

IT 3.2.1.05	ARBEITSPROGRAMM		Version 1.0	1/6
Konstrukteur, Polymechaniker E				
Erstellt: 31.01.2015 durch Th. Steiger		Überarbeitung: 16.04.2019 durch B.Brühlhart	Kontrolle/Freigabe: durch	

Semester 1	Fertigungstechnik		120 Lektionen gemäss BiVo	
Nr. BiVo/BP/LP*	Richtziel, Kapitel, Unterkapitel	Bemerkung / Unterrichtshilfe	Taxonomie	Anzahl Lektionen
KPF2.1.1	Verfahren, Einflussfaktoren	Spanende und Spanlose Formgebung		5
	Die Hauptgruppen der Formgebung und die zugehörigen Fertigungsverfahren aufzählen			
	Faktoren aufzählen, welche die Wahl des Verfahrens beeinflussen und bestimmen			
KPF2.1.2	Spanende Formgebung	Spanende und Spanlose Formgebung		15
	Einflüsse von Schnittgeschwindigkeit, Spantiefe, Zerspanungswerkstoff, Schneidwerkstoff, Schneidgeometrie und Kühlung bezüglich Standzeit aufzeigen			
	Technologiedaten berechnen (Drehzahlen, Vorschübe und Spantiefen)			
	Winkel und Flächen an der Werkzeugschneide unterscheiden			
	Kräfte an der Werkzeugschneide unterscheiden			
BiVo : PM_KR_KoRe-Katalog_V20_151130		Anzahl Lektionen		20

* Nr. Gemäss Bildungsverordnung, Bildungsplan, Lehrplan

Semester 2	Fertigungstechnik		120 Lektionen gemäss BiVo	
Nr. BiVo/BP/LP*	Richtziel, Kapitel, Unterkapitel	Bemerkung / Unterrichtshilfe	Taxonomie	Anzahl Lektionen
KPF2.1.3	Berührungsloses Trennen	Spanende und Spanlose Formgebung		5
	Laserstrahlschneiden beschreiben			
	Wasserstrahlschneiden beschreiben			
	Faktoren nennen, welche die Wahl des Trennverfahrens beeinflussen			
KPF2.1.4	Umformverfahren	Spanende und Spanlose Formgebung		12
	Die Umformverfahren unterscheiden (Walzen, Gesenkformen, Tiefziehen, Gesenkbiegen)			
	Faktoren nennen, welche die Wahl des Umformverfahrens beeinflussen			
KPF2.1.5	Urformverfahren	Spanende und Spanlose Formgebung		3
	Urfomverfahren unterscheiden (Giessen, Extrudieren, Sintern)			
BiVo : PM_KR_KoRe-Katalog_V20_151130		Anzahl Lektionen		20

* Nr. Gemäss Bildungsverordnung, Bildungsplan, Lehrplan

[illegible]

* Nr. Gemäss Bildungsverordnung, Bildungsplan, Lehrplan

[illegible]

* Nr. Gemäss Bildungsverordnung, Bildungsplan, Lehrplan

Semester 5	Fertigungstechnik		120 Lektionen gemäss BiVo	
Nr. BiVo/BP/LP*	Richtziel, Kapitel, Unterkapitel	Bemerkung / Unterrichtshilfe	Taxonomie	Anzahl Lektionen
KPF2.2.1	Messmittel und Messfehler	Qualitätssicherung		12
	Messfehler und ihre Ursachen und Auswirkungen erläutern			
	Messmittelfähigkeit ermitteln			
KPF2.2.2	Grundlagen der Qualität	Qualitätssicherung		8
	Begriffe Qualität und Qualitätsmanagementsystem erläutern			
	Qualitätsmerkmale aufzählen			
BiVo : PM_KR_KoRe-Katalog_V20_151130		Anzahl Lektionen		20

* Nr. Gemäss Bildungsverordnung, Bildungsplan, Lehrplan

IT 3.2.1.05	ARBEITSPROGRAMM		Version 1.0	6/6
Konstrukteur, Polymechaniker E				
Erstellt: 31.01.2015 durch Th. Steiger		Überarbeitung: 16.04.2019 durch B.Brühlhart	Kontrolle/Freigabe: durch	

Semester 6	Fertigungstechnik	120 Lektionen gemäss BiVo		
Nr. BiVo/BP/LP*	Richtziel, Kapitel, Unterkapitel	Bemerkung / Unterrichtshilfe	Taxonomie	Anzahl Lektionen
KPF2.3.1	Freiraum Fertigungstechnik	Freiraum		20
	Es steht dem Berufsfachlehrer frei, Fertigungstechnik praktisch zu vertiefen oder erweiternde Themen einzuführen. Dabei soll er auf die Bedürfnisse der Ausbildungsbetriebe bzw. der Lernenden eingehen. Die Themen können beim Profil G und Profil E unterschiedlich gewählt sein. Mögliche Themen: Senkerosion und elektrochemische Bearbeitung; Materialwirtschaft; CAD-CNC-Datenkonvertierung			
BiVo : PM_KR_KoRe-Katalog_V20_151130		Anzahl Lektionen		20

* Nr. Gemäss Bildungsverordnung, Bildungsplan, Lehrplan