen und einfach Mal «nur» zu arbeiten, bevor es an die erste Weiterbildung geht.

8.2 Reto Hauser



Mein Name ist Reto Hauser, ich bin 31 Jahre alt und arbeite momentan bei der Plansee USA LLC in den Vereinigten Staaten von Amerika als Prozessingenieur. In mein Aufgabengebiet fällt unter anderem die Schaffung einer prozesssicheren Produktionsumgebung, was sich nicht nur auf Fertigungsprozesse limitiert, sondern auch planungs- und logistikrelevante Themen beinhaltet. Dazu agiere ich gegenüber einem unseren Hauptkunden in der Halbleiterindustrie als technischer Ansprechpartner.

Warum hast du den Beruf Produktionsmechaniker gewählt?

Ich hatte damals die Realschule besucht in Oberkulm (AG) und war in Bereichen wie Rechtschreibung eher schlecht. Dies war auch der Grund, warum es für die Sekundarschule nicht reichte. Im letzten Schuljahr hatte ich dann mit einigen Schulkollegen als Abschlussarbeit eine Bar zusammengeschreinert und mir war da schon klar, dass ich etwas Handwerkliches in meinem Berufsleben machen möchte. Ich war dann in mehreren Schnupperlehren bei Schlossern, Schreinereien und auch Bäckern um erste Einblicke ins berufliche Umfeld zu erhalten, jedoch gelang es mir nicht, eine Lehrstelle zu sichern. Mein schulischer Hintergrund mit der Realschule stand mir oft im Weg. Ich habe mich dann weiter erkundigt und bin auf eine Stellenausschreibung bei der Alu Menziken AG für eine Lehrstelle als Produktionsmechaniker gestossen, auf die ich mich daraufhin beworben habe. Während der Schnuppertage hat mir der Beruf sehr gefallen und ich war interessiert an einer Lehrstelle bei der Alu Menziken AG. Daraufhin musste ich einen Eignungstest ablegen, bei dem ich durch mein handwerkliches Geschick die Lehrmeister überzeugen konnte. Die Lehrstelle als Produktionsmechaniker wurde mir darauf angeboten, da meine schulischen Defizite auch im Eignungstest zum Vorschein kamen und eine Lehre als Polymechaniker deswegen ausser Frage stand. Für mich war dieser Fakt zum gegebenen Zeitpunkt akzeptabel und ich freute mich, ins Berufsleben einsteigen zu können.

Wie war dein weiterer Werdegang / welche Weiterbildungen hast du gemacht?

Während der Lehre bin ich meinen Berufsbildnern sehr positiv aufgefallen und durfte damals schon als Produktionsmechaniker im 3. Lehrjahr Fräs-CAM-Programme schreiben und auf den Maschinen einfahren. Auch habe ich die Produktionsmechaniker Abschlussprüfungen mit Bestnoten im Kanton Aargau absolviert. Mir wurde daraufhin die verkürzte Lehre als Polymechaniker angeboten, jedoch hab ich mich dagegen entschieden, da ich mir bereits den grössten Teil der Fähigkeiten eines Polymechanikers angeeignet hatte. Für mich bestand kein wirklicher Mehrwert, diese Lehre anzuhängen, da die Weiterbildungsmöglichkeiten von beiden Berufen die Gleichen sind. Nach dem ich dann 3 Jahre als CNC-Zerspaner gearbeitet hatte, habe ich mit meinem Studium an einer HF begonnen und diese in Richtung Maschinenbauingenieur abgeschlossen. Während meines Studiums hatte ich auch die Firma gewechselt und habe bei Plansee Powertech AG angefangen. Dort durfte ich während 7 Jahren sehr viele verschiedene Arbeiten ausführen, wie z.B. Konstrukteur, Supply Chain Manager, SAP Prozessentwicklung und Projektmanagement von Investitionen und Produkttransfers innerhalb der Plan-

see Gruppe. In dieser Zeit habe ich mich sehr international betätigt und war aktiv in mehreren globalen Plansee-Projekten involviert gewesen. Dies führte zu neuen Freundschaften mit Kollegen aus anderen Standorten, welche mich dann angefragt hatten, ob ich eine Stelle bei Ihnen antreten wolle. Nach einigem hin und her habe ich mich dann für den Schritt entschieden, an den amerikanischen Standort zu wechseln. Eine Stelle im Ausland hatte mich schon immer gereizt und als ich die Chance hatte, musste ich sie ergreifen.

Was sind aus deiner Sicht die Vorteile des PR?

Die Lehre als Produktionsmechaniker bietet eine der besten Einstiegsmöglichkeiten ins technische Berufsfeld für junge, motivierte Menschen, welche wie ich, in der Schule ihre Defizite hatten. Die Lehre stellt das Praktische in den Vordergrund und bietet so die perfekte Grundlage für das weitere Berufsleben. Auch finde ich wichtig zu verstehen, dass es besser ist, ein guter Produktionsmechaniker zu sein als ein schlechter/mittelmässiger Polymechaniker, da sich der schulische Lernstress im Lehrbetrieb bemerkbar macht und so auch hier die Leistung senken kann. Dies führt oftmals dazu, dass die Lust am technischen Beruf verloren geht und negativ wahrgenommen wird.

Zudem zeigt sich auch in den Weiterbildungsmöglichkeiten des Produktionsmechanikers, dass man kaum Nachteile gegenüber einem Polymechaniker hat. Diesen kann man mit 2 Zusatzjahren nachholen oder man kann direkt an einer höheren Fachschule studieren.

In der kommenden Revision begrüsse ich die Aufwertung des Produktionsmechanikers in der MEM-Industrie, welche darauf abzielt, die Attraktivität dieses Berufes zu steigern und auf die Bedürfnisse der heutigen Industrie eingeht. Seit Jahren kämpfen wir mit Fachkräftemangel und mit dieser Anpassung wird der Grundstein für die kommende Generation gelegt.

Für mich persönlich war der Produktionsmechaniker das «Sprungbrett» für meine Karriere und ich bin sehr dankbar für die Chance, mein Handwerk täglich unter Beweis stellen zu können.

Welche Tipps gibst du den zukünftigen PR?

Den zukünftigen Produktionsmechanikern kann ich folgende Tipps geben:

- Ich bin davon überzeugt, dass es wichtig ist, eine solide Grundausbildung zu absolvieren, worauf man aufbauen kann. Es ist besser ein guter Produktionsmechaniker zu sein als ein mittelmässiger Polymechaniker.
- Viele sagen, dass man gleich von Beginn an die bestmögliche Ausbildung machen soll, jedoch führt dies oft zu Stress und hat einen negativen Einfluss auf deine Ausbildung.
- In der Arbeitswelt zählt fast nur die dargebotene Leistung des Mitarbeiters, Noten sind da zweitrangig. Ich wurde auch nie mehr nach Noten gefragt.

8.3 Radenko Jović



Mein Name ist Radenko Jović, ich bin 24 Jahre alt und aktuell als Prozesstechniker im Fachbereich der Sensorfertigung im Unternehmen Endress+Hauser Flowtec AG tätig.

Mein beruflicher Werdegang begann mit der Ausbildung zum Produktionsmechaniker EFZ mit Abschluss im Jahr 2019 und der Auszeichnung zum Lernenden mit kantonaler Bestnote in Baselland. Da mir dies noch nicht ausreichte, absolvierte ich als Zweitlehre die Ausbildung zum Polymechaniker EFZ und schloss diese ebenso erfolgreich mit erneuter Rangkandidatur im Jahr 2021 ab.

Warum habe ich den Beruf als Produktionsmechaniker-/in EFZ gewählt?

Der Beruf Produktionsmechaniker-/in EFZ ist den meisten Menschen weniger bekannt, steht aber in seiner Bedeutung und Vielseitigkeit anderen technischen Berufen in nichts nach.

Nach Beendigung der Sekundarschule stand ich vor der schwierigen Entscheidung, welchen beruflichen Weg ich einschlagen möchte. Im Vordergrund stand für mich zunächst die Ausbildung als Polymechaniker EFZ, da diese auf den Berufsmessen und im Alltag deutlich mehr vertreten war. Die Berufsbezeichnung Produktionsmechaniker-/in EFZ war mir hingegen wenig vertraut und ich hatte keine klare Vorstellung davon, was diese Tätigkeit umfasst. Nach intensiven Überlegungen und auf Empfehlung des damaligen Berufsbildners, entschied ich mich schliesslich für die Ausbildung zum Produktionsmechaniker EFZ. In den folgenden drei Ausbildungsjahren konnte ich mir ein fundiertes Verständnis für die Grundprinzipien der Mechanik und ausgeprägtes handwerkliches Geschick aneignen. Besonders beeindruckend war für mich, dass ich nach Beendigung der Lehre die Ausbildung zum Polymechaniker EFZ in zwei Jahren verkürzt absolvieren konnte. Dies war für mich ein klarer Vorteil.

Wie war mein weiterer Werdegang und welche Weiterbildungen habe ich absolviert?

Während meiner Ausbildungszeit merkte ich schnell, dass ich nebenbei weitere Fortbildungen absolvieren und mein Fachwissen erweitern möchte. Zudem war mir wichtig, nicht nur technisches Wissen, sondern auch soziale und organisatorische Fähigkeiten zu vertiefen. So ergaben sich weitere ausgewiesene Zertifikate in den Bereichen:

- Arbeitsinstruktion
- Kommunikation
- Kritik-Feedback-Konflikte
- Team & Leadership
- Wahrnehmung und Rollenzuteilung
- Zeitmanagement
- Projektmanagement
- Wirtschaft

- Grundlagen der Schweisstechnik
- Teilnahme am Euregio Praktikum

Die Vorteile als Produktionsmechaniker-/in EFZ aus meiner Sicht

Der Ausbildungsweg befasst sich wunderbar mit den vielfältigen Bereichen aus der Mechanik. Eine ideale Verbindung von Theorie und Praxis. Der fundierte mechanische Beruf schafft ein solides Fundament, auf dem sich weitere Qualifikationen aufbauen lassen.

Beispielsweise dauert die Erweiterung zum Polymechaniker-/in EFZ nur zwei Zusatzjahre und ergibt somit für zwei Berufe in der Gesamtheit eine Ausbildungszeit von fünf Jahren. Ein absoluter Mehrwert, da sich der Beruf als Polymechaniker-/in ergänzend zum Beruf Produktionsmechaniker-/in somit verbinden und Erfahrungswerte erweitern lassen.

Meine Pläne für die berufliche Zukunft

Aktuell bin ich berufsbegleitend im Studiengang zum Dipl. Prozesstechniker-/in HF an der TEKÖ – der schweizerischen Fachschule für Technik, Wirtschaft und Handel in Basel. Dort habe ich die Möglichkeit, mein Fachwissen und meine Kompetenzen zukunftsorientiert zu erweitern. Zudem erlerne ich Tätigkeiten wie das «Supply Chain Management», das Projekt- und Qualitätsmanagement, sowie die Prozessgestaltung und -optimierung.

Durch die genannten Fortbildungen und das Studium kann ich meine beruflichen Kenntnisse und Fertigkeiten stets erweitern und eigenständig mein Fachwissen gestalten.

Tipps von meiner Seite für die zukünftigen Produktionsmechaniker-/innen EFZ

Dieser Beruf richtet sich an alle, die Freude daran haben, praktische Herausforderungen zu meistern und Lösungen zu entwickeln. Das Berufsbild der Produktionsmechaniker-/in EFZ bietet eine spannende Mischung von allem.

Mein Rat an zukünftige Lernende ist: Seid neugierig, bleibt offen und habt keine Scheu davor, Fehler zu machen. Und damit abschliessend noch ein persönliches Motto von mir:

«Technik verstehen, Prozesse meistern – gemeinsam gestalten wir die Zukunft»

9 Abkürzungen

ABU	Allgemeinbildender Unterricht
BFS	Berufsfachschule
BiVo	Bildungsverordnung
BK	Berufskunde
CNC	Computerized numerical control
EBA	Eidgenössisches Berufsattest
EFZ	Eidgenössisches Fähigkeitszeugnis
ERFA	Erfahrungsnote
HK	Handlungskompetenz
IPA	Individuelle praktische Arbeit
Konv.	Konventionell
KoRe	Kompetenzen-Ressourcen-Katalog
MP	Mechanikpraktiker/in
PM	Polymechaniker/in
PR	Produktionsmechaniker/in
QV	Qualifikationsverfahren
TP	Teilprüfung