



Wegleitung zum QUALIFIKATIONSVERFAHREN für Textiltechnologin/-technologe EFZ

Fachrichtung Veredlung

1.1. GRUNDLAGEN

Als Grundlage des Qualifikationsverfahrens gilt die BiVo Textiltechnologin / Textiltechnologe EFZ vom 06.12.2006 sowie Bildungsplan Teil C mit Anpassungen vom 1. Februar 2011.

1.2. ORGANISATION

Die einzelnen Teile des Qualifikationsverfahrens für Textiltechnologinnen / Textiltechnologen EFZ Fachrichtung Veredlung werden an folgenden Orten durchgeführt:

Praktische Arbeit in Form einer IPA (individuelle praktische Arbeit)

- gemäss BiVo und Bildungsplan 24 - 120 h
- effektive Dauer IPA - im Lehrbetrieb 56 - 80 h

Präsentation der praktischen Arbeit mit Fragen dazu

- im Lehrbetrieb (Es muss ein geeigneter Raum zur Verfügung stehen)
oder an der STF ZH/WW total max. 1 h
Präsentation der IPA 20 - 30 Min.
Fachgespräch 1 zur Präsentation 20 - 30 Min.

Berufskennnisse mündlich

- im Lehrbetrieb (Es muss ein geeigneter Raum zur Verfügung stehen)
oder an der STF ZH/WW
Fachgespräch 2 / BK mündlich 1 h

Berufskennnisse schriftlich und Allgemeinbildung

- am IFK / STF in Zürich
Allgemeinbildung gemäss Verordnung vom 27.4.06
BK für alle Fachrichtungen 2 h
Fachrichtung Veredlung 2 h

1.3. PRÜFUNGSTEILE UND (VOR)NOTEN

a) Erfahrungsnoten als Vornoten / Prüfungsteil D

- Berufspraktische Kompetenzen (BPK) von 5 Semestern durch Berufsbildner/-in beurteilt und benotet. Das Mittel dieser Noten zählt als Erfahrungsnote «berufliche Praxis im Betrieb» im Qualifikationsverfahren.
- Die Durchschnittsnoten der Schulzeugnisse von 6 Semestern durch die Berufsfachschule/Lehrpersonen beurteilt und benotet. Das Mittel dieser Noten zählt als Erfahrungsnote «berufskundlicher Unterricht» im Qualifikationsverfahren.

b) Prüfungsteile und Gewichtung

A Praktische Arbeit (in Form einer IPA (individuelle praktische Arbeit))

- 3 Positionsnoten aus Fachkompetenzen. Die Methoden-, sowie Sozial-/ Selbstkompetenzen werden in den einzelnen Positionen integrativ beurteilt
- Präsentation mit Fachgespräch dazu (Beurteilung durch Fachexperten)

zählt doppelt = 40%

B Berufskennnisse

- 2 Positionsnoten
- schriftlicher Teil an der STF (für alle Fachrichtungen und fachrichtungsspezifisch)
- mündlicher Teil Im Betrieb anlässlich der Präsentation der IPA, durch die Fachexperten

zählt einfach = 20%

C Allgemeinbildung

- Die Allgemeinbildung wird gemäss Reglement des Bundesamtes für das Fach Allgemeinbildung durchgeführt. *

zählt einfach = 20%

D Gesamterfahrungsnote

bestehend aus folgenden Erfahrungsnoten

- berufskundlicher Unterricht - 6 Semesterzeugnisse**
- berufliche Praxis (BPK) - 5 BPK Noten***

zählt einfach = 20%

zählt halb = 10%

zählt halb = 10%



1.4. BESTEHEN

Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn

- a) der Qualifikationsbereich „praktische Arbeit“ mit der Note 4 oder höher bewertet wird;
- b) das Mittel aus der Summe der Bewertung des Qualifikationsbereichs „Berufskennntnisse“ und der Erfahrungsnote des berufskundlichen Unterrichts mindestens die Note 4 beträgt;

* Noten werden von der STF direkt an die Chefexperten geliefert.

** Noten werden von der STF direkt an Chefexperten geliefert.

*** Noten werden vom TVS direkt an Chefexperten geliefert.

1.4. PRAKTISCHE ARBEIT / IPA

In der Aufgabenstellung durch die vorgesetzte Fachperson müssen die nachfolgenden Leistungsziele gemäss nachfolgenden Vorgaben verpflichtend einfließen und beurteilt werden.

a) die fett-markierten Leistungsziele aus unten stehenden Leitzielen/Positionen sind obligatorisch und müssen für die IPA ausgewählt und geprüft werden.

b) zusätzlich müssen bei jeder Position 2 - 3 weitere Leistungsziele ausgewählt und geprüft werden.

c) Eine M- und eine S-Kompetenz müssen je Position - passend zu den Fachkompetenzen - ausgewählt und beurteilt werden.

Die Details zu den Prüfungs- und Beurteilungskriterien der einzelnen Prüfungspositionen des Qualifikationsteils PRAKTISCHE ARBEIT / IPA, finden Sie im **Anhang 2a / 2b / 2c "Prüfungskriterien IPA" für Betrieb (VFP) sowie Experten.**

Fachrichtung Veredlung IPA - individuelle praktische Arbeit			Zeitaufwand in Stunden 24 - 120 h (gemäss BiVo) effektiver Zeiträumen 56 - 80 h
Pos.	Leistungsziele	Kriterien	Bemerkungen
1	3. Arbeitsvorbereitung	- 2 Leistungsziele sind obligatorisch (fett) - 2 zusätzliche weitere Leistungsziele müssen ausgewählt und überprüft werden	IPA
3.1.3	Sie charakterisieren und beschaffen die gesuchten Roh-/Ausgangsstoffe und beschreiben die betriebsinternen Beschaffungswege gemäss Vorgabe. K3	Sie/Er beschreibt die betriebsinternen Beschaffungswege. Sie/Er kann die gesuchten Roh-/Ausgangsstoffe charakterisieren und selbständig beschaffen.	
3.1.5	Sie wenden die branchenspezifischen Berechnungen für den optimalen Einsatz der Ausgangsstoffe und Ressourcen an. K3	Sie/Er kann branchenspezifische Berechnungen für die Beschaffung von Roh-/Ausgangsstoffen durchführen. Sie/Er setzt diese Berechnungen für den optimalen Einsatz der Ausgangsstoffe und Ressourcen korrekt ein.	
3.1.6	Sie wenden ihre Kenntnisse über die Einflüsse von verarbeiteten Roh-/Ausgangsstoffen sowie von Maschinen und Verfahren auf die einzelnen Produktionsschritte und auf das Endprodukt entsprechend an. K3	Sie/Er zeigt die Einflüsse von Roh-/Ausgangsstoffen sowie von Maschinen auf die einzelnen Produktionsschritte auf. Sie/Er berücksichtigt diese Erkenntnisse bei den Maschinenplanung und -einstellungen.	
3.1.7	Sie setzen gemäss betriebsinternen Möglichkeiten die Informatik korrekt und selbständig für die Beschaffung und Lagerhaltung ein. Dabei stellen sie die Datensicherung sicher. K3	Sie/Er nutzt die betriebsinternen Möglichkeiten der Informatik aufgabenspezifisch, korrekt und selbständig. Sie/Er sichert die Daten regelmässig und korrekt.	



3.1.8	Sie handeln nach den betriebsinternen Arbeitspapieren, gemäss Vorgabe oder beschaffen sich fehlende Informationen selbständig. K3	Sie/Er erläutert die betriebsinternen Arbeitspapiere und kann diese interpretieren. Sie/Er beschafft sich fehlende Informationen selbständig und handelt gemäss den betrieblichen Vorgaben und Arbeitspapieren.	
3.2.1	Sie wenden branchenspezifischen Berechnungen an unter Berücksichtigung ökonomischer und ökologischer Grundsätze. K3	Sie/Er erklärt die branchenspezifischen Berechnungsarten und führt sie durch. Sie/Er setzt Parameter im Hinblick auf eine möglichst ökonomische und ökologische Produktion ein.	
3.2.2	Um einen optimalen Prozessablauf sicher zu stellen, setzen sie Checklisten und/oder betriebsinterne Unterlagen ein. K3	Sie/Er erläutert die Bedeutung von Checklisten und/oder betriebsinternen Unterlagen und deren Anwendungsbereiche. Um einen optimalen Prozessablauf sicher zu stellen, hält sie/er sich an die betriebsinternen Arbeitspapiere/Operationszettel.	

	Leistungsziele	Kriterien	Bemerkungen
Pos. 2	6. Prozesse	- 4 Leistungsziele sind obligatorisch - 2 zusätzliche weitere Leistungsziele müssen ausgewählt und überprüft werden	IPA
6.1.2	Sie setzen die betriebsinternen Maschinen gemäss der verfahrenstechnischen Möglichkeiten ein. K3	Sie/Er beschreibt die betriebsinternen Maschinen und Anlagen und deren verfahrenstechnischen Möglichkeiten. Sie/Er setzt die betriebsspezifischen Maschinen fachgerecht und entsprechend der verfahrenstechnischen Möglichkeiten ein.	
6.1.17	Sie erklären die Folgen durch Veränderungen in vorgelagerten Prozessstufen und/oder an Roh-/Ausgangsstoffen und deren Auswirkungen auf die betriebsinternen Prozesse anhand von aussagekräftigen Beispielen. K2	Sie/Er erklärt mögliche Folgen durch Veränderungen in vorgelagerten Prozessstufen und/oder an Roh-/Ausgangsstoffen. Sie/Er beschreibt die möglichen Auswirkungen solcher Veränderungen auf die betriebsinternen Prozesse anhand von aussagekräftigen Beispielen.	
6.1.18	Sie führen gebräuchliche branchenspezifische Berechnungen durch, um betriebsinterne Prozessdaten zu ermitteln. K3	Sie/Er führt gebräuchliche branchenspezifische Berechnungen durch. Sie/Er ist nimmt aufgrund der branchenspezifischen Berechnungen die entsprechenden Maschineneinstellungen vor.	
6.2.1	Sie nehmen Anlagen bzw. Maschinen in Produktion und stellen diese auf neue Produkte um. K5	Sie/Er nimmt Anlagen bzw. Maschinen korrekt in Produktion. Sie/Er stellt Anlagen bzw. Maschinen fachgerecht auf neue Produkte um.	
6.2.3	Sie berücksichtigen die Vorgaben/Richtlinien des Betriebs, der Lieferanten, Kunden und Hersteller. K3	Sie/Er berücksichtigt die Vorgaben/Richtlinien der Lieferanten, Kunden und Hersteller. Sie/Er beschreibt die betriebsinternen Vorgaben/Richtlinien und berücksichtigt diese.	



6.3.1	Sie bestimmen die betriebsinternen chemischen/physikalischen Veredlungsverfahren aller Produktionsstufen und setzen diese richtig ein. K3	Sie/Er beschreibt die betriebsinternen chemischen/physikalischen Veredlungsverfahren aller Produktionsstufen. Sie/Er setzt diese gemäss bestmöglichen ökologischen und ökonomischen Vorgaben ein.	
6.4.1	Sie verwenden Farbstoffe, Chemikalien und Hilfsmittel, wie auch Maschinen und Apparate für physikalische Verfahren unter Berücksichtigung der Vorgaben. K3	Sie/Er kann die entsprechenden Vorgaben interpretieren und Folgerungen für die eigene Arbeit aufzeigen. Sie/Er verwendet Farbstoffe, Chemikalien und Hilfsmittel, wie auch Maschinen und Apparate für physikalische Verfahren gemäss Vorgaben.	
6.4.4	Sie erstellen Farbrezepturen visuell oder unter Anwendung der Farbmeterik. K5	Sie/Er erstellt Farbrezepturen visuell und kann nach visueller Beurteilung eine Farbe korrigieren. Sie/Er erstellt Farbrezepturen unter Anwendung der Farbmeterik und kann eine Farbkorrektur vornehmen.	
6.5.1	Sie bedienen die Produktionsüberwachungs- und Produktionssteuerungsanlagen und können branchenspezifische Daten interpretieren. K4	Sie/Er kann die Produktionsüberwachungs- und Produktionssteuerungsanlagen bedienen. Sie/Er kann branchenspezifische Daten interpretieren, richtig reagieren und geeignete Massnahmen ergreifen.	
6.5.2	Sie kontrollieren die verwendeten Chemikalien, Hilfsmittel und Ansätze. K3	Sie/Er verwendet die Chemikalien und Hilfsmittel gemäss technischer Merkblätter und interner Vorschriften. Sie/Er verwendet die Ansätze gemäss betriebsinterner Vorschriften.	
6.5.3	Sie beheben materialbezogene Störungen an Produktionsmaschinen. K5	Sie/Er erklärt die möglichen materialbezogene Störungen an Produktionsmaschinen. Sie/Er kann diese Störungen beheben oder die entsprechenden Massnahmen ergreifen.	

	Leistungsziele	Kriterien	Bemerkungen
Pos. 3	7. Prüfen, Analysieren	- 2 Leistungsziele sind obligatorisch - 3 zusätzliche weitere Leistungsziele müssen ausgewählt und überprüft werden	IPA
7.1.1	Sie führen gebräuchliche branchenspezifische Berechnungen durch. K3	Sie/Er führt branchenspezifische Prüfberechnungen korrekt durch. Sie/Er führt betriebsspezifische Berechnungen richtig durch.	
7.1.3	Sie kennen die betriebseigenen Prüfgeräte und können diese bedienen. K3	Sie/Er beschreibt die betriebseigenen Prüfgeräte und deren Einsatzmöglichkeiten. Sie/Er kann diese fachgerecht einsetzen und anwenden.	
7.1.4	Sie prüfen die Produkte unter den vorgegebenen Bedingungen. K3	Sie/Er bestimmt die Produktekennwerte und kann diese mit den geforderten Kennwerten vergleichen. Sie/Er interpretiert das Resultat der Prüfung und leitet die entsprechenden Massnahmen ein.	



7.1.6	Sie wenden die veredlungsspezifischen Berechnungen bei ihrer Arbeit korrekt an. K3	Sie/Er führt veredlungsspezifische Berechnungen durch. Sie/Er wendet diese bei ihrer/seiner Arbeit entsprechend und korrekt an.	
7.1.7	Aufgrund einer Farbstoffanalyse erklären sie die Reproduzierbarkeit der Anforderungen gemäss Vorlage. K2	Sie/Er nimmt eine fachgerechte Farbstoffanalyse vor und bestimmen die Farbklasse. Aufgrund des Resultates bestimmt sie/er die entsprechende Farbstoffauswahl und die Rezeptur.	
7.1.8	Sie führen eine Appreturanalyse durch und erklären das Verfahren für die Reproduzierbarkeit der Vorlage. K3	Sie/Er nimmt eine Appreturanalyse vor und unterteilt in physikalische/chemische Appretur. Aufgrund des Resultates bestimmt sie/er, mit welchem Verfahren der selbe Effekt erreicht werden kann.	
7.2.1	Sie führen die im Betrieb eingesetzten statistischen Auswertungen durch. K3	Sie/Er erläutert die statistischen Grundlagen. Sie/Er führt statistische Auswertungen korrekt durch.	
7.2.2	Sie interpretieren die Produktions- und Kontrolldaten und leiten die nötigen Konsequenzen ein. K4	Sie/Er erfasst und analysiert Produktions- und Kontrolldaten fachgerecht. Sie/Er leitet daraus die entsprechenden Konsequenzen und Massnahmen ein.	
7.2.3	Sie erstellen einen fachgerechten Prüfbericht gemäss betrieblichen Vorgaben. K5	Sie/Er beschreibt die betrieblichen Vorgaben und/oder Normen. Sie/Er erstellt einen fachgerechten Prüfbericht.	
7.2.4	Anhand der interpretierten Daten beurteilen sie Fehler und leiten mögliche Massnahmen ein. K6	Sie/Er kann die Daten interpretieren und Fehler oder Abweichungen erkennen. Sie/Er leitet geeignete Massnahmen ein, um die Fehlerquelle zu eliminieren.	



Leistungsziele		Kriterien	Bemerkungen
Methoden-Kompetenzen			IPA
M1	<p>Arbeitstechniken</p> <p>Textiltechnologen setzen Methoden und Hilfsmittel ein, die erlauben, Ordnung zu halten, Prioritäten zu setzen, Abläufe systematisch und rationell zu gestalten. Unter Einhaltung der Arbeitssicherheit, planen sie ihre Arbeitsschritte zielorientiert und erledigen und bewerten die Prozesse effizient und systematisch.</p>	<p>Sie/Er setzt die Arbeits- und Informationsmittel selbständig und angemessen ein.</p> <p>Sie/Er plant ihre/seine Arbeit und die Arbeitsschritte selbständig und zielführend.</p> <p>Sie/Er ist fähig, geeignete Informationen richtig auszuwählen, zu bewerten und anzuwenden.</p>	
M2	<p>Prozessorientiertes, vernetztes Denken und Handeln</p> <p>Abläufe können nicht isoliert betrachtet werden. Textiltechnologen kennen und verwenden Methoden, um betriebsinterne Prozesse situativ zu verstehen und zu berücksichtigen. Sie sind sich der Auswirkungen ihrer Arbeit auf die vor- und nachgelagerten Schnittstellen und auf den Erfolg des Unternehmens bewusst.</p>	<p>Sie/Er gestaltet ihre Arbeitsschritte und -abläufe gemäss den Anforderungen der nachgelagerten Arbeitsstufen.</p> <p>Sie/Er gestaltet ihre Arbeit und die damit verbundenen Arbeitsschritte zielorientiert und effizient.</p> <p>Sie/Er gestaltet ihre Arbeit gemäss den Anforderungen der Qualitätssicherung und -entwicklung.</p>	
M3	<p>Informations- und Kommunikationsstrategien</p> <p>Die Anwendung moderner Mittel der Informations- und Kommunikationstechnologie nimmt auch in der Textil- und Bekleidungsindustrie stetig an Bedeutung zu. Textiltechnologen sind sich dessen bewusst und helfen mit, den Informationsfluss und den Einsatz neuer Technologien und Systeme im Unternehmen zu optimieren und zu realisieren. Die Regeln der Präsentationstechnik wenden sie erfolgreich an.</p>	<p>Sie/Er setzt die elektronischen Hilfsmittel und die Informationstechnologie an ihrem Arbeitsplatz gekonnt und gezielt ein.</p> <p>Sie/Er stellt sicher, dass die von ihr benötigten Informationen sachgerecht und schnell weitergegeben werden.</p> <p>Sie/Er präsentiert das Vorgehen und die Ergebnisse ihrer Arbeit auf Anfrage überzeugend.</p>	
M4	<p>Lernstrategien</p> <p>Zur Steigerung des Lernerfolgs und des lebenslangen Lernens stehen verschiedene Strategien zur Verfügung. Textiltechnologen reflektieren ihr Lernverhalten und passen es den unterschiedlichen Aufgaben und Problemstellungen situativ an. Sie wenden Lerntechniken an, die ihnen effizientes Lernen, Freude, Erfolg und Zufriedenheit bereiten und ihre Motivation für das lebenslange und selbständige Lernen stärken.</p>	<p>Sie/Er setzt in ihrem Arbeitsbereich gezielt geeignete Techniken ein, die ein selbstständiges Arbeiten und Lernen ermöglichen.</p> <p>Sie/Er führt die Lerndokumentation sauber und reflektiert darin das eigene Lernverhalten.</p> <p>Sie/Er ist fähig, bei Problemen und offenen Fragen in ihrem Arbeitsfeld diese selbstständig zu lösen und zu beantworten.</p>	



M5	<p>Kreativitätstechniken</p> <p>Offenheit für Neues und für unkonventionelle Vorgehensweisen, Wachsamkeit und eine positive Haltung gegenüber Neuerungen und Trends sind für Textiltechnologen wichtige Kompetenzen zur erfolgreichen Ausübung ihres Berufes. Deshalb besitzen sie die Fähigkeit herkömmliche Denkmuster zu verlassen und mit Kreativitätstechniken zu neuen und innovativen Lösungen beizutragen.</p>	<p>Sie/Er zeigt sich offen für Innovationen in ihrem Arbeitsfeld und interessiert sich für Trends in der Branche.</p> <p>Sie/Er zeigt Bereitschaft zur aktiven Mitgestaltung bei Veränderungsprozessen (z.B. durch Mitarbeit in einer firmeninternen Projektgruppe o.ä.).</p> <p>Sie/Er bringt im Rahmen ihrer Arbeiten begründet neue Ideen und Verbesserungsvorschläge ein.</p>	
----	--	---	--

	Leistungsziele	Kriterien	Bemerkungen
Sozial-/Selbstkompetenzen <i>Auswahl von je 1 Sozial-/Selbstkompetenz pro Position, passend zur Arbeit</i>			IPA
S1	<p>Eigenverantwortliches Handeln</p> <p>In jedem Betrieb sind Textiltechnologen an betrieblichen Abläufen beteiligt und mitverantwortlich. Sie sind bereit, in eigener Verantwortung Entscheide im Sinne des Betriebes zu treffen und gewissenhaft zu handeln.</p>	<p>Sie/Er übernimmt Verantwortung für das Gelingen der eigenen Arbeit im Dienste der Gesamtziele.</p> <p>Sie/Er entscheidet im Rahmen der Kompetenzen selbstständig und überlegt.</p> <p>Sie/Er führt ihre Arbeiten sauber und gewissenhaft aus.</p>	
S2	<p>Lebenslanges Lernen</p> <p>Textiltechnologen sind sich bewusst und bereit, laufend neue Kenntnisse und Fertigkeiten zu erwerben und sich auf lebenslanges Lernen einzustellen, sind offen für Neuerungen und stärken so ihre Persönlichkeit und Arbeitsmarktfähigkeit.</p>	<p>Sie/Er setzt in ihrem Arbeitsbereich gezielt geeignete Techniken ein, die ein selbstständiges Arbeiten und Lernen ermöglichen.</p> <p>Sie/Er führt die Lerndokumentation sauber und reflektiert darin das eigene Lernverhalten.</p> <p>Sie/Er ist fähig, bei Problemen und offenen Fragen in ihrem Arbeitsfeld diese selbstständig zu lösen und zu beantworten.</p>	
S3	<p>Kommunikationsfähigkeit</p> <p>Textiltechnologen sind fähig, ihre Erkenntnisse, Analysen und Prozesse korrekt und klar zu kommunizieren. Sie sind gesprächsbereit, verstehen die Regeln erfolgreicher verbaler und nonverbaler Kommunikation und wenden sie selbstbewusst an.</p>	<p>Sie/Er hört aufmerksam zu und geht auf die Beiträge anderer konstruktiv und sachlich ein.</p> <p>Sie/Er drückt sich klar, verständlich und adressatengerecht aus.</p>	
S4	<p>Konfliktfähigkeit</p> <p>Textiltechnologen verhalten sich in Konfliktsituationen ruhig und überlegt, analysieren und diskutieren das Problem sachlich und suchen nach konstruktiven Lösungen.</p>	<p>Sie/Er hält sich an die Regeln und Abmachungen im Umgang mit den Mitarbeitenden und Vorgesetzten.</p> <p>Sie/Er analysiert Konflikte unvorhereingenommen, indem sie die Sachebene von der persönlichen Betroffenheit und der Beziehungsebene unterscheidet.</p> <p>Sie/Er verhält sich konstruktiv, geht auf die Lösung der anderen ein und beharrt nicht stur auf ihrem Standpunkt.</p>	



S5	<p>Teamfähigkeit</p> <p>Ob eine Aufgabe alleine oder im Team gelöst werden kann, muss von Fall zu Fall einzeln entschieden werden. Textiltechnologe sind fähig, die richtige Art zur Bewältigung der Aufgabe einzuschätzen, sie kennen die Regeln erfolgreicher Teamarbeit und handeln entsprechend.</p>	<p>Sie/Er trägt in der Teamarbeit zur sachlichen Zielerreichung bei, indem sie zielorientiert und effizient arbeitet.</p> <p>Sie/Er respektiert die Ansprüche und die Eigenständigkeit der anderen und trägt damit zum sozialen Zusammenhalt in der Gruppe bei.</p> <p>Sie/Er ordnet sich angepasst den Arbeitsregeln von Teams unter und trägt zu deren Arbeitsfähigkeit und Weiterentwicklung bei.</p>	
S6	<p>Belastbarkeit</p> <p>Die Erfüllung der verschiedenen Anforderungen der Textiltechnologe ist mit körperlichen und geistigen Anstrengungen verbunden. Sie können mit Belastungen umgehen, indem sie die ihnen zugewiesenen und zufallenden Aufgaben ruhig und überlegt angehen. In kritischen Situationen bewahren sie den Überblick.</p>	<p>Sie/Er setzt Prioritäten und plant ihre Arbeit systematisch und überlegt.</p> <p>Sie/Er schätzt die ihr gegebenen Aufträge bezüglich Zeit und Ressourcen realistisch ein, indem sie ihre Arbeit plant und dokumentiert.</p> <p>Sie/Er zeigt Bereitschaft, in belasteten Arbeitsphasen und Situationen überdurchschnittlich zu arbeiten und zu leisten.</p>	



1.5. BERUFSKENNTNISSE

Die Details zu den Prüfungs- und Beurteilungskriterien der einzelnen Prüfungspositionen des Qualifikationsteils BERUFSKENNTNISSE, finden Sie im **Anhang 3 "Prüfungskriterien BK"**.

BK ALLE FACHRICHTUNGEN		<i>Zeitaufwand in Stunden</i>	
		<i>2.5 - 3 h (gemäss BiVo)</i>	
schriftliche Prüfung an der STF			
	<i>Leistungsziele</i>	<i>Details / Informationen / Themen (Prüfungsfragen werden von IFK- Fachlehrpersonen erstellt.)</i>	<i>Bemerkungen</i>
			2 h
Pos. 1	2. Produkte- und Materialkenntnisse	BK alle FR	
2.1.1	Sie beschreiben die Herkunft und die Gewinnung, bzw. Herstellung der Faserarten/Endlosprodukten und teilen sie in Gruppen ein. K2		
2.1.2	Sie leiten anhand der Strukturen von Fasern / Endlosprodukten die Eigenschaften ab. K2		
2.1.3	Sie charakterisieren aufgrund der Eigenschaften von Fasern / Endlosprodukten die Verwendung und Pflege der Produkte. K2		
2.1.4	Sie charakterisieren und begründen geeignete Mischungen von Fasern / Endlosprodukten fachgerecht anhand von aussagekräftigen Beispielen. K5		
2.1.5	Sie erklären die chemischen und physikalischen Modifikationen der Faserstoffe und der Endlosprodukte. K2		
2.1.6	Sie beschreiben die Auswirkungen von Faserstoffen / Endlosprodukten auf die Eigenschaften der fabrizierten Produkte. K2		
2.2.1	Sie ordnen die wichtigsten Handelsnamen den branchenspezifischen Produkten zu. K2		
2.2.2	Sie erläutern die typischen Merkmale der Produkte und ordnen diese den Einsatzgebieten und -möglichkeiten zu. K2		
2.3.1	Sie beschreiben die ökonomischen Zusammenhänge in Bezug auf die Kostenzusammensetzung und -Entwicklung der verschiedenen Roh-/Ausgangsstoffe, Materialien und Produkte. K2		
2.4.1	Sie ordnen die in der Branche gängigen Produkte den verschiedenen Verwendungszwecken zu. K3		
2.4.2	Sie erklären die Pflegerichtlinien der Produkte und zeigen deren Bedeutung auf. K2		



	Leistungsziele	Details / Informationen / Themen (Prüfungsfragen werden von IFK- Fachlehrpersonen erstellt.)	Bemerkungen
Pos. 6. Prozesse			BK alle FR
2			
6.1.1	Sie erläutern die verschiedenen Prozessstufen im textilen Fertigungsprozess. K3		
6.1.2	Sie erklären die verschiedenen Produktionsmaschinen sowie deren Funktion und Einsatzbereiche. K2		
6.1.17	Sie beschreiben die Zusammenhänge zwischen verarbeitetem Material, Maschinen und Verfahren der einzelnen Produktionsschritte und dem Endprodukt. K2		
6.1.18	Sie führen gebräuchliche branchenspezifische Berechnungen durch, um betriebsinterne Prozessdaten zu ermitteln. K3		
6.1.19	Sie erklären die physikalischen Grundlagen in den Bereichen Mechanik, Energie, Elektrotechnik und Optik und wenden diese in der Gestaltung der Abläufe und Prozesse an. K3		



Fachrichtung Veredlung			<i>Zeitaufwand in Stunden</i>
mündliche- und schriftliche Prüfungsteile			<i>1.5 - 3 h (gemäss BiVo)</i>
			mündliche Prüfungsteile
			schriftliche Prüfungsteile
	<i>Leistungsziele</i>	<i>Details / Informationen / Themen</i> <i>(Prüfungsfragen werden von IFK-Fachlehrpersonen erstellt.)</i>	<i>Bemerkungen</i>
Pos. 1	1. Produkte- und Materialkenntnisse		BK FR Veredlung
2.1.6	Sie beschreiben die Auswirkungen von Faserstoffen / Endlosprodukten auf die Eigenschaften der fabrizierten Produkte. K2		- schriftliche Prüfung
2.2.2	Sie erläutern die typischen Merkmale der Produkte und ordnen diese den Einsatzgebieten und -möglichkeiten zu. K2		- schriftliche Prüfung
2.4.2	Sie erklären die Pflegerichtlinien der Produkte und zeigen deren Bedeutung auf. K2		- schriftliche Prüfung

	<i>Leistungsziele</i>	<i>Details / Informationen / Themen</i> <i>(Prüfungsfragen werden von IFK-Fachlehrpersonen erstellt.)</i>	<i>Bemerkungen</i>
Pos. 2	6. Prozesse		BK FR Veredlung
6.1.1	Sie erläutern die verschiedenen Prozessstufen im textilen Fertigungsprozess. K3		- schriftliche Prüfung
6.1.2	Sie erklären die verschiedenen Produktionsmaschinen sowie deren Funktion und Einsatzbereiche. K2		- mündliche Prüfung
6.1.17	Sie beschreiben die Zusammenhänge zwischen verarbeitetem Material, Maschinen und Verfahren der einzelnen Produktionsschritte und dem Endprodukt. K2		- mündliche Prüfung
6.1.18	Sie führen gebräuchliche branchenspezifische Berechnungen durch, um betriebsinterne Prozessdaten zu ermitteln. K3		- schriftliche Prüfung
6.1.19	Sie erklären die physikalischen Grundlagen in den Bereichen Mechanik, Energie, Elektrotechnik und Optik und wenden diese in der Gestaltung der Abläufe und Prozesse an. K3		- schriftliche Prüfung
6.3.1	Sie beschreiben die Veredlungsverfahren der verschiedenen Produktionsstufen. K2		- mündliche Prüfung
6.4.1	Sie erläutern die verschiedenen Eigenschaften und Verwendungszwecke der Vorbehandlungsmittel und Hilfsmittel. K2		- mündliche Prüfung



6.4.2	Sie charakterisieren die verschiedenen Eigenschaften und Verwendungszwecke der Farbstoffe und Hilfsmittel. K2		- mündliche Prüfung
6.4.3	Sie charakterisieren die verschiedenen Eigenschaften und Verwendungszwecke der Appreturchemikalien und Hilfsmittel. K2		- mündliche Prüfung
6.5.1	Sie unterscheiden verschiedene Mess-, Regel- und Steuertechniken in Bezug auf die entsprechenden Einsatzgebiete. K2		- mündliche Prüfung

- die Positionsnoten (werden auf halbe Noten gerundet)
- die Gesamtnote = Mittelwert aus allen Positionsnoten (wird auf Zehntel gerundet)