



Qualifikationsverfahren Feinwerkoptiker/innen EFZ
 Protokoll der Beobachtungen durch die vorgesetzte Fachkraft
 Position 1: **Ausführung & Dokumentation**

Vorgesetzte Fachkraft:

Kandidatennummer:

A: gut erfüllt / trifft voll und ganz zu **B:** erfüllt / trifft mehrheitlich zu
C: teilweise erfüllt / trifft nur teilweise zu **D:** nicht erfüllt / trifft nie zu
 A, C, D: Begründung notwendig

Durchführen von Arbeitsplanung und Logistik

Bewertungskriterium	A	B	C	D	Bemerkungen
	++	+	-	--	

<input type="checkbox"/> Reihenfolge der Fertigungsschritte entspricht den betrieblichen Vorgaben.	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	
--	---	---	---	---	--

<input type="checkbox"/> Skizzen und Berechnungsgrundlagen der Fertigungsmasse sind vorhanden.	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	
--	---	---	---	---	--

Herstellung und Unterhalten von Werkzeugen, Betriebs- und Prüfmitteln

Bewertungskriterium	A	B	C	D	Bemerkungen
	++	+	-	--	

<input type="checkbox"/> Hilfsmittel _____ situationsgerecht verwendet.	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	
---	---	---	---	---	--

<input type="checkbox"/> Hilfsmittel _____ situationsgerecht verwendet.	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	
---	---	---	---	---	--

<input type="checkbox"/> Werkzeug _____ situationsgerecht verwendet.	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	
--	---	---	---	---	--

<input type="checkbox"/> Werkzeug _____ situationsgerecht verwendet.	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 100%;" type="text"/>	
--	---	---	---	---	--

Kandidatennummer:

Bewertungskriterium	A ++	B +	C -	D --	Bemerkungen
---------------------	---------	--------	--------	---------	-------------

<input type="checkbox"/> Sie verwenden ausschliesslich geprüfte und freigegebenen Prüfmittel.	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
---	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	--

Formen von Werkstücken

Bewertungskriterium	A ++	B +	C -	D --	Bemerkungen
---------------------	---------	--------	--------	---------	-------------

<input type="checkbox"/> Die Rohmaterialausnutzung beim Trennschleifen ist wirtschaftlich	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
---	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	--

<input type="checkbox"/> Sie trennschleifen das WS gemäss den Vorgaben ihrer Arbeitsplanung	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
---	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	--

<input type="checkbox"/> Sie setzen beim Trennschleifen die Arbeitssicherheitsvorschriften vollständig um.	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
--	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	--

<input type="checkbox"/> Sie bringen bei Bedarf eine Schutzfase an	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
--	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	--

<input type="checkbox"/> Sie bohrschleifen das WS gemäss den Vorgaben ihrer Arbeitsplanung	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
--	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	--

<input type="checkbox"/> Die Rohmaterialausnutzung beim Bohrschleifen ist wirtschaftlich.	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
---	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	--

<input type="checkbox"/> Sie formschleifen das WS gemäss den Vorgaben ihrer Arbeitsplanung	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
--	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	--

Kandidatennummer:

Bewertungskriterium	A ++	B +	C -	D --	Bemerkungen
<input type="checkbox"/> Sie rundschleifen das WS gemäss den Vorgaben ihrer Arbeitsplanung					
<input type="checkbox"/> Sie kittzentrierschleifen das WS gemäss den Vorgaben ihrer Arbeitsplanung					
<input type="checkbox"/> Sie spannzentrierschleifen das WS gemäss den Vorgaben ihrer Arbeitsplanung.					
<input type="checkbox"/> Das WS ist gemäss ihrer Arbeitsplanung plangeschliffen.					
<input type="checkbox"/> Die Arbeitssicherheitsvorschriften sind beim Planscheifen vollständig umgesetzt.					
<input type="checkbox"/> Das WS ist gemäss ihrer Arbeitsplanung kugelgeschliffen.					
<input type="checkbox"/> Das WS ist gemäss ihrer Arbeitsplanung kugelgeläppt.					
<input type="checkbox"/> Das WS ist gemäss ihrer Arbeitsplanung plangeläppt.					

Kandidatennummer:

Polieren von Werkstücken

Bewertungskriterium	A ++	B +	C -	D --	Bemerkungen
<input type="checkbox"/> Die zeitliche Vorgabe beim Rüsten der CNC-Poliermaschine wird eingehalten.					
<input type="checkbox"/> Die Optimierungs- und/oder Korrekturmassnahmen führen beim CNC-Polieren zum Erfüllen der Toleranzangaben.					
<input type="checkbox"/> Die geeigneten Werkzeuge sind beim konventionellen Kugelpolieren ausgewählt.					
<input type="checkbox"/> Die Optimierungs- und/oder Korrekturmassnahmen führen beim konventionellen Kugelpolieren zum Erfüllen der Toleranzangaben.					
<input type="checkbox"/> Die geeigneten Werkzeuge sind beim konventionellen Planpolieren ausgewählt.					
<input type="checkbox"/> Die Optimierungs- und/oder Korrekturmassnahmen führen beim konventionellen Planpolieren zum Erfüllen der Toleranzangaben.					

Kandidatennummer:

Reinigen, Veredeln, und Schützen von Werkstücken

Bewertungskriterium	A	B	C	D	Bemerkungen
	++	+	-	--	

<input type="checkbox"/> Sie wählen das passende Reinigungsmedium aus.					
<input type="checkbox"/> Die betrieblichen Entsorgungsvorschriften werden eingehalten.					
<input type="checkbox"/> Die Arbeitssicherheitsvorschriften werden beim Reinigen eingehalten.					

<input type="checkbox"/> Sie beschichten das WS gemäss den Vorgaben ihrer Arbeitsplanung					
<input type="checkbox"/> Die Arbeitssicherheitsvorschriften werden beim Beschichten eingehalten.					

<input type="checkbox"/> Das Schutzlackieren wird gemäss der Arbeitsplanung durchgeführt.					
---	--	--	--	--	--

Befestigen, Verbinden und Montieren von Werkstücken

Bewertungskriterium	A	B	C	D	Bemerkungen
	++	+	-	--	

<input type="checkbox"/> Die WS sind gemäss den betrieblichen Vorgaben für die weitere Verarbeitung gekittet.					
<input type="checkbox"/> Die WS sind gemäss den betrieblichen Vorgaben (vom Tragkörper) abgekittet.					

Kandidatennummer:

Bewertungskriterium		A	B	C	D	Bemerkungen
		++	+	-	--	
<input type="checkbox"/>	Die WS sind gemäss den betrieblichen Vorgaben angesprengt.					
<input type="checkbox"/>	Die WS sind gemäss den betrieblichen Vorgaben abgesprengt.					
<input type="checkbox"/>	Die optischen Baugruppen sind gemäss den betrieblichen Vorgaben feingekittet.					

Prüfen von Werkstücken.

Bewertungskriterium		A	B	C	D	Bemerkungen
		++	+	-	--	
<input type="checkbox"/>	Das Mass _____ wird mit dem geeigneten Prüfmittel gemessen.					
<input type="checkbox"/>	Das Mass _____ wird mit dem geeigneten Prüfmittel gemessen.					
<input type="checkbox"/>	Das Mass _____ wird mit dem geeigneten Prüfmittel gemessen.					
<input type="checkbox"/>	Das Mass _____ wird mit dem geeigneten Prüfmittel gemessen.					
<input type="checkbox"/>	Das Messen des Zentrierfehlers wird korrekt durchgeführt.					

Kandidatennummer:

Bewertungskriterium	A	B	C	D	Bemerkungen
	++	+	-	--	

<input type="checkbox"/> Alle relevanten Daten sind auf dem Prüfprotokoll vermerkt.	<table border="1" style="width: 100%; height: 20px;"> <tr> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> </tr> </table>					

<input type="checkbox"/> Das Überprüfen der Oberflächenunvollkommenheit wird fachgerecht durchgeführt.	<table border="1" style="width: 100%; height: 20px;"> <tr> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> </tr> </table>					

<input type="checkbox"/> Die Interpretation der Oberflächenformabweichung gemessen mit dem Probeglas ist korrekt	<table border="1" style="width: 100%; height: 20px;"> <tr> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> </tr> </table>					
<input type="checkbox"/> Die Kontrolle der Oberflächenformabweichung mit dem Probeglas wird fachgerecht durchgeführt	<table border="1" style="width: 100%; height: 20px;"> <tr> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> </tr> </table>					

<input type="checkbox"/> Die Interpretation der Oberflächenformabweichung gemessen mit dem Interferometer ist korrekt	<table border="1" style="width: 100%; height: 20px;"> <tr> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> </tr> </table>					
<input type="checkbox"/> Die Kontrolle der Oberflächenformabweichung mit dem Interferometer wird fachgerecht durchgeführt	<table border="1" style="width: 100%; height: 20px;"> <tr> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> </tr> </table>					

<input type="checkbox"/> Die Messung am Goniometer ist korrekt durchgeführt.	<table border="1" style="width: 100%; height: 20px;"> <tr> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> </tr> </table>					

Kandidatennummer:

<i>Bewertungskriterium</i>	A ++	B +	C -	D --	<i>Bemerkungen</i>
----------------------------	---------	--------	--------	---------	--------------------

<input type="checkbox"/>						
<input type="checkbox"/>						
<input type="checkbox"/>						

Methoden-, Selbst- und Sozialkompetenzen

Kandidatennummer:

Bewertungskriterium	A ++	B +	C -	D --	Bemerkungen
<input type="checkbox"/> Ordnung und Sauberkeit am Arbeitsplatz	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
<input type="checkbox"/> Anpassung des Arbeitsprozesses werden fachgerecht vorgenommen.	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
<input type="checkbox"/> Beschafft Informationen selbstständig.	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
<input type="checkbox"/> Nutzt die Arbeitszeit effizient.	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
<input type="checkbox"/> Die Hilfsmittel werden ressourcenschonend eingesetzt.	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
<input type="checkbox"/> Die Arbeiten werden selbstständig ausgeführt.	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
<input type="checkbox"/> Arbeitet konzentriert.	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
<input type="checkbox"/> Arbeitet ausdauernd.	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
<input type="checkbox"/> Richtet Arbeitsplatz ergonomisch ein.	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	

Kandidatennummer:

Dokumentation

<i>Bewertungskriterium</i>	A ++	B +	C -	D --	<i>Bemerkungen</i>
<input type="checkbox"/> Abgabetermin eingehalten	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Inhaltsverzeichnis korrekt vorhanden	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Dokumentation vollständig vorhanden	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Arbeitsjournal vollständig und jeweils von der vorgesetzten Fachkraft unterschrieben.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Umfang der Dokumentation angemessen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Fachsprache korrekt verwendet	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Saubere Darstellung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Orthographisch und grammatikalisch korrekt	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Kandidatennummer:

Auswertung

	Anzahl bewertete Kriterien
--	----------------------------

Total	A	B	C	D
Faktor	x3	x2	x1	x0

(Anzahl A x 3)+(Anzahl B x 2)+(Anzahl C x 1) =

Gesamtpunktezahl

$\text{Note} = \frac{\text{Gesamtpunktezahl} \times 5}{\text{Anz. bewertete Kriterien} \times 3} + 1$

Note Position 1:

auf halbe oder ganze Noten runden

Unterschrift u. Datum vorgesetzte Fachkraft:

Unterschrift u. Datum Experte:

Bemerkungen:
