



Herzlich willkommen zur Informationsveranstaltung FUTUREMEM

23. Januar 2024, online



# Tagungsablauf

1. Begrüssung
2. **Projektplan**
3. Ausbildungskonzept  
PAUSE
4. Lernfeldkonzept
5. Qualifikationsverfahren
6. Informations- und Ausbildungskonzept

Jörg Aebischer

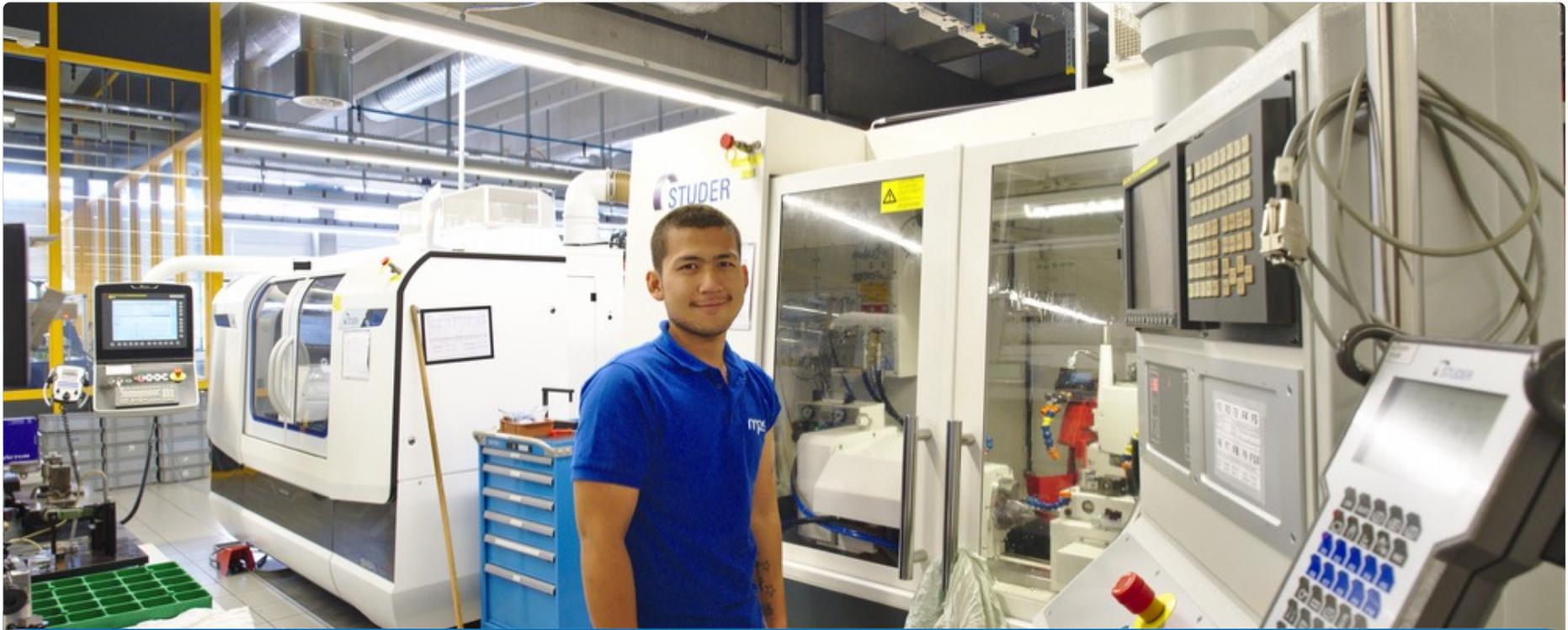
Jörg Aebischer

Hansruedi Graf

Giancarlo Favi

Michael Kummer

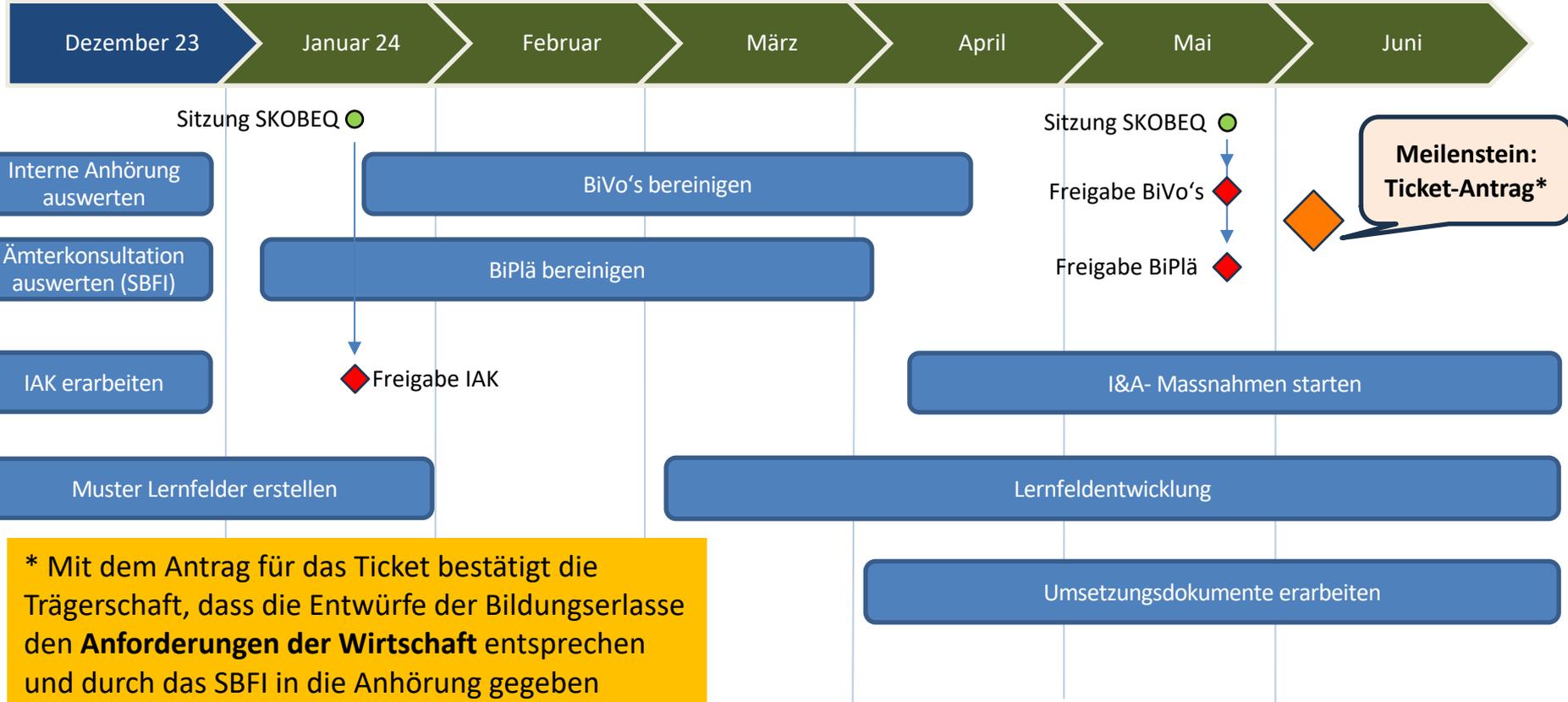
Thomas Schumacher



## 2. Projektplan

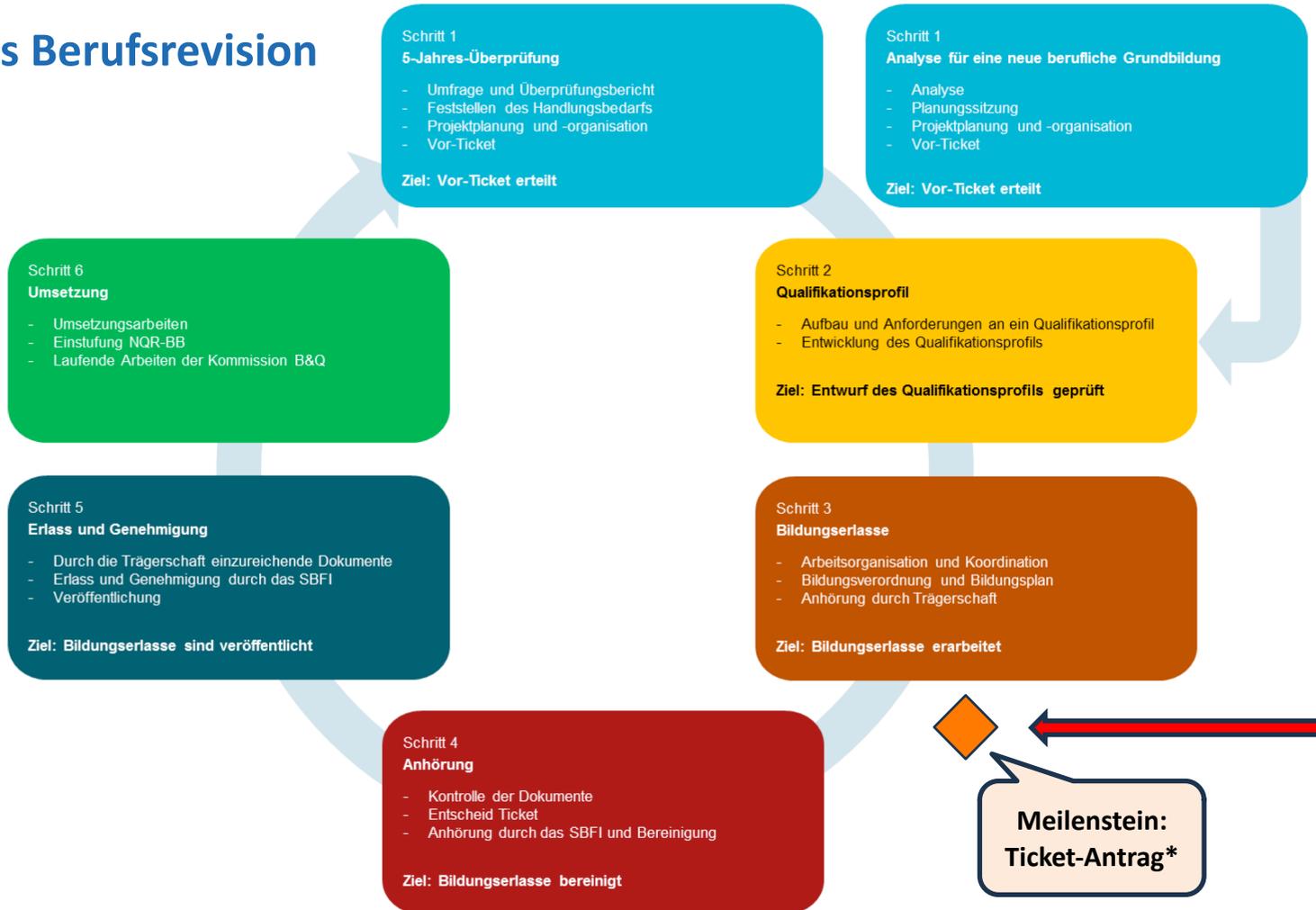


# Projektplan



\* Mit dem Antrag für das Ticket bestätigt die Trägerschaft, dass die Entwürfe der Bildungserlasse den **Anforderungen der Wirtschaft** entsprechen und durch das SBFI in die Anhörung gegeben werden können.

# Prozess Berufsrevision



# Tagungsablauf

1. Begrüssung
2. Projektplan
3. **Ausbildungskonzept**  
PAUSE
4. Lernfeldkonzept
5. Qualifikationsverfahren
6. Informations- und Ausbildungskonzept

Jörg Aebischer

Jörg Aebischer

Hansruedi Graf

Giancarlo Favi

Michael Kummer

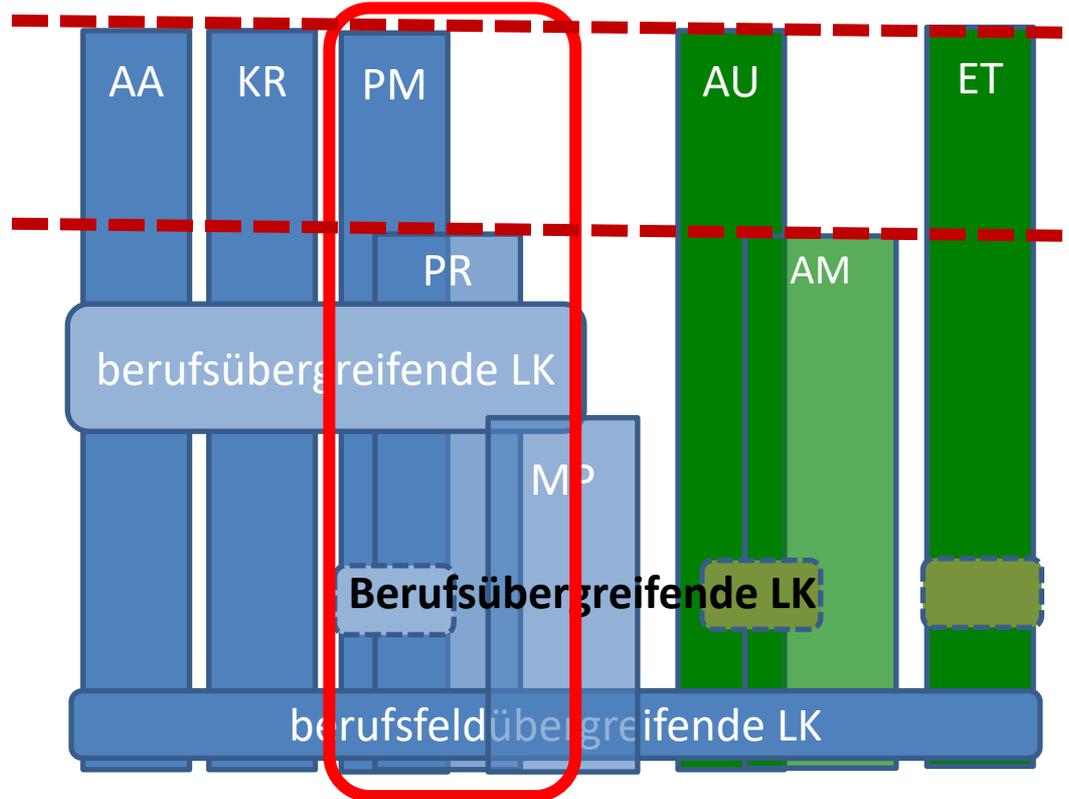
Thomas Schumacher



## 2. MEM-Ausbildungskonzept



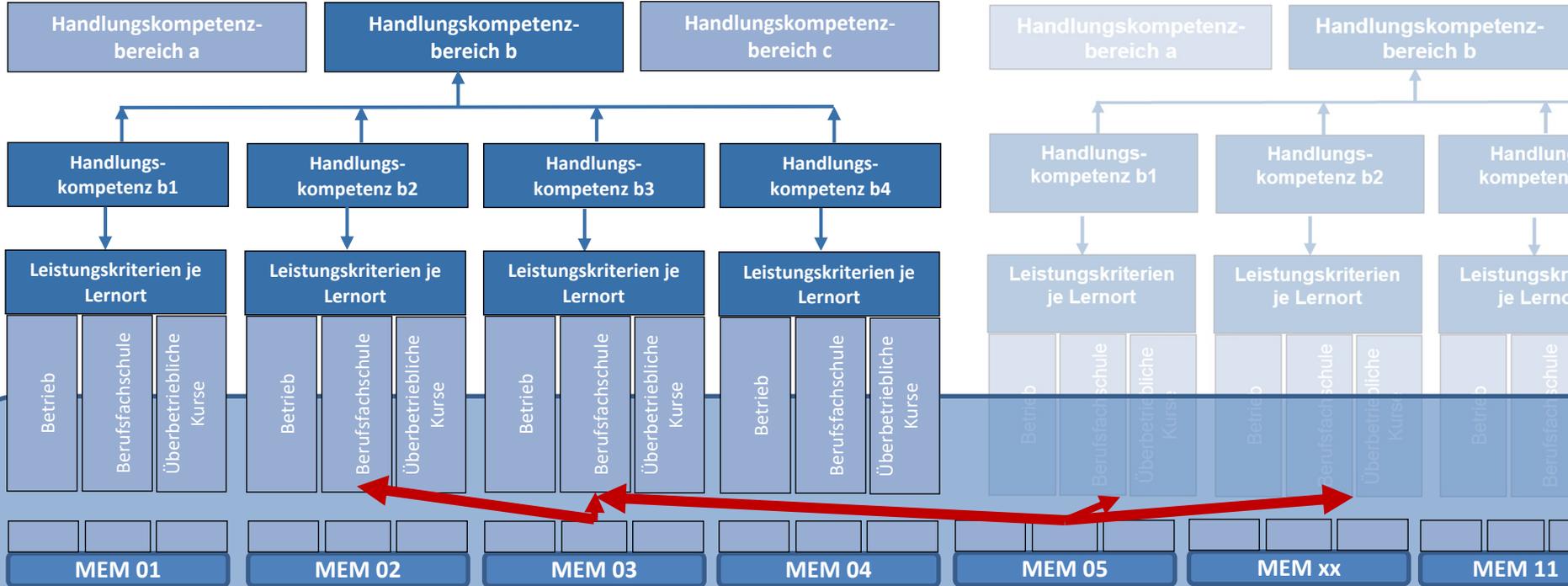
# 8 Berufe – einzigartig und miteinander verbunden



# Grosse Neuerungen

Alt	Neu
Profile bei Polymechaniker:innen	Keine Profile mehr
Schwerpunkte	Wahlpflichthandlungskompetenzen Berücksichtigung der Sektoren im Handlungskompetenzbereich D
Detaillierter Bildungsplan mit KoRe	Bildungsplan mit Leistungskriterien (auf mittlerem Abstraktionsgrad) Inhaltliche Änderungen sind so in Zukunft einfacher.
Mit KoRe bereits Kompetenzorientierung vorhanden Fächerorientierung	Stringente Handlungskompetenzorientierung Von Fächern zu Lernfeldern

# Aufbau Bildungspläne



MEM Kompetenzen

Transversale Kompetenzen: Methoden-, Sozial- und Selbstkompetenzen

## 6.4 Qualität sicherstellen

Berufsfachleute aus der MEM-Industrie sind Stützen der Schweizer Qualitätsprodukte, welche auf der ganzen Welt geschätzt werden. Sie handeln qualitätsbewusst nach geltenden Normen und Richtlinien. Sie überprüfen kontinuierlich und bedarfsgerecht die Qualität des Produktes und der Abläufe im Entstehungsprozess.

Sie arbeiten nach geltenden Qualitätsstandards und setzen Mess- und Prüfmittel sowie Vorgehensweisen bedarfsgerecht ein. Sie reagieren vorausschauend und bedarfsgerecht auf Abweichungen und sensibilisieren ihr Umfeld entsprechend.

Leistungskriterien Betrieb	Leistungskriterien Berufsfachschule	Leistungskriterien überbetrieblicher Kurs
<b>MEM 04 01</b> Sie setzen bei der Arbeitsausführung die Vorgaben der Arbeitsprozesse, die Branchennormen und betrieblichen Qualitätsvorgaben um  LN3	<b>MEM 04 04</b> Sie teilen Tätigkeiten in ihrem Arbeitsbereich den verschiedenen Qualitätsstandards zu und begründen diese  LN4	<b>MEM 04 08</b> Sie setzen bei der Arbeitsausführung die Vorgaben der Arbeitsprozesse, der Branchennormen und geforderten Qualitätsvorgaben um  LN2
<b>MEM 04 05</b> Sie setzen die wesentlichen in der MEM-Industrie vorkommenden Qualitätsnormen in konkreten Aufgabenstellungen um  LN3	<b>MEM 04 05</b> Sie setzen die wesentlichen in der MEM-Industrie vorkommenden Qualitätsnormen in konkreten Aufgabenstellungen um  LN3	
<b>MEM 04 06</b> Sie unterscheiden verschiedene Formen des Änderungswesens und beurteilen deren Vor- und Nachteile.  LN2	<b>MEM 04 06</b> Sie unterscheiden verschiedene Formen des Änderungswesens und beurteilen deren Vor- und Nachteile.  LN2	

### 3 Übersicht der Handlungskompetenzen

↓ Handlungskompetenzbereiche	Handlungskompetenzen →									
a	a1: Anlagen, Apparate oder Komponenten davon gestalten und ausarbeiten	a2: Technische Dokumentationen für Anlagen, Apparate oder Komponenten davon erstellen	a3: Komponenten von Anlagen und Apparaten mit Computer Aided Design (CAD) modellieren							
b	b1: Das Herstellen von Anlagen, Apparaten oder deren Komponenten planen	b2: Profile, Bleche und Platten für den Anlagen- und Apparatebau durch Zuschnittverfahren beschneiden	b3: Profile, Bleche und Platten für den Anlagen- und Apparatebau umformen	b4: Komponenten des Anlagen- und Apparatebaus aus Profilen, Blechen, Platten und Zuschnittteilen fügen	b5: Komponenten für Anlagen und Apparate messen und prüfen	b6: Komponenten aus Konstruktionsstoff oder Verbauelementen für den Anlagen- und Apparatebau herstellen				
c	c1: Komponenten der Anlagen und Apparate montieren, In-Betrieb-nehmen und Instandhalten	c2: Apparate in Betrieb nehmen	c3: Anlagen, oder Apparate Instand halten	c4: Transportmittel montieren und in Betrieb nehmen						
d	d1: Projekte im Anlagen- und Apparatebau planen	d2: Projektverläufe im technischen Umfeld der MEM-Industrie kontrollieren	d3: Projektverläufe im technischen Umfeld der MEM-Industrie auswerten	d4: Projektgruppen im Anlagen- und Apparatebau leiten	d5: Kunden und Kunden im Betrieb und Umfeld von Anlagen und Apparaten ausbilden	d6: Automatisierte Anlagen montieren und in Betrieb nehmen	d7: Industrielle Produktionsanlagen aufstellen und in Betrieb nehmen	d8: Die Gesamtverantwortung für das Herstellen von Anlagen- und Apparatebau übernehmen	d9: Die Gesamtverantwortung für das Montieren, In-Betrieb-nehmen oder Instandhalten von Produkten oder Baugruppen im Anlagen- und Apparatebau übernehmen	

Der Aufbau der Handlungskompetenzen a1 bis a3, b1 bis b5, c1, c2 und d1 bis d4 ist für alle Lernenden verbindlich. In den Handlungskompetenzen b6, c3, c4 und d5 bis d9 ist der Aufbau einer Handlungskompetenz verbindlich.

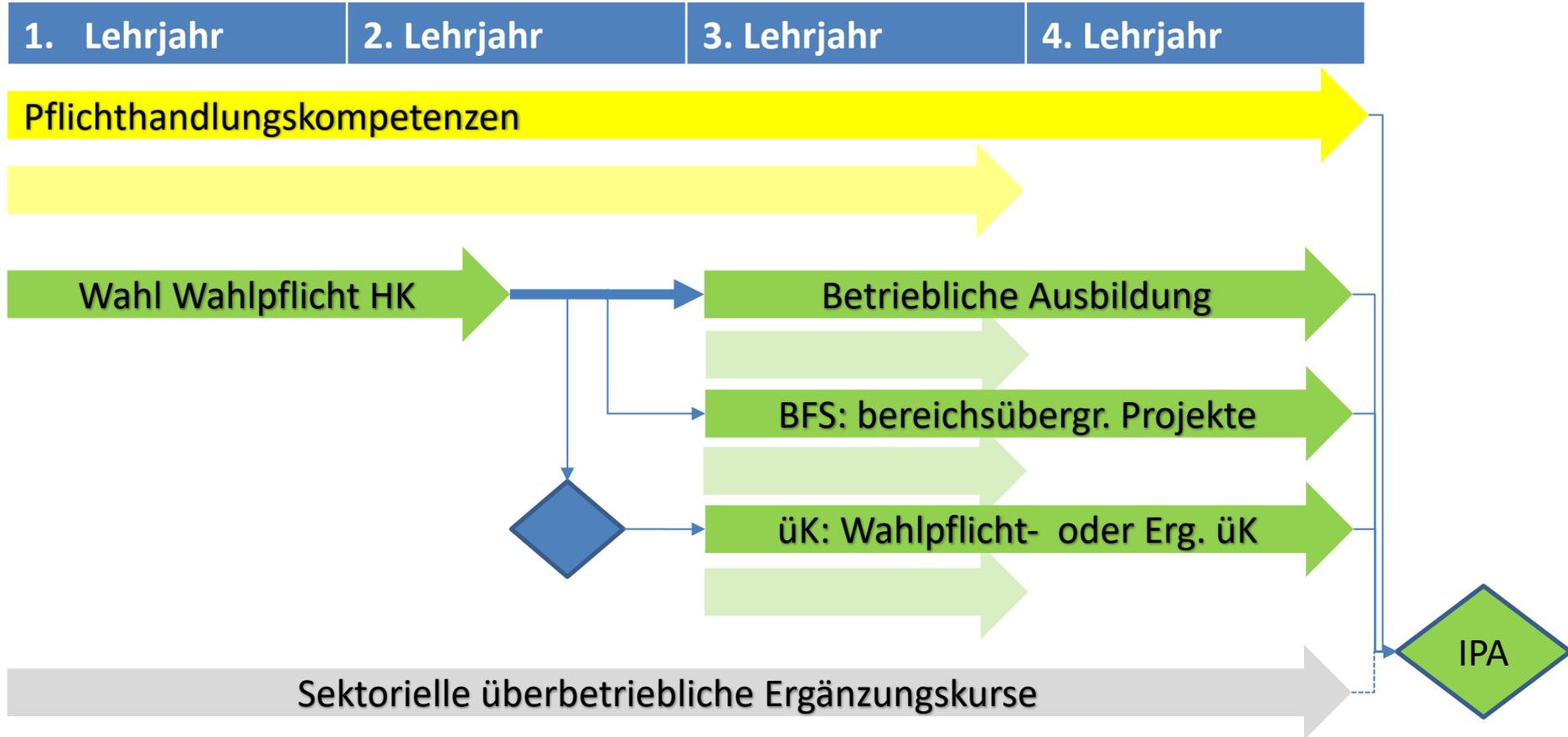
## 3 Übersicht der Handlungskompetenzen

↓ Handlungskompetenzbereiche		Handlungskompetenzen →										
a	Entwickeln von Produkten	a1: Anlagen, Apparate oder Komponenten davon gestalten und ausarbeiten	a2: Technische Dokumentationen für Anlagen, Apparate oder Komponenten davon erstellen	a3: Komponenten von Anlagen und Apparaten mit Computer Aided Design (CAD) modellieren								
		b	Herstellen von Produkten	b1: Das Herstellen von Anlagen, Apparaten oder deren Komponenten planen	b2: Profile, Bleche und Platten für den Anlagen- und Apparatebau durch Trennverfahren bearbeiten	b3: Profile, Bleche und Platten für den Anlagen- und Apparatebau umformen	b4: Komponenten des Anlagen- und Apparatebaus aus Profilen, Blechen, Platten und Zulieferteilen fügen	b5: Komponenten für Anlagen und Apparate messen und prüfen.	b6: Komponenten aus Kunststoff oder Verbundwerkstoffen für den Anlagen- und Apparatebau herstellen.			
				c	Montieren, In-Betrieb-Nehmen und Instandhalten	c1: Komponenten der Anlagen und Apparate montieren	c2: Anlagen oder Apparate in Betrieb nehmen	c3: Anlagen, oder Apparate <u>instand halten</u>	C4: Transportmittel montieren und in Betrieb nehmen			
						d	Übernehmen von betriebspezifischen Aufgaben	d1: Projekte im Anlagen- und Apparatebau planen	d2: Projektverläufe im technischen Umfeld der MEM-Industrie kontrollieren	d3: Projektergebnisse im technischen Umfeld der MEM-Industrie auswerten	d4: Projektgruppen im Anlagen- und Apparatebau leiten	d5: Kundinnen und Kunden im Betrieb und Unterhalt von Anlagen und Apparaten ausbilden

Pflichthandlungskompetenzen

Wahlpflichthandlungskompetenzen

# Umgang mit Wahlpflichthandlungskompetenzen



## Ausbildung mit BiVo's/BiPla's 2026:

Hier werden die Vertiefungen und Spezialisierungen der auszubildenden Lernenden in den **jeweiligen Handlungsfeldern ihrer Ausbildungsbetriebe in den Wahlpflicht-HK beschrieben**. Je nach Beruf und Wahlpflicht-HK-Inhalt werden **auf die MEM-Industriesektoren verwiesen**. **Die MEM-Industriesektoren können die technologischen Besonderheiten im Rahmen eines überbetrieblichen Ergänzungskurses festlegen, aufbauen und anbieten**. Die Lernenden durchlaufen diese unterstützenden Ausbildungssequenzen, damit sie die Qualifikationen erlangen, die in den jeweiligen MEM-Industriesektoren gefordert sind. – Mit Zertifikat, wo sinnvoll und notwendig.

- **Technologische Besonderheiten** können nach Bedarf in **sektoriellen überbetrieblichen Ergänzungskursen** ausgebildet werden.
- **Notwendige Qualifikationen** für MEM-Industriesektoren können **gezielt ausgebildet** werden.
- **Neue Technologien** können **neue MEM-Industriesektoren** entstehen lassen, um die Wahlpflicht-Basisausbildung zu koordinieren.

## Best practice

- ✓ **Aviatic** (anerkannte spez. Ausbildung bei Swiss) mit Zertifikaten
- ✓ **Wärmebehandlung SVW** ([Spez. ÜK für Lernende](#))
- ✓ **Bleche, Profile und Rohre** ([Forum Blech, spez. ÜK](#))

## In Kontakt mit:

- **Photonics** (Trend zu gezielten Ausbildungsinhalten)
- **Additive Manufacturing** (Trend zu gezielten Ausbildungsinhalten)
- **Transportmittel – Aufzüge** (Trend zu überbetrieblichen Ergänzungskurs)
- **Elektromaschinen** (Trend zu überbetrieblichen Ergänzungskurs)
- **Décolletage** (überbetrieblicher Ergänzungskurs und Ausbildungsinhalte)
- **Transportmittel – öffentlicher Verkehr** (... noch offen ...)

# MEM-Industriestandards

- Im Anhang 1 der BiVo erwähnt
- Legen fest, was «minimal ausgebildet werden muss und maximal geprüft werden darf»
- Dies sind Parameter wie:
  - Thematik: Verfahren, Maschinen, Werkzeuge, u.a.
  - Definition: Maschinenart, Werkzeugart, Präzisierungen, u.a.
  - Qualitätsanforderungen: Toleranzfelder, Erfüllungsgrad, u.a.
- ..... mehr geht immer!

**In Entwicklung**

**ON**



**OFF**

**PAUSE**



# Tagungsablauf

1. Begrüssung
2. Projektplan
3. Ausbildungskonzept
- PAUSE
4. Lernfeldkonzept
5. Qualifikationsverfahren
6. Informations- und Ausbildungskonzept

Jörg Aebischer

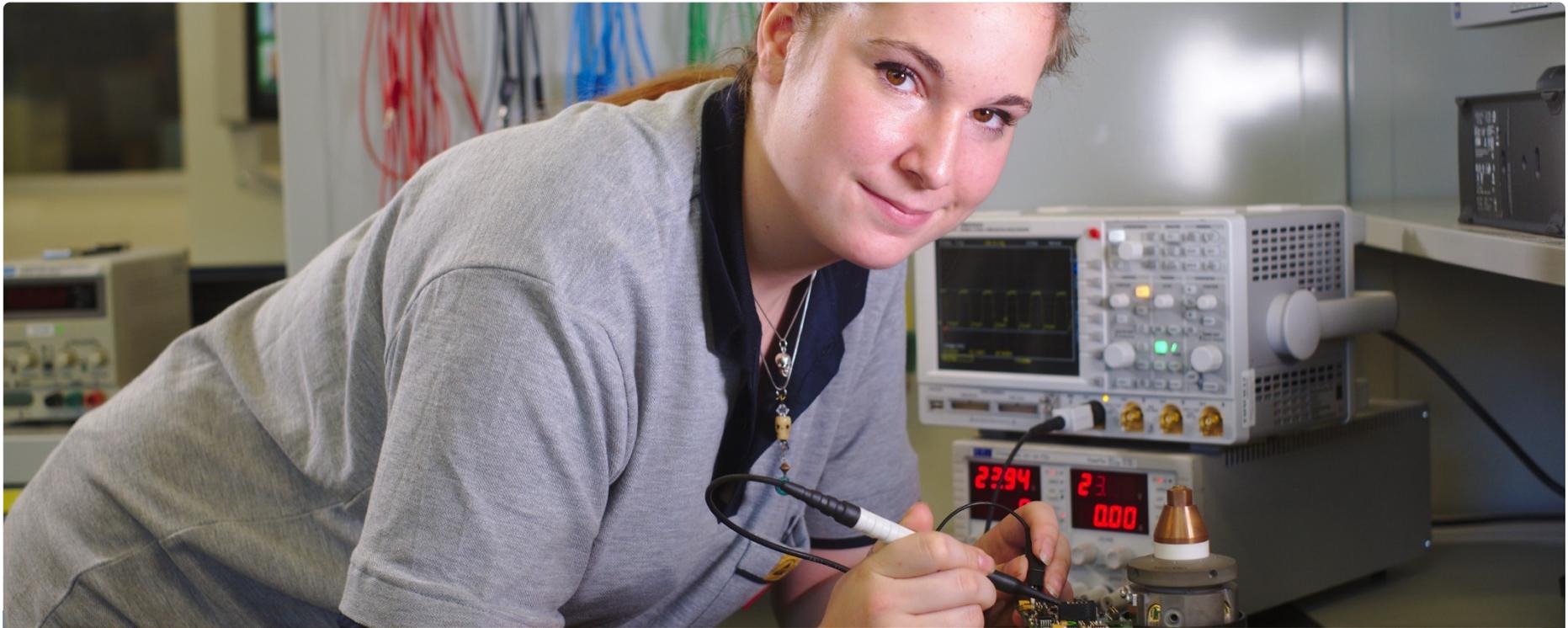
Jörg Aebischer

Hansruedi Graf

Giancarlo Favi

Michael Kummer

Thomas Schumacher



### 3. Umsetzungsdokumente: Lernfeldkonzept





Übersicht der Handlungskompetenzen

Handlungskompetenzbereich	Handlungskompetenz	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20					
a) Entwerfen von Produkten	a1																									
	a2																									
b) Herstellen von Produkten	b1																									
	b2																									
c) Herstellen, Instandhalten, Instandsetzen oder Instandsetzen	c1																									
	c2																									
d) Überprüfen von betrieblicher Verantwortung	d1																									
	d2																									

Der Aufbau der Handlungskompetenzen a1 und a2, b1 bis b4, c1 bis c4 und d1 bis d4 ist für alle Lernenden verbindlich. Von den Handlungskompetenzen b5 bis b9, c5 und c6, d5 bis d10 ist der Aufbau der Handlungskompetenz d8, oder von mindestens zwei Handlungskompetenzen verbindlich, wovon eine davon zwingend aus dem HKB d sein muss. Ausnahme: Sofern die Handlungskompetenz d7 gewählt wird, muss keine weitere Wichtigkeitshandlungskompetenz mehr gewählt werden.

Arbeitssituationen

Leistungskriterien

LK	Betrieb	BFS	üK



Ausbildungsprogramm für Lehrbetriebe

Lehrplan für die BFS

Kursprogramm Überbetriebliche Kurse

Lernfelder





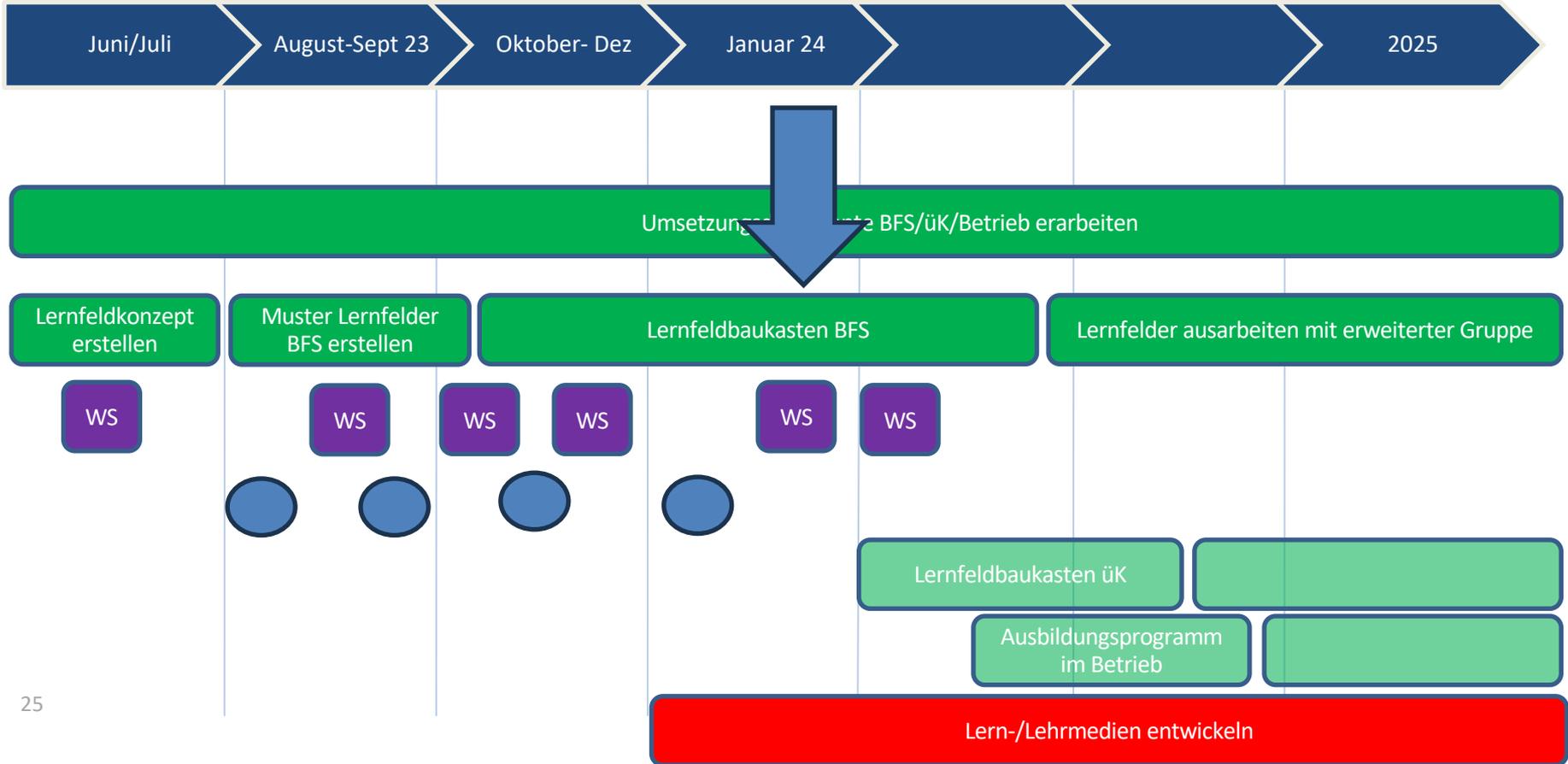
Lernfelder realisieren  
Lernsituationen, die die  
Praxis mit den schulischen  
Leistungskriterien  
zusammenbringen.

Arbeitssituationen

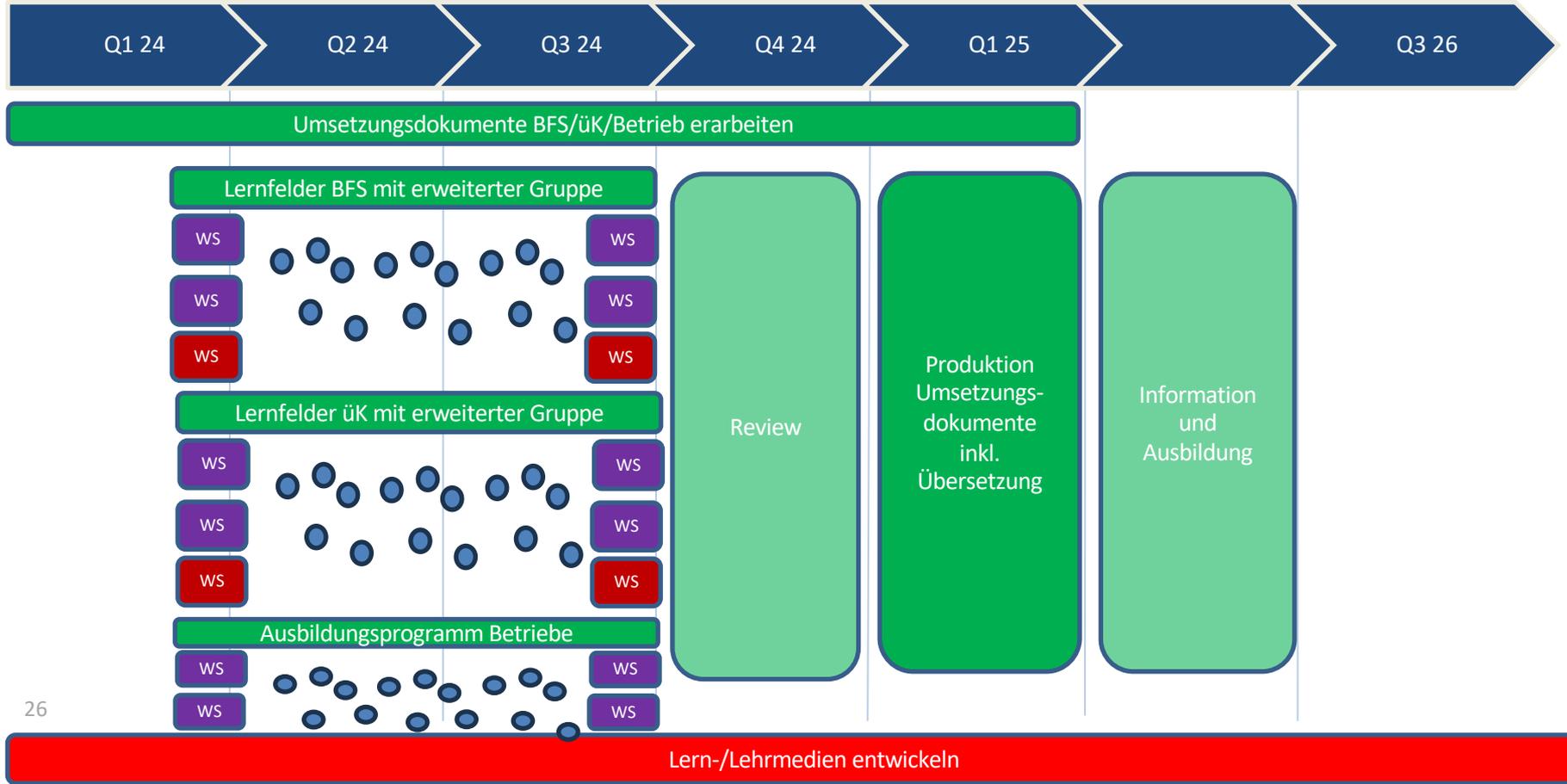
Leistungskriterien

LK	Betrieb	BFS	üK

# Projekt Lernfeldentwicklung



# Projekt Lernfeldentwicklung Phase 2





# Lernfeldbereiche über alle Berufe

- Produkte unter Berücksichtigung der Anforderungen skizzieren
- Produkte entwickeln und gestalten
- Lösungen für elektronische Hardware- und Softwareprobleme entwickeln
- Technische Dokumentationen interpretieren und/oder erstellen
- mit CAD modellieren
- Grundlegende elektrische Befehle und Schaltungen interpretieren und/oder ausarbeiten.
- Elektronische Schaltungen entwickeln
- elektrische Erzeugnisse anschliessen
- Leiterplatten entwickeln und fertigen
- Netzwerktechnik und Sensortechnik
- Antriebstechnik
- Programmierung und Visualisierung
- Programmieren
- Micro-Controller programmieren
- Werkstoffe bestimmen und einsetzen
- Fertigung planen
- Fertigung ausführen
- Werkstücke messen und prüfen
- Montage planen und umsetzen
- Anlagen instand halten und warten
- Anlagen in Betrieb nehmen
- mit (Elektro-)Pneumatik bewegen und ansteuern
- Technische Grundlagen anwenden
- technisches Englisch
- Projekte planen, überwachen und auswerten
- bereichsübergreifende Projekte

# Konstruktionsidee: beispielhaft

AA	PM	PR	MP	KR	AU	AM	ET
Mit CAD modellieren	Mit CAD modellieren	Mit CAD modellieren		Mit CAD modellieren			

Basislernfeld x.0

Aufbau-  
lernfeld  
x.1

Aufbau-  
lernfeld  
x.1

Aufbau-  
lernfeld  
x.3

Aufbau-  
lernfeld  
x.2

# Gestaltung eines Lernfelds

Rahmenbedingungen: Lernaufwand (Lektionenzahl oder Tage); Ausbildungszeitpunkt; Lernort; Abhängigkeit zu anderen Lernfeldern

## Referenzierung BiPla:

- Zu erfüllende Leistungskriterien mit Leistungsniveau
- HK und Arbeitssituationen

## Inhaltliche Ausgestaltung:

- Typische Arbeitssituation
- Handlungsnotwendiges Wissen
- Operationalisiert mit Lernzielen
- Didaktische und methodische Hinweise

## Kompetenznachweis:

- Vorschlag (Form und Umfang)

# Beispiel eines Lernfeldes: Bauteile mit manuellen Handwerkzeugen und handgeführten Maschinen herstellen

**Typische Arbeits-/Handlungssituation / Situation de travail / situation professionnelle type:**

Sie erhalten den Auftrag ein Werkstück mittels Handwerkzeugen herzustellen. Sie richten den Arbeitsplatz ein, indem Sie die Handwerkzeuge bereitlegen. Sie spannen das vorgegebene Material in den Schraubstock und trennen anschliessend das Werkstück mit der Säge in der geforderten Länge ab. Aufgrund der Verletzungsgefahr runden Sie mit der Feile die Kanten. Durch Anreissen übertragen Sie die Zeichnungsmasse auf das Werkstück, können das Zentrum und bohren mit einer Handbohrmaschine das Loch. Sie kontrollieren anschliessend die Masse am Werkstück und vergleichen mit der Fertigungszeichnung.



Leistungskriterien / Critères de performance du PlaFo	Lernziele / Indikatoren Objectifs d'apprentissage / indicateurs	Handlungsnotwendiges Wissen Connaissances opérationnelles requises	Lektionen Nombre de périodes
<p><b>AA b2 21, LN2</b></p> <p><b>Sie beschreiben verschiedene Verfahren zum Trennen von Blechen und Profilen.</b></p> <p><b>AA</b></p>	<p><b>Die Lernenden / les apprentis</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• beschreiben den Fertigungsablauf eines Werkstücks, das mit handgeführten Werkzeugen hergestellt werden kann (K2).</li> <li>• kennen die verschiedenen Fertigungsverfahren mit handgeführten Werkzeugen(K1).</li> <li>• kennen die Vor- und Nachteile der verschiedenen Handwerkzeuge und handgeführter Maschinen. (K1)</li> <li>• kennen die Werkstoffe, aus denen die Handwerkstoffe gefertigt sind. (K1)</li> <li>• verstehen, dass Werkzeuge die grössere Härte aufweisen als die Werkstückstoffe (K2).</li> <li>• verstehen die Auswirkungen von Drehzahl und Schnittgeschwindigkeit auf die Bearbeitung (K2).</li> <li>• wählen die für die Bearbeitung notwendigen Werkzeuge aus (3).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Darstellungsarten, Masse, Werkstoffangaben auf technischen Zeichnungen</li> <li>• Verfahren für das Trennen von Werkstoffen</li> <li>• Flächen und Winkel am Schneidkeil, Schneidengeometrie am Bohrer</li> <li>• Einteilung der Werkstoffe, Legierungselemente, Bezeichnung der Werkzeugstähle</li> <li>• Glühen, Härten und Vergüten</li> <li>• Drehzahl, Schnittgeschwindigkeit</li> <li>• Anreissnadel, Parallelreisser, Feile, Meissel, Handbohrmaschine, Winkelschleifer, Polieren, Blechschere, Entgratwerkzeuge, Stichsäge, Handsäge</li> </ul>	<p>20</p>

# Methodische Empfehlungen

	Instruktional – Lehrpersonenzentriert Par instruction – centré sur l'enseignant	Konstruktivistisch – lernendenzentriert Pédagogique – centré sur l'apprenti	Lernortkooperation Coopération entre les lieux de formation
<b>Ressourcen aktivieren</b> Activer les ressources	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ein Bauteil, das den Lernenden aus ÜK, der Firma oder einem Lehrmittel bekannt ist, als Grundlage einsetzen. Erfahrungen, die die Lernenden bereits gemacht haben, miteinbeziehen.</li> <li>• Vorwissen sammeln und in einem Mindmap fachsystematisch ordnen.</li> <li>• Vorwissenstest; Einstiegstest</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dokumentation eines Schadenfalls; Interpretation soll mit vorhandenen Kenntnissen gelöst werden (Möglichkeit des Scheiterns).</li> </ul>	
<b>Neues relevantes Wissen aufbauen</b> Développer de nouvelles connaissances pertinentes	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Grundlagen für die Fertigung aus den Lehrmitteln, mit Bekanntem verknüpfen und mit aktuellen Medien unterstützen.</li> <li>• Tutorial</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Lernenden können anhand eines Lernpfades erkennen, wie ein Bauteil hergestellt wird. Darin wird erklärt, welche Information für die Herstellung relevant sind und wo diese zu finden sind. Der Lernpfad ist so aufgebaut, dass die Lernenden selbständig in ihrem Tempo das Wissen aufbauen und das Wissen in eine eigene Aufgabe transferieren.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Lernenden planen in der Gruppe die Herstellung eines Bauteils. Dabei soll der praktische Nutzen (z.B. die Herstellung eines Ersatzteils einer Maschine) im Vordergrund sein. Hier könnte ein Baukasten (z.B. ein Getriebe als Grundlage) dienen.</li> </ul>
<b>Wissen anwenden; relevante Fertigkeiten üben</b> Appliquer les connaissances ; exercer les compétences pertinentes	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sammlung von Berechnungsaufgaben</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Anhand eine Firmenbesuchs, ein in der Berufsschule besprochenes Bauteil in einer Produktion verfolgen und anschliessend in</li> </ul>	

# Kompetenznachweise

Beruf / Profession	1	2	3
AA 1111	Praktische Arbeit Dokumentation von einem im Lehrbetrieb oder ÜK hergestellten Bauteil mit Reflexion.	Schriftliche Prüfung (eTest)	Vorbereitete Fallstudie lösen. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Präsentation</li> <li>• Fachgespräch (mündlich und schriftlich)</li> </ul>
KR 3333	X	X	X
PM 5555	Praktische Arbeit Dokumentation von einem im Lehrbetrieb oder ÜK hergestellten Bauteil mit Reflexion.	Schriftliche Prüfung (eTest)	Vorbereitete Fallstudie lösen. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Präsentation</li> <li>• Fachgespräch (mündlich und schriftlich)</li> </ul>
PR 5550	Praktische Arbeit Dokumentation von einem im Lehrbetrieb oder ÜK hergestellten Bauteil mit Reflexion.	Schriftliche Prüfung (eTest)	X
MP 5500	Praktische Arbeit Dokumentation von einem im Lehrbetrieb oder ÜK hergestellten Bauteil mit Reflexion.	Schriftliche Prüfung (eTest)	X
AU 7777	Praktische Arbeit Dokumentation von einem im Lehrbetrieb oder ÜK hergestellten Bauteil mit Reflexion.	Schriftliche Prüfung (eTest)	Vorbereitete Fallstudie lösen. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Präsentation</li> <li>• Fachgespräch (mündlich und schriftlich)</li> </ul>
AM 770	Praktische Arbeit Dokumentation von einem im Lehrbetrieb oder ÜK hergestellten Bauteil mit Reflexion.	Schriftliche Prüfung (eTest)	X
ET 9999	Praktische Arbeit Dokumentation von einem im Lehrbetrieb oder ÜK hergestellten Bauteil mit Reflexion.	Schriftliche Prüfung (eTest)	X

# Tagungsablauf

1. Begrüssung
  2. Projektplan
  3. Ausbildungskonzept
- PAUSE
4. Lernfeldkonzept
  5. **Qualifikationsverfahren**
  6. Informations- und Ausbildungskonzept

Jörg Aebischer

Jörg Aebischer

Hansruedi Graf

Giancarlo Favi

Michael Kummer

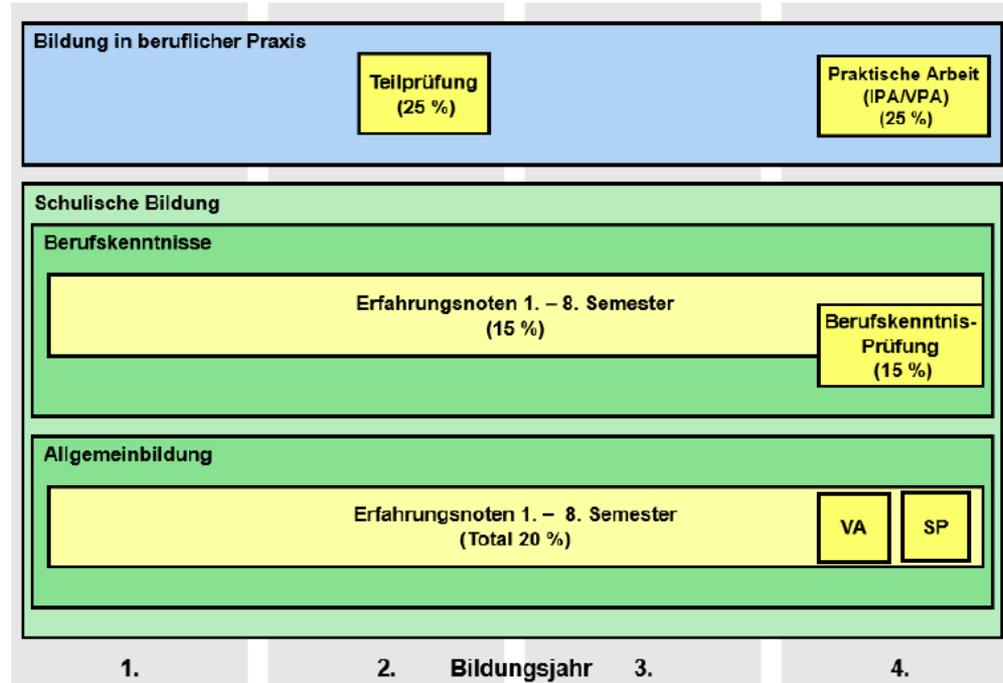
Thomas Schumacher



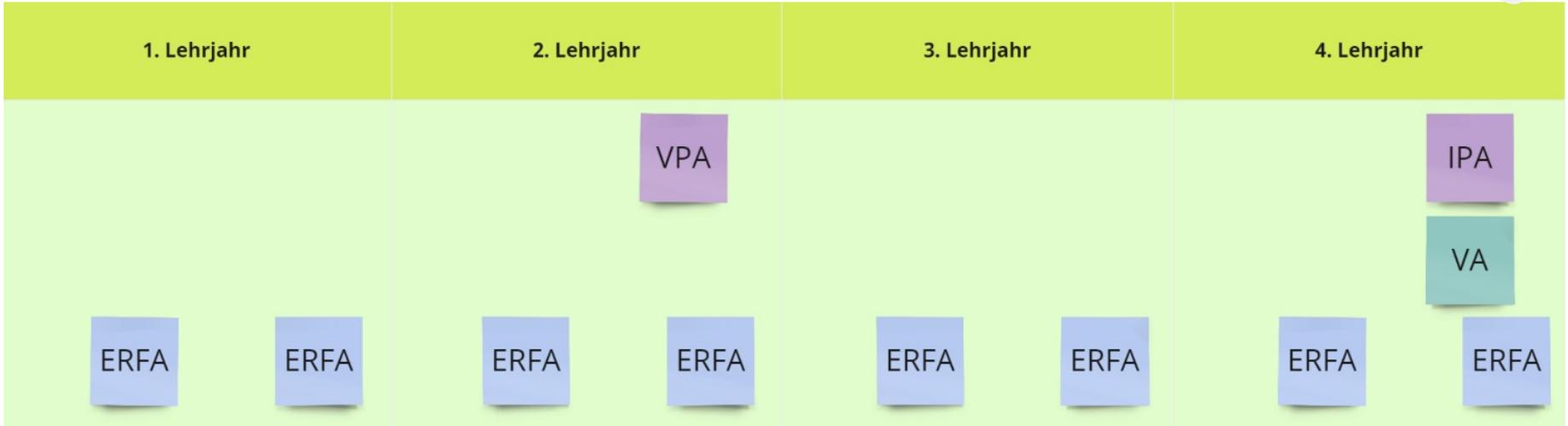
## 5. Qualifikationsverfahren



## 3.1 Übersicht



# QV Futuremem (Stand 18.01.2024)



- VPA** Vorgegebene praktische Arbeit
- IPA** Individuelle praktische Arbeit
- VA** Vernetzungsarbeit
- ERFA** Erfahrungsnoten

# Was ändert?

Position	QV aktuell	QV Futuremem
VPA/TP	(8) – 12 Stunden	(10 Stunden)
IPA	36 – 120 Stunden	40 – 80 Stunden
BK	4 Stunden	--
<b>VA</b>	--	6 – 8 Stunden

- VPA** Vorgegebene praktische Arbeit
- IPA** Individuelle praktische Arbeit
- BK** Berufskennnisse
- VA** Vernetzungsarbeit

# Vernetzungsarbeit VA

In der Vernetzungsarbeit wird anhand einer vorgegebenen Problemstellung aus der beruflichen Praxis ein Lösungsvorschlag schriftlich entwickelt, mündlich vorgestellt und in einem Vertiefungsgespräch erläutert. Die Vernetzungsarbeit ist eine vorgegebene «Mini-IPA» ohne handwerkliche Umsetzung.

Diese wird im letzten Lehrjahr der Grundbildung als Einzelarbeit, für alle Kandidaten gleich (1 aus n) und zur gleichen Zeit durchgeführt. Die gesamte Vernetzungsarbeit hat einen Umfang von 6 – 8 Stunden. Der mündliche Teil findet an einem anderen Tag, möglichst zeitnah statt.

Position	Beschreibung	Gewichtung
1	Prozess der Entwicklung	10%
2	Lösungsvorschlag	40%
3	Vorstellung des Lösungsvorschlags	10%
4	Vertiefungsgespräch	40%

# Zusammenfassung

## QV-Positionen

Position	Gewicht	Bestehensbedingung	Anmerkung
VPA	20%	ja	
IPA	30%	ja	inkl. Fachgespräch
NEU → VA	10%	ja	inkl. Vorstellung und Vertiefungsgespräch
ERFA	20%	nein	50% BFS 50% UK ← NEU
ABU	20%	nein	

Verhältnis  
Praktisch zu  
Theoretisch =  
50% zu 50%

### Fallnote VA:

Die Kantone akzeptieren diese Regelung als Ausnahme für die MEM-Branche, da sie die «MEM-DNA», die auf Prüfen und Messen ausgelegt ist, respektieren und damit die besondere Bedeutung dieses Prüfungselements und der zugehörigen Fallnote als für die Branche wichtig akzeptieren.

- VPA Vorgegebene praktische Arbeit
- IPA Individuelle praktische Arbeit
- VA Vernetzungsarbeit
- ERFA Erfahrungsnoten

# Tagungsablauf

1. Begrüssung
2. Projektplan
3. Ausbildungskonzept
- PAUSE
4. Lernfeldkonzept
5. Qualifikationsverfahren
6. Informations- und Ausbildungskonzept

Jörg Aebischer

Jörg Aebischer

Hansruedi Graf

Giancarlo Favi

Michael Kummer

Thomas Schumacher



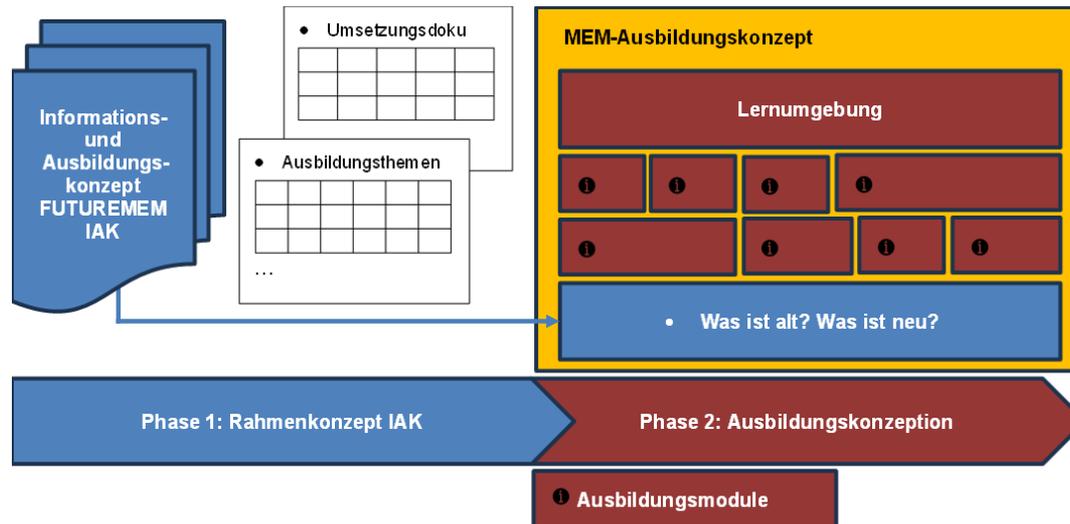
## 6. Informations- und Ausbildungskonzept



# Informations- und Ausbildungskonzept (IAK)

## Phase 1: Rahmenkonzept IAK

- 1 IAK für alle 8 Berufe; konzeptionelle Phase
- Inhalte basieren auf Bildungserlasse brancheninterne Anhörung



## Informations- und Ausbildungskonzept (IAK) für Berufsbildungsverantwortliche

zur Revision der Verordnung des SBF über die berufliche Grundbildung für

Anlagen- und Apparatebauerin/Anlage- und Apparatebauer mit eigenössischem Fähigkeitszeugnis (EFZ)  
[Berufsnummer 44703]

Automatikerin/Automatiker  
mit eigenössischem Fähigkeitszeugnis (EFZ)  
[Berufsnummer 47422]

Automatikmonteurin/Automatikmonteur  
mit eigenössischem Fähigkeitszeugnis (EFZ)  
[Berufsnummer 46427]

Elektronikerin / Elektroniker  
mit eigenössischem Fähigkeitszeugnis (EFZ)  
[Berufsnummer 46506]

Konstrukteurin/Konstrukteur  
mit eigenössischem Fähigkeitszeugnis (EFZ)  
[Berufsnummer 64209]

Mechanikpraktikerin/Mechanikpraktiker  
mit eigenössischem Berufsattest (EBA)  
[Berufsnummer 45907]

Polymechanikerin/Polymechaniker  
mit eigenössischem Fähigkeitszeugnis (EFZ)  
[Berufsnummer 45708]

Produktionsmechanikerin/Produktionsmechaniker mit eigenössischem Fähigkeitszeugnis (EFZ)  
[Berufsnummer 45717]

# Informations- und Ausbildungskonzept (IAK)

## 7. Übersicht Informations- und Ausbildungsthemen (S. 23)

Thema	BETRIEB			BFS			ÜK	QV			Berufsinspektor/innen / Betriebliche Ausbildungsberater (BAB)	BIZ / Berufsstudien und Laufbahnberater/innen	Zuständig
	BBV	BB	PB-FG	SL	FGL	LP	ZL / AB	CPEX	PEX	PL			
Gesamtkonzept, Bildungsverordnung, Bildungsplan					I&A	I&A							Kantone – delegiert an bzw. in Zusammenarbeit mit Trägerschaft
Bildung in beruflicher Praxis	I&A	I&A	I&A		I&A	I&A					I&A		Trägerschaft
Überbetriebliche Kurse					I&A	I&A	I&A						Trägerschaft
Schulische Bildung					I&A	I&A							Kantone und Trägerschaft, Lead Trägerschaft
Qualifikationsverfahren mit Abschlussprüfung					I&A	I&A		I&A	I&A	I&A	I&A		Kantone und Trägerschaft
Lernumgebung	I&A	I&A	I&A		I&A	I&A	I&A			I&A	I&A		Trägerschaft und LOK
Lern-/Lehrmedien	I&A	I&A	I&A		I&A	I&A	I&A	I&A	I&A	I&A		-	Trägerschaft und LOK

# Informations- und Ausbildungskonzept (IAK)

- 6. Neuerungen und deren Auswirkungen (S. 6ff)
  - Inhaltliche Aspekte FUTUREMEM; auch basierend auf MEM-Ausbildungskonzept
  - 6.1 alle Berufe
  - 6.2 pro Beruf
  
- 8. Orientierungshilfe (S. 35)

Ca. Planung pro Lernort  
pro Ausbilder/Berufsbildner/  
Berufsfachschullehrer/PEX



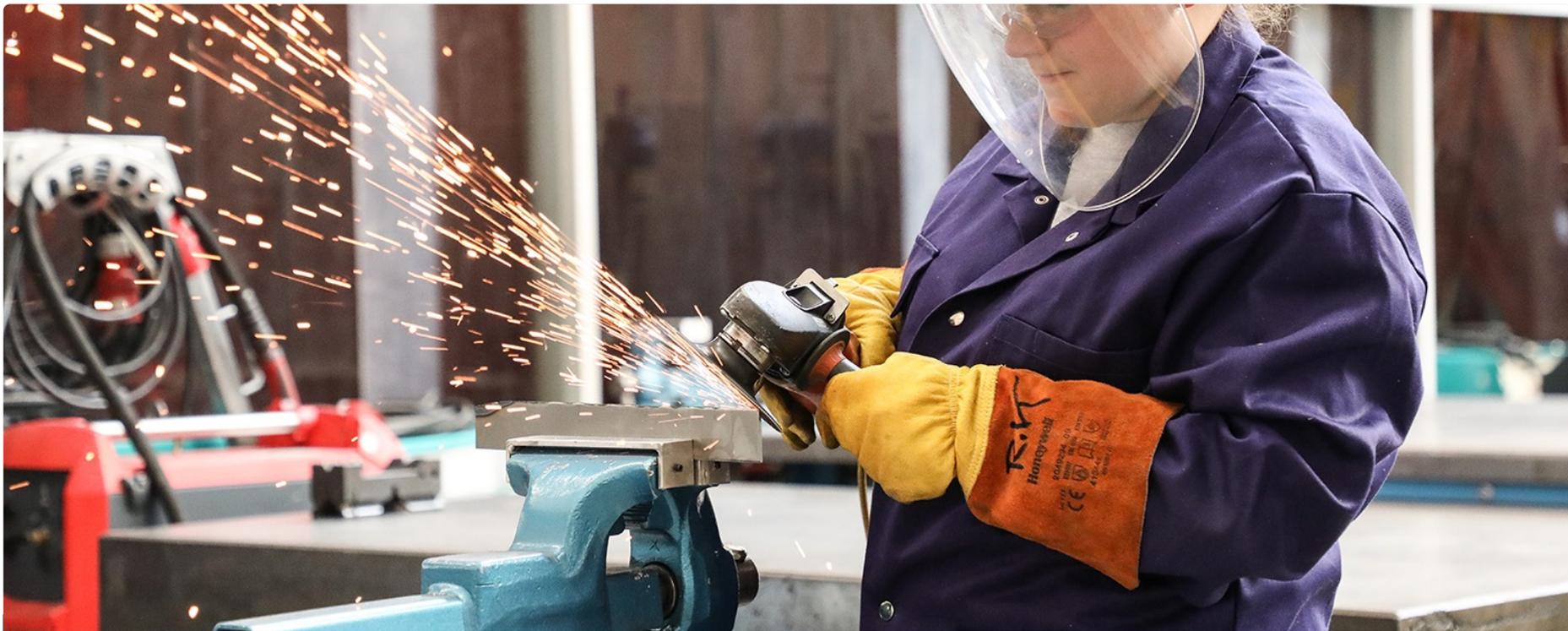
Erstellung Ausbildungskonzeption      Feb – Jun 2024

Informations-/Ausbildungsmassnahmen:

- Betrieb	Projektinfos	2 – 3 Tage	1 – 2 Tage	0.5 – 1 Tag
- Berufsfachschule	Projektinfos	2.5 – 4 Tage	1 – 2.5 Tage	0.5 – 1 Tag
- <u>üK</u>	Projektinfos	2 – 3 Tage	1.5 – 2.5 Tage	0.5 – 1 Tag
- Prüfungsexperten	Projektinfos	1 – 2 Tage	1.5 – 2 Tage	1 Tag + 0.5 – 1 Tag

# Informations- und Ausbildungskonzept (IAK)

- Weitere Schritte
  - Aufnahme der Rückmeldungen und prüfen, welche Anpassungen vorgenommen werden.
  - Optimierte Formatierung/Gestaltung des mit dem Ticket einzureichenden Dokumentes
  - Erstellen einer Kurzversion oder eines Management Summary.
  - Einbinden eines Glossars.
  - Lancieren des neuen Arbeitspaketes Phase 2: “Ausbildungskonzeption”
  
- Phase 2: Ausbildungskonzeption
  - Ausbildungsinhalte, -planung und –budgetierung
  - Basis Umsetzungsdokumente
  - Kollaborative Erarbeitung



## 7. Abschluss



# Nächste Informationsveranstaltung

- Di, 04.06.24, 15.30 – 17.30 Uhr, **Luzern**
- Do, 05.09.24, 16.00 – 17.30 Uhr, **online**
- Mi, 20.11.24, 15.30 – 17.30 Uhr, **Winterthur**

# Vielen Dank für Ihre Teilnahme.

