

Name, Vorname lernende Person:

Ausbildungsprogramm

für die Praktische Ausbildung (PrA) gemäss INSOS-Richtlinien vom 23. April 2015. Sie dient – wenn immer möglich - als Vorbereitung auf eine Tätigkeit im ersten Arbeitsmarkt.

1. Berufsbezeichnung

Praktiker/in PrA Mechanik

2. Einleitende Bemerkungen und Beurteilungsraster

- Das vorliegende Ausbildungsprogramm ist in enger Anlehnung an den Bildungsplan Mechanikpraktiker/in EBA entwickelt worden und dient als **standardisierte Vorlage** für die Praktische Ausbildung PrA Mechanik.

- Um der für die PrA-Lernenden notwendigen **Individualisierung und Flexibilisierung** gerecht zu werden, können Felder mit Kompetenzen, die PrA-Lernende nicht oder noch nicht erreichen, leer gelassen werden. Es dürfen keine Zeilen gelöscht werden. Hingegen ist es möglich, am Ende jedes Themenbereichs weitere, individuelle Kompetenzen anzufügen.

- Im Sinn der **Modularisierung** sind bestimmte Kompetenzen grau hinterlegt. INSOS empfiehlt, diese Kompetenzen im ersten Ausbildungsjahr auszubilden.

- INSOS empfiehlt, das Ausbildungsprogramm im Verlauf des ersten sowie gegen Ende des zweiten Ausbildungsjahres zur **Einschätzung der Kompetenzen** der Lernenden zu verwenden.

- Ergänzend kann der [Bildungsbericht](#) für Standortgespräche verwendet werden. Für die überfachlichen Kompetenzen diene der Bildungsbericht als Vorlage, welche auf die Zielgruppe der PrA angepasst wurde.

Beurteilungsraster PrA

Mit dem vorliegenden Ausbildungsprogramm ist es möglich, die Kompetenzen der Lernenden zu beurteilen. Es ist gleichzeitig die **Grundlage für den Kompetenznachweis**, der am Ende der Ausbildung ausgestellt wird.

Bei Lernenden, die mehrheitlich als „selbstständig“ beurteilt werden (vgl. nachfolgendes Beurteilungsraster), ist ein Übertritt in die entsprechende zweijährige berufliche Grundbildung mit eidgenössischem Berufsattest (EBA) zu prüfen.

Für die Beurteilung der Kompetenzen hat INSOS ein Raster mit vier Kategorien entwickelt, die wie folgt definiert sind:

selbstständig

Arbeitet nach Anweisung ohne Unterstützung;
Nur punktuelle Kontrollen notwendig;
Geht strukturiert vor;
Arbeitet genau;
Kann Kenntnisse umsetzen.

teilweise selbstständig

Arbeitet nach Anweisung mit punktueller Unterstützung;
Regelmässige Kontrollen notwendig;
Geht mit Unterstützung strukturiert vor;
Arbeitet mehrheitlich genau;
Kenntnisse vorhanden und teilweise umsetzbar.

mit Unterstützung

Braucht bei der Arbeit oft Unterstützung;
Häufige Kontrollen notwendig;
Kann einen einzelnen Arbeitsschritt mit Unterstützung strukturiert angehen;
Genau arbeiten mit Unterstützung;
Grundkenntnisse vorhanden.

mit umfassender Unterstützung

Braucht umfassende Unterstützung und Kontrollen.

3. Handlungskompetenzen

3.1 Fachkompetenzen

3.1.1 Basisausbildung

		selbstständig	teilweise selbstständig	mit Unterstützung	mit umfassender Unterstützung
1.	Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz, Umweltschutz				
1.1.	Schutzmassnahmen kennen und anwenden				
1.1.1	• Gefahren am Arbeitsplatz erkennen und beschreiben	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.1.2	• Die im Betrieb wichtigen Bestimmungen zur Arbeitssicherheit beschreiben und einhalten	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.1.3	• Im Betrieb vorhandene Gefahrenzeichen richtig interpretieren und sich entsprechend verhalten	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.1.4	• Persönliche Schutzausrüstung einsetzen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.1.5	• Betriebsspezifische Hebe- und Transportgeräte sicher einsetzen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.1.6	• Sich bei Brandfällen richtig verhalten können	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.1.7	• Erste-Hilfe-Massnahmen in Notfällen ergreifen können	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.1.8	• Eigenen Arbeitsplatz nach Vorgaben ergonomisch richtig und sinnvoll einrichten	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.1.9	• Im Betrieb vorhandene gesundheitsgefährdende Stoffe richtig einsetzen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.1.10	• Schutzeinrichtungen an Maschinen anwenden	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.1.11	• Schutzeinrichtungen an Maschinen auf Zustand überprüfen und allfällige Defekte oder fehlende Schutzvorrichtungen melden	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.1.12	• Späne und flüssige Hilfsstoffe nach Anleitung fachgerecht entsorgen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.	Arbeitsorganisation und Arbeitsabläufe				
2.1.	Betriebsinterne Arbeitsabläufe kennen und entsprechend vorgehen				
2.1.1	• Eigenen Arbeitsplatz nach Vorgaben einrichten und in Ordnung halten	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.1.2	• Mit der Organisation des Betriebs und den Arbeitsabläufen im eigenen Arbeitsbereich vertraut sein	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.1.3	• Auftragsunterlagen verstehen und umsetzen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.1.4	• Werkzeuge anhand von Werkzeuglisten vorbereiten	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.1.5	• Kontrollen nach Vorgaben durchführen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.1.6	• Auftragsdokumente ausfüllen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.1.7	• Werkzeuge pflegen und unterhalten	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.	Werkstoffe, Betriebs- und Hilfsstoffe				
3.1.	Alltägliche Materialien kennen und unterscheiden				
3.1.1	• Eigenschaften der im Betrieb verwendeten Werkstoffe bezüglich Verarbeitung und Anwendung beschreiben	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.1.2	• Werkstoffe unterscheiden und nach Vorgaben (z.B. Stückliste) bereitstellen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.1.3	• Kühl- und Schmierstoffe unterscheiden und Verwendungszweck nennen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.	Wartung und Instandhaltung				
4.1	Wartungsarbeiten ausführen				
4.1.1	• Werkzeuge pflegen und unterhalten	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4.1.2	• Apparate, Baugruppen, Maschinen oder Anlagen reinigen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.1.3	• Unter Anleitung Apparate, Baugruppen, Maschinen oder Anlagen schmieren oder gegen schädigende Einflüsse schützen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.1.4	• Unter Anleitung Betriebsstoffe wie Öle, Kühl- und Schmierstoffe auffüllen, auswechseln und umweltgerecht entsorgen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.	Messen und Prüfen				
5.1.	Mess- und Prüftechniken kennen und anwenden				
5.1.1	• Messmittel entsprechend der verlangten Genauigkeit einsetzen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.1.2	• Messwerkzeuge auf Nullstellung prüfen, Abweichung erkennen und melden	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.1.3	• Messwerkzeuge einsetzen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.1.4	• Messwerkzeuge mit Digitalanzeige ablesen und Masse ermitteln (Messschieber, Tiefenmessschieber, Messschraube)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.1.5	• Messwerkzeuge mit Nonius ablesen und Masse ermitteln (Messschieber und Tiefenmessschieber)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.1.6	• Messschraube mit Skalanzeige ablesen und Masse ermitteln	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.1.7	• Masse interpretieren (Gut oder Ausschuss)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.1.8	• Massveränderung oder -abweichung erkennen und melden				
5.1.9	• Masse mit Hilfe eines einfachen vorgegebenen Messprotokolls erfassen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.1.10	• Messmittel wie Massstab, Messschieber, Messschraube, Tiefenmessschieber und Universalwinkelmesser, benennen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.1.11	• Prüfmittel entsprechend der verlangten Genauigkeit einsetzen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.1.12	• Ebenheit und Winkligkeit von Flächen nach dem Lichtspaltverfahren prüfen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.1.13	• Prüfmittel wie Grenzlehren, Endmasse, Haar- und Flachwinkel benennen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.	Serielle Arbeiten				
6.1.	Beherrschen von sich wiederholenden Arbeitsgängen				
6.1.1	• Sauberes Einlegen von Werkstücken	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.1.2	• Saubere Wiederholung der Arbeitsabläufe	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.1.3	• Überwachung der Maschine bei CNC (bleibt während der Bearbeitung bei der Maschine)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.1.4	• Entgratarbeiten während der Durchlaufzeit ausführen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.1.5	• Kontrolle der Werkstückqualität nach Anleitung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.1.6	• Meldung über Massveränderung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.1.7	• Erststück- und Zwischenkontrollen nach Vorgabe durchführen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.1.8	• Papierführung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.	Manuelle Fertigungstechnik				
7.1.	Manuelle Grundfertigkeiten beherrschen und anwenden				
7.1.1	• Fertigungsunterlagen wie Aufträge, Zeichnungen und Stücklisten lesen und umsetzen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.1.2	• Schnittgeschwindigkeiten aus Tabelle ermitteln	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.1.3	• Werkzeuge und Hilfsmittel für Anreissen, Körnen und Kennzeichnen benennen und auswählen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.1.4	• Werkstücke anreissen, körnen und kennzeichnen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.1.5	• Werkzeuge und Hilfsmittel für Sägen, Feilen und Entgraten benennen und auswählen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.1.6	• Länge an Werkstücken nach Riss sägen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.1.7	• Freistellungen wie Radien und Facetten feilen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.1.8	• Werkstücke entgraten	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

7.2.	Bohren	
7.2.1	• Hauptbestandteile einer Bohrmaschine beschreiben	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7.2.2	• Bohrmaschine reinigen, pflegen und unterhalten	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7.2.3	• Spannmittel richtig einsetzen	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7.2.4	• Werkzeuge und Hilfsmittel für Bohren, Reiben und Senken benennen und auswählen	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7.2.5	• Durchgangs- und Sacklöcher bohren, aufbohren, reiben und senken	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7.3.	Gewindeschneiden	
7.3.1	• Gewindearten und Gewindenormung unterscheiden	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7.3.2	• Werkzeuge und Hilfsmittel für Gewindeschneiden benennen und auswählen	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7.3.3	• Gewinde mit Gewindebohrer herstellen	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7.3.4	• Gewinde mit Gewindegrenzlehndorn prüfen	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7.4.	Schraubverbindungen	
7.4.1	• Schraubverbindungen benennen und deren Anwendung beschreiben	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7.4.2	• Werkzeuge und Hilfsmittel zur Herstellung von Schraubverbindungen benennen und auswählen	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7.4.3	• Bauteile verschrauben	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7.5.	Oberflächenbehandlung und Korrosionsschutz	
7.5.1	• Betriebsüblichen Korrosionsschutz anwenden	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

3.1 Fachkompetenzen

3.1.2 Erweiterte Ausbildung

Einer der Punkte 8, 9 oder 10 muss vertieft ausgebildet werden.

8.	Drehen	
8.1.	Werkzeuge auswählen und vorbereiten	
8.1.1	• Drehwerkzeuge für verschiedene Verwendungszwecke benennen und auswählen	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8.1.2	• Vorgegebene Spannmittel für Drehwerkzeuge einsetzen	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8.1.3	• Werkzeuge montieren	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8.2.	Drehmaschinen benennen	
8.2.1	• Hauptbestandteile einer Drehbank benennen und deren Funktion grob erklären	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8.3.	Betriebsbereitschaft erstellen	
8.3.1	• Drehmaschine einrichten und Arbeitsplatz vorbereiten	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8.4.	Technologiedaten für die Zerspanung bestimmen und einstellen	
8.4.1	• Schnittgeschwindigkeiten, Vorschübe und Spantiefen mit Hilfe von Tabellen und unter Anleitung bestimmen und an der Werkzeugmaschine einstellen	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8.5.	Werkstücke aufspannen	
8.5.1	• Spannmittel für Werkstücke montieren	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8.5.2	• Werkstücke spannen	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8.6.	Mit konventionellen Werkzeugmaschinen Werkstücke aussendrehen	
8.6.1	• Aussenkonturen bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse von Ra 3.2 und Allgmeintoleranz DIN ISO 2768 c drehen	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8.6.2	• Aussenkonturen bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse von Ra 1.6 und Allgmeintoleranz DIN ISO 2768 m drehen	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8.6.3	• Aussengewinde mit Schneideisen schneiden	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8.6.4	• Werkstücke ein- und abstechen	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8.7.	Mit konventionellen Werkzeugmaschinen Werkstücke innendrehen	

8.7.1	<ul style="list-style-type: none"> Innenkonturen bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse von Ra 3.2 und Allgemeintoleranz DIN ISO 2768 c drehen 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.7.2	<ul style="list-style-type: none"> Innenkonturen bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse von Ra 1.6 und Allgemeintoleranz DIN ISO 2768 m drehen 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.7.3	<ul style="list-style-type: none"> Mit Zentrierbohrer zentrieren 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.7.4	<ul style="list-style-type: none"> Innengewinde mit Gewindebohrer schneiden 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.	Fräsen				
9.1.	Werkzeuge auswählen und vorbereiten				
9.1.1	<ul style="list-style-type: none"> Fräswerkzeuge für verschiedene Verwendungszwecke benennen und auswählen 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.1.2	<ul style="list-style-type: none"> Vorgegebene Spannmittel für Fräswerkzeuge einsetzen 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.1.3	<ul style="list-style-type: none"> Werkzeuge montieren 				
9.2.	Werkzeugmaschinen benennen				
9.2.1	<ul style="list-style-type: none"> Hauptbestandteile einer Fräsmaschine benennen und deren Funktion grob erklären 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.3.	Betriebsbereitschaft erstellen				
9.3.1	<ul style="list-style-type: none"> Fräsmaschine einrichten und Arbeitsplatz vorbereiten 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.4.	Technologiedaten für die Zerspaltung bestimmen und einstellen				
9.4.1	<ul style="list-style-type: none"> Schnittgeschwindigkeiten, Vorschübe und Spantiefen mit Hilfe von Tabellen und unter Anleitung bestimmen und an der Werkzeugmaschine einstellen 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.5.	Werkstücke aufspannen				
9.5.1	<ul style="list-style-type: none"> Spannmittel für Werkstücke montieren und ausrichten 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.5.2	<ul style="list-style-type: none"> Werkstücke spannen 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.6.	Mit konventionellen Werkzeugmaschinen ebene Flächen bearbeiten				
9.6.1	<ul style="list-style-type: none"> Umfangs- und Stirnfräsen (walzen und stirnen) 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.6.2	<ul style="list-style-type: none"> Absätze fräsen 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.6.3	<ul style="list-style-type: none"> Nuten fräsen 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.6.4	<ul style="list-style-type: none"> Werkstücke in Allgemeintoleranz DIN ISO 2768 c eben, winklig und parallel bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse Ra 3.2 fräsen 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.6.5	<ul style="list-style-type: none"> Werkstücke in Allgemeintoleranz DIN ISO 2768 m eben, winklig und parallel bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse Ra 1.6 fräsen 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.	Fügen				
10.1.	Lösbare Verbindungen herstellen				
10.1.1	<ul style="list-style-type: none"> lösbare Verbindungstechniken benennen 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.1.2	<ul style="list-style-type: none"> Geräte und Hilfsmittel zur Erstellung von lösbaren Verbindungen benennen 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.1.3	<ul style="list-style-type: none"> Bauteile verschrauben 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.1.4	<ul style="list-style-type: none"> Bauteile sichern 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.1.5	<ul style="list-style-type: none"> Bauteile verstiften 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.1.6	<ul style="list-style-type: none"> Bauteile verschiedener Werkstoffe mit Verbindungselementen wie Schrauben, Stiften, Muttern, Sicherungselementen, Schnellverschlüssen verbinden 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.2.	Nichtlösbare Verbindungen herstellen				
10.2.1	<ul style="list-style-type: none"> nichtlösbare Verbindungstechniken benennen 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.2.2	<ul style="list-style-type: none"> Geräte und Hilfsmittel zur Erstellung von nichtlösbaren Verbindungen benennen 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.2.3	<ul style="list-style-type: none"> Fügeverbindungen vorbereiten 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.2.4	<ul style="list-style-type: none"> Fügeverbindungen richten 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.2.5	<ul style="list-style-type: none"> Gebräuchlichste Nietarten unterscheiden 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.2.6	<ul style="list-style-type: none"> Einfache Nietverbindungen herstellen 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

	<ul style="list-style-type: none"> Bauteile aus metallischen und nichtmetallischen Werkstoffen kleben 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
10.3.	Bauelemente benennen	
10.3.1	<ul style="list-style-type: none"> Geräte und Hilfsmittel für die Montage von Bauelementen benennen 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
10.3.2	<ul style="list-style-type: none"> Elektrische Bauelemente wie Schalter, Lampen, Antriebe und Sensoren benennen 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
10.4.	Bauteile vorbereiten und rüsten	
10.4.1	<ul style="list-style-type: none"> Bauteile und Elemente, Werkzeuge und Hilfsmittel unter Anleitung vorbereiten und rüsten 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
10.5.	Baugruppen montieren, einstellen	
10.5.1	<ul style="list-style-type: none"> Formschlüssige Verbindungen montieren Kraftschlüssige Verbindungen montieren 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
10.5.2	<ul style="list-style-type: none"> Lager ein- und ausbauen 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
10.5.3	<ul style="list-style-type: none"> Riemen- oder Kettentriebe montieren 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
	<ul style="list-style-type: none"> Riemen- oder Kettentriebe, Riemen- oder Kettenspannung einstellen 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
10.5.4	<ul style="list-style-type: none"> Baugruppen ausrichten 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

3.2 Überfachliche Kompetenzen

Überfachliche Kompetenzen

Für die Beurteilung der überfachlichen Kompetenzen wird nicht das Beurteilungsraster der fachlichen Kompetenzen verwendet, sondern ein anderes Bewertungssystem eingeführt. Kompetenzen, die negativ bewertet werden, sind unter „Bemerkungen“ genauer zu erläutern.

3.2.1 Methodenkompetenzen

	++	+	-	--
• Ordnung am Arbeitsplatz halten	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Einsatz geeigneter Methoden und Hilfsmittel, um Aufgaben zu lösen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Entgegennehmen und Umsetzen einfacher Anweisungen.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Ökologisches Verhalten, Materialverbrauch und Entsorgung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Sorgfältiger Umgang mit Mitteln und Betriebseinrichtungen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Entwickeln oder Annehmen und Umsetzen von Lernstrategien	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
•				
Bemerkungen:				

3.2.2 Sozialkompetenzen

	++	+	-	--
• Zusammenarbeit im Team	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Konfliktfähigkeit, Umgang mit Kritik	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Abmachungen und Regeln einhalten	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Respekt gegenüber Mitmenschen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Information und Kommunikation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Umgang mit Kunden	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
•	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bemerkungen				

3.2.3 Selbstkompetenzen

	++	+	-	--
• Genaues und zuverlässiges Arbeiten	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Konstantes und konzentriertes Arbeiten	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Überprüfen der eigenen Arbeiten	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Selbsteinschätzung, eigene Grenzen erkennen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Geltende Arbeitszeiten einhalten, Pünktlichkeit	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Durchhaltevermögen und Bewältigung eines ganzen Arbeitstags	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Umgangsformen: Situationsgerechtes Verhalten und Auftreten, Freundlichkeit, äussere Erscheinung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Motivation und berufliche Identifikation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
•	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bemerkungen				

Datum, Unterschrift lernende Person/ gesetzliche Vertretung

Datum, Unterschrift BerufsbildnerIn

4. Ausbildungsform

4.1 Ausbildungsplatz

Die theoretische und praktische Ausbildung erfolgen in der **Berufsschule PrA Graubünden sowie in den ARGO Betrieben**. Die Lernenden erfahren ihre Ausbildung in einem ersten Schritt betriebsintern. Durch die Bearbeitung von Kundenaufträgen wird den Lernenden die Möglichkeit geboten, die Gesetzmässigkeiten des produktiven Arbeitens kennen zu lernen und sich einen ihren Fähigkeiten entsprechenden Arbeitsrhythmus sowie das nötige Qualitätsbewusstsein anzueignen. Durch stetes Üben und Ausführen von sich wiederholenden Tätigkeiten werden sie mit den vorkommenden Arbeiten vertraut gemacht, die einzelnen Arbeitsschritte intensiv trainiert und eine Leistungsfähigkeit angestrebt, die wirtschaftlich verwertbar ist (gemäss KSBE Rz 3010). Besonders geachtet wird auf eine möglichst selbstständige, sorgfältige und zuverlässige Arbeitsweise. Praktika sind fester Bestandteil der Ausbildung. Sie werden individuell – je nach Fähigkeiten und Eignung der lernenden Person – geplant und durchgeführt.

4.2 Unterricht

Der theoretische Unterricht steht in engem Bezug zur praktischen Ausbildung und zum Lebensalltag und umfasst gemäss INSOS-Richtlinien mindestens sechs Wochenlektionen. Er vermittelt niveaubezogen die notwendigen beruflichen Kenntnisse und Fertigkeiten (berufskundlicher Unterricht) und gibt Hilfen zur möglichst selbstständigen Bewältigung des persönlichen Alltags (allgemeinbildender Unterricht). Gleichzeitig berücksichtigt er die individuellen Fähigkeiten, Interessen und Möglichkeiten der Lernenden.

Fächer

Allgemeinbildender Unterricht
Berufskundlicher Unterricht
Turnen und Sport

Lektionen pro Woche

1.LJ 5	2.LJ 3
1.LJ 2	2.LJ 4
1.LJ 1	2.LJ 1

5. Ausbildungsdauer

Die Ausbildung dauert zwei Jahre. Es erfolgen regelmässig Standortbestimmungen. Vor dem Ausbildungsende findet eine Schlussbesprechung statt. Zu Standortbestimmungen und Besprechungen werden jeweils alle beteiligten Parteien eingeladen.

6. Qualifikationsverfahren

Zum Qualifikationsverfahren wird zugelassen, wer die *'Praktische Ausbildung'* gemäss INSOS-Richtlinien absolviert hat.

Das Qualifikationsverfahren wird vom Ausbildungsbetrieb organisiert und besteht aus einer Überprüfung der Handlungskompetenzen gemäss Abs. 3.1 bis 3.4 dieses Ausbildungsprogramms sowie gemäss INSOS-Richtlinien Abs. 6.1 und 6.2.

7. Ausweis PrA

Nach beendeter Ausbildung wird der lernenden Person via INSOS Schweiz ein Ausweis PrA nach INSOS abgegeben. Die Ausbildungsinstitution stellt der lernenden Person ein Ausbildungszeugnis aus und verfasst zuhanden der IV-Stelle einen Schlussbericht.

Die erworbenen Fachkompetenzen werden im Kompetenznachweis individuell und einzeln aufgeführt und berechtigen die Inhaber, fortan den Titel **Praktiker/in PrA Mechanik** zu führen.