



Oberflächenveredler/in Uhren und Schmuck EFZ

Bildungsverordnung und Bildungsplan Schulische Bildung und Kompetenzen

Die **Bildungsverordnung** regelt die wichtigen rechtlichen Inhalte der beruflichen Grundbildung. Sie definiert die Kernelemente des Lehrberufes wie z. B. Dauer, Ziele in der beruflichen und schulischen Bildung, Umfang der Bildungsinhalte, Qualifikationsverfahren, Titel usw.

Der **Bildungsplan** ist Teil der Bildungsverordnung. Er kann je nach Lehrberuf mehr als 100 Seiten umfassen und beschreibt detailliert die Ziele, welche während der beruflichen Grundbildung erreicht werden müssen. Bildungspläne können nach zwei verschiedenen pädagogischen Konzepten erarbeitet werden.

Im Bildungsplan des vorliegenden Berufes sind die Handlungskompetenzen nach der **Triplex-Methode**

dargestellt. Die Ziele und Anforderungen werden auf drei Stufen beschrieben: **Handlungskompetenzbereiche** (diese sind meist nach Themen oder Technologien strukturiert), berufliche Handlungskompetenzen und Leistungsziele.

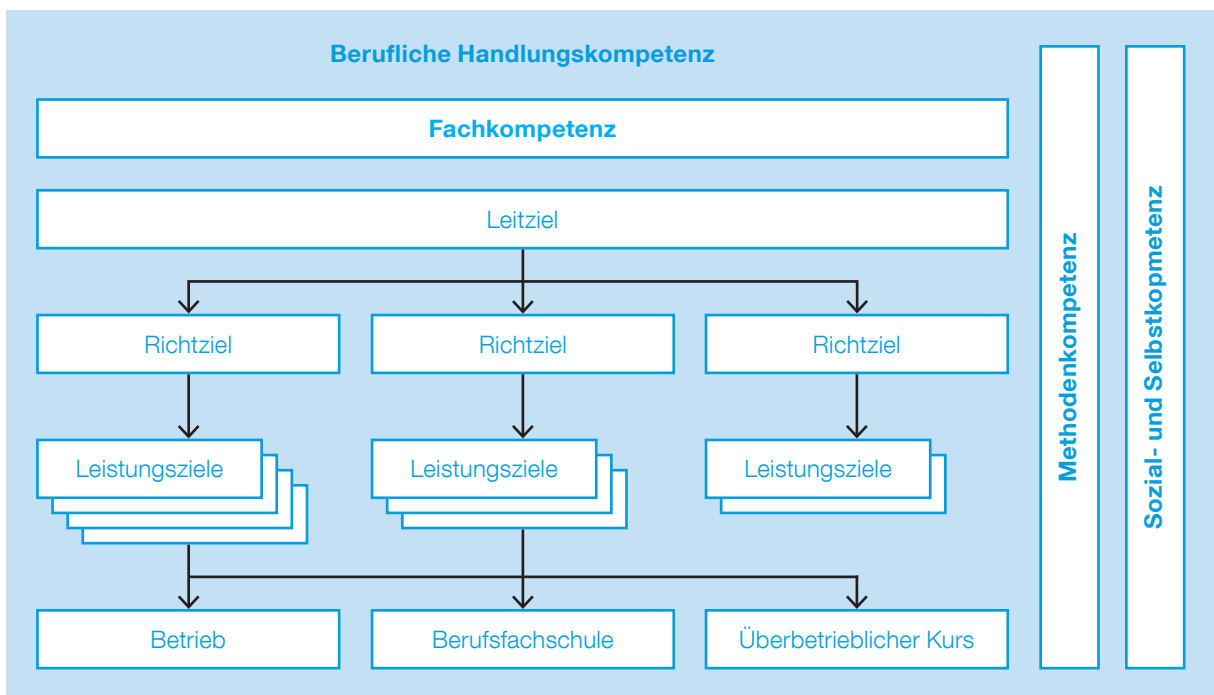
Für den vorliegenden Ordner wurden folgende Themen aus der Bildungsverordnung und dem Bildungsplan herausgegriffen:

Schulische Bildung: Lektionentafel und Fächergewichtung bei der Abschlussprüfung sowie Angaben zum Qualifikationsverfahren für Erwachsene ohne Grundbildung im jeweiligen Lehrberuf

Kompetenzen: Übersicht

Fachkompetenz: **Handlungskompetenzbereiche**

Quellen: www.sbf.admin.ch und www.lex.dbk.ch
Die Bildungsverordnung und der Bildungsplan sind abrufbar unter www.sbf.admin.ch/bvz



Schulische Bildung

Lektionentafel Berufsfachschule

Die schulische Bildung im obligatorischen Unterricht umfasst 1080 Lektionen. Daneben besteht die Möglichkeit zum Besuch von Freikursen. Bei Bedarf können auch zusätzlich Stützkurse angeordnet werden.

Schulorte für Lernende aus dem Kanton Zürich:

www.mba.zh.ch → Schulen der Berufsbildung → Berufsfachschulen

40 Schulwochen = 1 Schuljahr 40 Lektionen pro Jahr = 1 Lektion pro Woche	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	Total
Berufskennnisse				
Organisation, Arbeitsvorbereitung, Umweltschutz, Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz	180	160	120	460
Vorbereitung der Oberflächen und manuelle Bearbeitungstechniken	20	20	20	60
Durchführung der abschliessenden Oberflächenbearbeitung und Verzierung		20	20	40
Herstellung von Werkzeugen und Aufsetzvorrichtungen			40	40
Total Lektionen Berufskennnisse	200	200	200	600
Allgemeinbildung «Sprache und Kommunikation» und «Gesellschaft»	120	120	120	360
Sport	40	40	40	120
Total Lektionen	360	360	360	1080

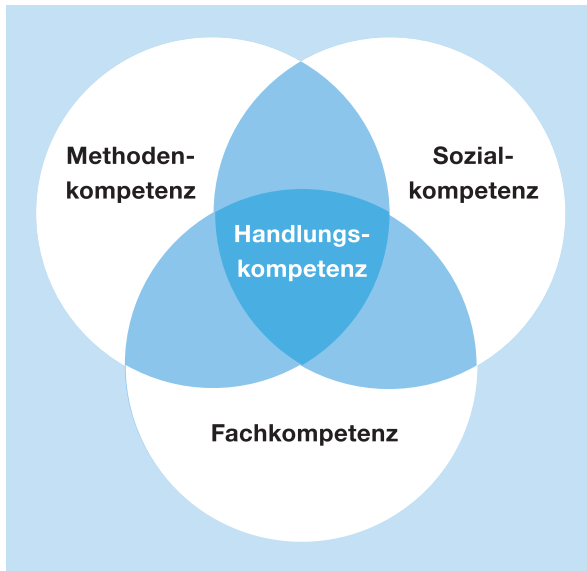
Qualifikationsverfahren

Fächergewichtung bei der Abschlussprüfung

Praktische Arbeit	40 %
Berufskennnisse	20 %
Allgemeinbildung	20 %
Erfahrungsnote aus berufskundlichem Unterricht und überbetrieblichen Kursen	20 %

Zulassung zum Qualifikationsverfahren ohne entsprechende Grundbildung (Art. 32 der Berufsbildungsverordnung): Von den 5 Jahren Berufspraxis, die insgesamt verlangt werden, müssen mindestens 3 Jahre im Bereich des angestrebten Berufes erworben worden sein.

Kompetenzen



Ziel der beruflichen Grundbildung ist die Vermittlung von Handlungskompetenz. Sie ist die Fähigkeit, die Aufgaben und Anforderungen des beruflichen Alltags ganzheitlich zu meistern, das heißt fachgerecht, methodisch korrekt, sozial kompetent und eigenständig. Bei jeder beruflichen Tätigkeit sind Kompetenzen in unterschiedlichem Masse beteiligt.

Der Bildungsplan ist nach der **Triplex-Methode** dargestellt.

Im Bildungsplan werden die Ziele und Anforderungen auf drei Stufen mit **Handlungskompetenzbereiche** (diese sind meist nach Themen oder Technologien strukturiert), berufliche Handlungskompetenzen und Leistungsziele.

Fachkompetenz

Methodenkompetenz

Sozial- und Selbstkompetenz

unterteilt in 4 **Handlungskompetenzbereiche**

- Organisation, Arbeitsvorbereitung, Umweltschutz, Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz
- Vorbereitung der Oberflächen und manuelle Bearbeitungstechniken
- Durchführung der abschließenden Oberflächenbearbeitung und Verzierung
- Herstellung von Werkzeugen und Aufsetzvorrichtungen

- Bewertung und Umgang mit Risiken
- Prozessorientiertes Denken und Handeln
- Qualitätsorientiertes Denken und Handeln
- Informationsstrategien
- Lernstrategien

- Eigenverantwortliches und selbstständiges Handeln
- Lebenslanges Lernen
- Kommunikationsfähigkeit
- Teamfähigkeit
- Körperliche und geistige Belastbarkeit
- Flexibilität
- Zuverlässigkeit
- Ökologisches Verhalten

Die **Fachkompetenz** wird anhand der **Handlungskompetenzbereiche** auf der folgenden Seite näher beschrieben.

Fachkompetenz

Die Fachkompetenzen befähigen die Oberflächenveredler Uhren und Schmuck EFZ bzw. Oberflächenveredlerinnen Uhren und Schmuck EFZ, fachliche Aufgaben und Probleme im Berufsfeld eigenständig und kompetent zu lösen sowie den wechselnden Anforderungen im Beruf gerecht zu werden und diese zu bewältigen.

Mit den **Handlungskompetenzbereichen** werden in allgemeiner Form die Themengebiete und Kompetenzbereiche der Ausbildung beschrieben und begründet, warum diese für Oberflächenveredler Uhren und Schmuck EFZ bzw. Oberflächenveredlerinnen Uhren und Schmuck EFZ wichtig sind.

Die **Handlungskompetenzbereiche** gelten für alle Lernorte.

Organisation, Arbeitsvorbereitung, Umweltschutz, Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz

Eine selbstständige und rationelle Arbeitsplanung, ein ergonomisches Verhalten am Arbeitsplatz sowie die Berücksichtigung von Konzepten und Normen im Bereich Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz sind notwendig, damit der Oberflächenveredler seine Aufgaben optimal erfüllen kann. Seine theoretischen Kenntnisse im Bereich Polieren und der damit verbundenen Techniken erlauben es ihm, Arbeitspläne zu erstellen und die verschiedenen Polierarbeiten gemäss diesen Plänen auszuführen. Er kann zudem die verschiedenen Uhrwerke und die Bestandteile der Uhrenausrüstung (Habillage) sowie von Schmuck beschreiben.

Vorbereitung der Oberflächen und manuelle Bearbeitungstechniken

Es braucht verschiedene erste Arbeitsschritte, um die Rohlinge vorzubereiten und die grössten Unebenheiten zu beseitigen. Die Oberflächenveredlerin wählt die geeigneten Methoden aus und setzt verschiedene konventionelle und computernumerisch gesteuerte Maschinentypen sowie manuelle Werkzeuge und Aufsetzvorrichtungen ein, um diese Arbeiten fachgerecht

auszuführen. Nach jedem Arbeitsgang kontrolliert sie die Masse und Ästhetik des Werkstücks mit den dafür geeigneten Mess- und Prüfgeräten.

Durchführung der abschliessenden Oberflächenbearbeitung und Verzierung

Diese Etappe im Herstellungsprozess umfasst die abschliessenden Techniken in der Herstellung flacher und gewölbter Oberflächen sowie verzierende Arbeiten. Der Oberflächenveredler wählt die geeigneten Methoden aus und setzt verschiedene Maschinen ein, um diese Arbeiten fachgerecht auszuführen. Nach jedem Arbeitsgang kontrolliert er Masse und Ästhetik des Werkstücks mit den geeigneten Mess- und Prüfgeräten.

Herstellung von Werkzeugen und Aufsetzvorrichtungen

Zur Durchführung der vorbereitenden Arbeiten und der abschliessenden Oberflächenbehandlung stellt die Oberflächenveredlerin selbstständig einfache Aufsetzvorrichtungen her. Zur Herstellung dieser Werkzeuge nutzt sie ihre Kenntnisse der Mikromechanik. Sie setzt Mess- und Prüfgeräte ein, um die Qualität der ausgeführten Arbeit zu kontrollieren. Bei komplexeren Werkzeugen beschreibt die Oberflächenveredlerin das Objekt in einer Skizze und beauftragt den Mikromechaniker mit der Herstellung.

Quellen:
Bildungsverordnung und Bildungsplan vom Dezember 2010