

**LEITFADEN
Qualifikationsverfahren
MIB-EFZ**

**Fachrichtung Orgelpfeifenbau
54212**

Inhaltsverzeichnis

1.	Vorwort.....	3
2.	Q-Verfahren	4
2.1	Übersicht QV.....	4
2.2	Zusatzqualifikationen	5
3.	Vorgegebene Praktische Arbeiten (BiPla Anhang F / Abs. 3 Qualifikationsverfahren).....	6
3.1	Handwerk (BiPla, Anhang F / 3.1 / Pos. 1)	6
3.1.1	Giessen von Pfeifenmaterial	6
3.1.2	Hobeln von Pfeifenmaterial	7
3.1.3	Anfertigen einer gedeckten Holzpfeife	7
3.2	Reparatur und Neubau (BiPla, Anhang F / 3.1 / Pos. 2).....	9
3.2.1	Herstellen von labialen Orgelpfeifen	9
3.2.2	Bau von Zungenpfeifen	11
3.2.3	Pfeifenbehandlung / Vorintonation.....	11
4.	Berufskennnisse (BiPla Anhang F / Abs. 3 Qualifikationsverfahren)	13
4.1	Schriftliche und mündliche Prüfung (BiPla, Anhang F / 3.2 / Pos. 1).....	13
4.1.1	Schriftliche Prüfung	13
4.1.2	Mündliche Prüfung	13
4.2	Fachzeichnen (BiPla, Anhang F / 3.2 / Pos. 2).....	13
5.	Erfahrungsnoten (BiPla Anhang F / Abs. 3 Qualifikationsverfahren).....	14
5.1	Berufskundlicher Unterricht (BiPla, Anhang F / 3.4 / Pos. 1).....	14
5.2	Überbetriebliche Kurse (BiPla, Anhang F / 3.4 / Pos. 2).....	14
5.2.1	G2 - Handwerkzeuge und Maschinen.....	14
5.2.2	P1 - Maschinenkurse 1	14
5.2.3	P3 - Bearbeiten von Kleinteilen.....	14
5.2.4	P4 - Intonationskurs	14
6.	Allgemeinbildender Unterricht (BiPla Anhang F / Abs. 3 Qualifikationsverfahren).....	15
6.1	Erfahrungsnote (BiPla, Anhang F / 3.3 / Pos. 1).....	15
6.2	Vertiefungsarbeit (VA) (BiPla, Anhang F / 3.3 / Pos. 2).....	15
6.3	Schlussprüfung (BiPla, Anhang F / 3.3 / Pos. 3).....	15
7.	Häufig gestellte Fragen zum QV	15

Anhang 1: Empfehlungen der OdA für die Zusatzqualifikationen Musikinstrumentenbauerin / Musikinstrumentenbauer EFZ

Anhang 2: Gesetzliche Grundlagen für Zusatzqualifikationen nach Art. 32 der Verordnung zum BBG

Anhang 3: Abschlüsse nach Art. 14 – 18, insbes. Art. 18, Abs.1

Anhang 4: Auszug aus der Bildungsverordnung MIB, Bestimmungen zum QV

1. Vorwort

Dieser Leitfaden dient der Orientierung und als Anleitung zum Qualifikationsverfahren. Er richtet sich an alle Beteiligten der Grundausbildung **Musikinstrumentenbauer/in EFZ**:

- Lernende / Lernender
- Berufsbildnerin / Berufsbildner
- Lehrpersonen für die schulische Grundbildung
- Lehrpersonen des Allgemeinbildenden Unterrichts
- Leiter überbetrieblicher Kurse
- Experten des Qualifikationsverfahrens

Das Q-Verfahren der **Fachrichtung Orgelpfeifenbau** weist die erreichten Kompetenzen in den praktischen und theoretischen Ausbildungsbereichen nach.

Um eine zeitgemässe und künftige Arbeitsmarktfähigkeit der Lernenden zu erreichen, werden grundlegende Fähig- und Fertigkeiten im Berufsfeld Musikinstrumentenbau geprüft.

Bau, Handwerk und Betriebswirtschaft, wie auch vernetztes Denken und Handeln sind dazu wichtige Voraussetzungen.

Während der Ausbildungsdauer werden laufend Themen und Noten für das Q-Verfahren erarbeitet. Die Erfahrungsnoten werden je aus den überbetrieblichen Kursen und dem Fachschulunterricht zusammengetragen. Dies gilt auch für den allgemeinbildenden Unterricht.

Allen Beteiligten wünscht die IGMIB bei der Durchführung des Q-Verfahrens gutes Gelingen und viel Erfolg.

Interessengemeinschaft der
Musikinstrumentenbauer IGMIB
Präsident

Walter Leist

2. Q-Verfahren

2.1 Übersicht QV

Lernort Gewichtung im Q-Verfahren	Q-Elemente	Gewichtung innerhalb Q-Element	Themen / Präzisierungen		
A) Praktische Arbeit 40 % 24 h (Fallnote)					
Vorgegebene praktische Arbeiten	Pos. 1: Handwerk	33 1/3 %	<ul style="list-style-type: none"> Giessen von Pfeifenmaterial Hobeln von Pfeifenmaterial Anfertigung gedeckter Holzpfeife 	2 h	40 %
				2 h	40 %
	Pos. 2: Reparatur und Neubau	66 2/3 %	<ul style="list-style-type: none"> Herstellen labialer Orgelpfeifen Bau von Zungenpfeifen Pfeifenbehandlung / Vorintonation 	3 h	20 %
				13 h	75 %
				2 1/2 h	15 %
				1 1/2 h	10 %
B) Berufskennnisse 20 % 6h					
	Pos. 1: Berufskennnisse schriftlich und mündlich 2 h				
	Berufskennnisse schriftlich	25 %	<ul style="list-style-type: none"> Mensurationslehre Konstruktionslehre 	1 h	25 %
	Berufskennnisse mündlich	25 %	<ul style="list-style-type: none"> Instrumentengeschichte Werkzeug- und Materialkunde Akustik 	1/2 h	12.5 %
				1/2 h	12.5 %
	Pos. 2: Fachzeichnen	50 %	<ul style="list-style-type: none"> Konstruktive Richtigkeit Zeichnerische Ausführung 	4 h	50 %
C) Erfahrungsnoten 20 %					
Berufsfachschule	Pos. 1: Berufskundlicher Unterricht	50 %	Die Note für den berufskundlichen Unterricht ist das auf eine ganze oder halbe Note gerundete Mittel aus der Summe aller Semesterzeugnisnoten des berufskundlichen Unterrichts.		
Überbetriebliche Kurse	Pos. 2: Überbetriebliche Kurse	50 %	G2 Handwerkzeuge und Maschinen		20 %
			P1 Maschinenkurs 1		30 %
			P3 Bearbeiten von Kleinteilen		30 %
			P4 Intonationskurs		20 %
D) Allgemeinbildender Unterricht 20 %					
Gemäss Rahmenlehrplan BBT und kantonalem Schul-lehrplan	Pos. 1: Erfahrungsnoten	33 1/3 %	Die Erfahrungsnote bewertet die Kompetenzen der Lernenden in allen Lehrbereichen der Allgemeinbildung während der gesamten beruflichen Grundbildung.		
	Pos. 2: Vertiefungsarbeit	33 1/3 %	Nach ABU-Lehrplan		
			<ul style="list-style-type: none"> Prozess Produkt Präsentation Schlussgespräch 		
	Pos. 3: Schlussprüfung	33 1/3 %	Die Schlussprüfung findet im letzten Semester der beruflichen Grundbildung statt.		
Bewertung	Alle Positionen und Unterpositionen werden auf eine ganze oder halbe Note gerundet.				
Das Qualifikationsverfahren ist erfüllt:	Verordnung über die berufliche Grundbildung, BiVo - MIB, Artikel 19: <ul style="list-style-type: none"> wenn der Qualifikationsbereich „praktische Arbeit“ mit der Note 4 oder höher bewertet wird; und wenn die Gesamtnote 4.0 oder höher bewertet wird. Gesamtdurchschnittsnoten werden auf 1/10 Noten gerundet.				

2.2 Zusatzqualifikationen

Der Erwerb eines Abschlusses EFZ-MIB als Zusatzqualifikation ist durch

- Art. 33, sowie Art. 34, Abs.2 des BBG,
- Art. 32 der Verordnung zum BBG sowie
- Art. 17, Abs.1 a bis c und Abs. 2 der Bildungsverordnung MIB, vom 08.08.2007, geregelt.

Anhang 1: Empfehlungen der OdA für die Zusatzqualifikationen Musikinstrumentenbauerin / Musikinstrumentenbauer EFZ (Empfehlungen von B+Q als Entscheidungshilfen)

Anhang 2: Gesetzliche Grundlagen für Zusatzqualifikationen nach Art. 32 der Verordnung zum BBG

Anhang 3: Abschlüsse nach Art. 14 – 18, insbes. Art. 18, Abs.1

Anhang 4: Auszug aus der Bildungsverordnung MIB, Bestimmungen zum QV

- Art. 17, Zulassung zum Qualifikationsverfahren
- Abschnitt 9, Ausweis und Titel

3. Vorgegebene praktische Arbeiten (BiPla Anhang F / Abs. 3 Qualifikationsverfahren)

Qualifikationsbereiche „praktische Arbeit“ 24 Stunden
Wertung innerhalb des QV 40 %

Position 1 Handwerk

Maximale Prüfungsdauer 7 Stunden
Wertung innerhalb des QV-Bereichs 33 ⅓ %

Position 2 Reparatur / Neubau

Maximale Prüfungsdauer 17 Stunden
Wertung innerhalb des QV-Bereichs 66 ⅔ %

3.1 Handwerk (BiPla, Anhang F / 3.1 / Pos. 1)

In diesem Bereich werden die grundlegenden Schlüsselkompetenzen des Orgelpfeifenbaus geprüft. Die Schlussprüfung im Teilbereich Handwerk umfasst die drei Positionen:

- Giessen von Pfeifenmaterial
- Hobeln von Pfeifenmaterial
- Anfertigen einer gedeckten Holzpfeife

Persönliche Sicherheit und Ökologie gilt für alle Positionen.

Max. Zeitaufwand für die Position 3.1 7 Stunden
Gesamtwertung der Position 3.1 33 ⅓ %

3.1.1 Giessen von Pfeifenmaterial

Die Technik des Giessens wird durch die Experten im täglichen Ablauf in der gewohnten Umgebung beobachtet. Neben der Qualität der fertigen Platte werden alle Abläufe von der Schmelze bis zum Guss geprüft. Ein besonderes Augenmerk liegt hier auf der Arbeitssicherheit.

Max. Zeitaufwand 2 Stunden
Teilwertung innerhalb der Position 3.1 40 %
Es werden 3 Positionen bewertet

3.1.1.1 Vorbereitung

3.1.1.1.1 Legierung nach Vorgabe

3.1.1.1.2 Kesseltemperatur

3.1.1.1.3 Legierung sauber

3.1.1.1.4 Tische bereit

3.1.1.2 Qualität der Platte

3.1.1.2.1 Ränder

3.1.1.2.2 Stärke

3.1.1.2.3 Gusstemperatur

3.1.1.2.4 Qualität

3.1.1.3 Persönliche Sicherheit Ökologie und Umweltschutz

3.1.1.3.1 Persönliche Schutzmassnahmen

3.1.1.3.2 Unfallverhütung

3.1.1.3.3 Entsorgung von schadstoffhaltigen Produkten

3.1.2 Hobeln von Pfeifenmaterial

Die Aufbereitung des Ausgangsmaterials für den Pfeifenbau geschieht maschinell, die Experten prüfen die korrekten Abläufe, das Resultat und die Arbeitssicherheit.

Max. Zeitaufwand

2 Stunden

Teilwertung innerhalb der Position 3.1

40 %

Es werden 3 Positionen bewertet.

3.1.2.1 Vorbereitung

3.1.2.1.1 Maschine sauber

3.1.2.1.2 Werkzeuge i.O.

3.1.2.2 Hobeln

3.1.2.2.1 Aufspannen

3.1.2.2.2 Oberfläche

3.1.2.2.3 Nachspannen

3.1.2.2.4 Vorgaben erfüllt

3.1.2.3 Persönliche Sicherheit Ökologie und Umweltschutz

3.1.2.3.1 Persönliche Schutzmassnahmen

3.1.2.3.2 Unfallverhütung

3.1.2.3.3 Entsorgung von schadstoffhaltigen Produkten

3.1.3 Anfertigen einer gedeckten Holzpfeife

Die Herstellung von Holzpfeifen beinhaltet die gesamte Palette der maschinellen und handwerklichen Fertigkeiten. Einhalten der Vorgaben, Sauberkeit und die Ansprache sind wichtige Beurteilungskriterien.

Max. Zeitaufwand

3 Stunden

Teilwertung innerhalb der Position 3.1

20 %

Es werden 6 Positionen bewertet.

3.1.3.1 Masse

3.1.3.1.1 Aussenmasse

3.1.3.1.2 Kernhöhe

3.1.3.1.3 Gesamtlänge mit Kern

3.1.3.2 Winkel

3.1.3.2.1 Toleranz + / - Wert

3.1.3.2.2 Sitz des Stöpsels

- 3.1.3.3 Sauberkeit**
 - 3.1.3.3.1 Handgehobelte Oberfläche**
 - 3.1.3.3.2 Kanten**
 - 3.1.3.3.3 Vorschlag (Schrauben)**

- 3.1.3.4 Intonation**
 - 3.1.3.4.1 Aufschnitt**
 - 3.1.3.4.2 Fertigung des Labiums**
 - 3.1.3.4.3 Ansprache**

- 3.1.3.5 Stimmen**
 - 3.1.3.5.1 Labiale Pfeife auf Referenz stimmen**
 - 3.1.3.5.2 Zungenpfeife auf Referenz stimmen**
 - 3.1.3.5.3 Zwei Pfeifen in einem Intervall stimmen**

- 3.1.3.6 Persönliche Sicherheit Ökologie und Umweltschutz**
 - 3.1.3.6.1 Persönliche Schutzmassnahmen**
 - 3.1.3.6.2 Unfallverhütung**
 - 3.1.3.6.3 Entsorgung von schadstoffhaltigen Produkten**

3.2 Reparatur und Neubau (BiPla, Anhang F / 3.1 / Pos. 2)

Anhand ausgewählter Arbeiten aus dem Arbeitsalltag werden verschiedene wichtige Kompetenzen des Pfeifenbaus geprüft.

Die Schlussprüfung im Teilbereich Reparatur und Neubau umfasst drei Positionen:

- Herstellen verschiedener labialer Metallpfeifen nach Vorgabe
- Bau von Zungenpfeifen nach Vorgabe
- Pfeifenbehandlung und Vorintonation

Max. Zeitaufwand für die Position 3.2

17 Stunden

Gesamtwertung der Position 3.2

66 ⅔ %

3.2.1 Herstellen von labialen Orgelpfeifen

Die Herstellung labialer Orgelpfeifen aus Metall ist eine wesentliche Kernkompetenz im Orgelpfeifenbau. Anhand einer Auswahl von Pfeifen aus unterschiedlichen Materialien, verschiedenen Bauformen und Grössen beurteilen die Experten die Fertigkeiten und Kompetenzen der Kandidaten.

Max. Zeitaufwand

13 Stunden

Teilwertung innerhalb der Position 3.2

75 %

Es werden 15 Positionen bewertet.

3.2.1.1 Zuschnitt

3.2.1.1.1 Einhalten der Durchmessermaße gemäss Vorgaben

3.2.1.1.2 Stärkenmaße

3.2.1.1.3 Arbeitsvorgehen

3.2.1.2 Labierung

3.2.1.2.1 Labien mittig

3.2.1.2.2 Breiten nach Vorgabe

3.2.1.2.3 Stärke des Anrisses

3.2.1.2.4 Fuss passend

3.2.1.2.5 Beschriftung nach Vorgabe

3.2.1.3 Längsnaht vorbereiten

3.2.1.3.1 Aufrollen

3.2.1.3.2 Richten von Körper und Fuss

3.2.1.3.3 Schutzfarbe

3.2.1.3.4 Fase

3.2.1.4 Längsnaht ausführen

3.2.1.4.1 Löttemperatur

3.2.1.4.2 Qualität der Naht

3.2.1.5 Waschen

3.2.1.5.1 Sauberkeit

3.2.1.5.2 Vorgehen

- 3.2.1.6 Rundieren
 - 3.2.1.6.1 Rundheit
 - 3.2.1.6.2 Körper gerade
 - 3.2.1.6.3 Sauberkeit / Ausführung

- 3.2.1.7 Labien drücken
 - 3.2.1.7.1 Symmetrisch
 - 3.2.1.7.2 Abgrenzungen / Ränder
 - 3.2.1.7.3 Form

- 3.2.1.8 Labien einlöten
 - 3.2.1.8.1 Aufwurf / Passung
 - 3.2.1.8.2 Gerader Sitz
 - 3.2.1.8.3 Lötnaht
 - 3.2.1.8.4 Ausführung

- 3.2.1.9 Kern vorbereiten
 - 3.2.1.9.1 Kernfase sauber
 - 3.2.1.9.2 Kernstärke
 - 3.2.1.9.3 Fuss bestossen
 - 3.2.1.9.4 Labienkante gratfrei

- 3.2.1.10 Kern auflöten
 - 3.2.1.10.1 Spaltenweite
 - 3.2.1.10.2 Kernstellung
 - 3.2.1.10.3 Seitliche Ansätze
 - 3.2.1.10.4 Ausführung der Naht

- 3.2.1.11 Zusammensetzen
 - 3.2.1.11.1 Gerader Sitz
 - 3.2.1.11.2 Stellung der Labien
 - 3.2.1.11.3 Qualität der Rundnaht

- 3.2.1.12 Deckel
 - 3.2.1.12.1 Ausführung
 - 3.2.1.12.2 Sitz / Passung
 - 3.2.1.12.3 Vorgaben erfüllt

- 3.2.1.13 Kröpfen von Pfeifenkörpern
 - 3.2.1.13.1 Vorgaben erfüllt
 - 3.2.1.13.2 Schnitt Winkel und Qualität

- 3.2.1.14 Waschen / Putzen
 - 3.2.1.14.1 Sauberkeit
 - 3.2.1.14.2 Vorgehen

- 3.2.1.15 Persönliche Sicherheit Ökologie und Umweltschutz**
- 3.2.1.15.1 Persönliche Schutzmassnahmen**
- 3.2.1.15.2 Unfallverhütung**
- 3.2.1.15.3 Entsorgung von schadstoffhaltigen Produkten**

3.2.2 Bau von Zungenpfeifen

Die Herstellung von Zungenpfeifen ist besonders anspruchsvoll und aufwendig. Am geforderten Prüfungsstück sind verschiedene Teilarbeiten gemäss Vorgaben zu leisten. Sitz von Kehle, Keil, Stimmkrücke und Stiefel sowie die Herstellung des Bechers und Lötverbindungen sind Prüfungskriterien.

Max. Zeitaufwand 2 ½ Stunden
Teilwertung innerhalb der Positionen 3.2 15 %
Es werden 3 Positionen bewertet.

- 3.2.2.1 Zungenkopf (flach)**
 - 3.2.2.1.1 Kehlensitz**
 - 3.2.2.1.2 Keil und Keilbahn**
 - 3.2.2.1.3 Krückenführung / Bohrung**
 - 3.2.2.1.4 Stiefelsitz**
- 3.2.2.2 Becher / Resonator**
 - 3.2.2.2.1 Naht am Kopf**
 - 3.2.2.2.2 Becherstellung**
- 3.2.2.3 Persönliche Sicherheit Ökologie und Umweltschutz**
 - 3.2.2.3.1 Persönliche Schutzmassnahmen**
 - 3.2.2.3.2 Unfallverhütung**
 - 3.2.2.3.3 Entsorgung von schadstoffhaltigen Produkten**

3.2.3 Pfeifenbehandlung / Vorintonation

Im modernen Pfeifenbau werden die Register teilweise vorintoniert ausgeliefert. Um das Endprodukt sauber abliefern zu können, wird grosses Gewicht auf die Pfeifenbehandlung gelegt. Der Bereich des Labiums ist für die Ansprache entscheidend, ebenso die Fussbehandlung und die Ausführung der Stimmvorrichtung.

Max. Zeitaufwand 1 ½ Stunden
Teilwertung innerhalb der Position 3.2 10 %
Es werden 4 Positionen bewertet.

- 3.2.3.1 Aufschnitt**
 - 3.2.3.1.1 Vorgaben eingehalten (Kontrolle nach Vorgaben der Kandidaten)**
 - 3.2.3.1.2 Stellung der Labien**
 - 3.2.3.1.3 Vorgehen**
 - 3.2.3.1.4 Sauberkeit**
- 3.2.3.2 Stimmrolle**
 - 3.2.3.2.1 Breite eingehalten (Kontrolle nach Vorgaben der Kandidaten)**
 - 3.2.3.2.2 Schnittkanten sauber**
 - 3.2.3.2.3 Rolle sauber**

- 3.2.3.3 Vorintonation**
- 3.2.3.3.1 Fusslochzurichtung**
- 3.2.3.3.2 Kernposition / Kernbehandlung**
- 3.2.3.3.3 Spaltenbreite**
- 3.2.3.3.4 Ansprache**

- 3.2.3.4 Persönliche Sicherheit Ökologie und Umweltschutz**
- 3.2.3.4.1 Persönliche Schutzmassnahmen**
- 3.2.3.4.2 Unfallverhütung**
- 3.2.3.4.3 Entsorgung von schadstoffhaltigen Produkten**

4. Berufskennnisse (BiPla Anhang F / Abs. 3 Qualifikationsverfahren)

4.1 Schriftliche und mündliche Prüfung (BiPla, Anhang F / 3.2 / Pos. 1)

Der mündliche und der schriftliche Prüfungsteil werden zusammen, innerhalb der Berufskennnisse (unter Pos.1) mit 50 % bewertet.

4.1.1 Schriftliche Prüfung

Die schriftliche Prüfung dauert 1 Stunde, wird zu 25 % gewichtet und beinhaltet fachbezogen, die schriftlichen Arbeiten:

- Mensurationslehre
- Konstruktionslehre

4.1.2 Mündliche Prüfung

Die mündliche Prüfung dauert max.1 Stunde (BiVo Art. 18), wird zu 25 % gewichtet und behandelt die folgenden Positionen:

- Allgemeine fachbezogene Berufskennnisse
(Instrumentengeschichte, Werkzeug- und Materialkunde, Akustik)
Dauer ½ Stunde, Gewichtung 12.5 %
- Fachgespräch (Arbeitseinträge)
Als Grundlage für das Fachgespräch können den Fachexperten 3, von den Lernenden, eingereichte Arbeitseinträge aus der Lerndokumentation dienen.
Dauer ½ Stunde, Gewichtung 12.5 %

4.2 Fachzeichnen (BiPla, Anhang F / 3.2 / Pos. 2)

Der Prüfungsteil Fachzeichnen dauert max. 4 Stunden, wird innerhalb der Berufskennnisse (unter Pos. 2) mit 50 % bewertet.

Im Fachzeichnen werden praxisbezogene Anwendungen bearbeitet. An einem Plan oder Planausschnitt werden geprüft:

- Die konstruktive Richtigkeit (Einhaltung der Vorgaben, technische Vollständigkeit).
- Die zeichnerische Ausführung (Vollständigkeit, Darstellung, Bemassung und Beschriftung).

5. Erfahrungsnoten (BiPla Anhang F / Abs. 3 Qualifikationsverfahren)

5.1 Berufskundlicher Unterricht (BiPla, Anhang F / 3.4 / Pos. 1)

Die Berufskenntnisse sind in allen MIB-Berufen in folgende Fächer aufgeteilt:

- Werkzeug- und Materialkunde
- Naturwissenschaftliche Grundlagen
- Fachzeichen, Konstruktionslehre
- Instrumentenkunde, Instrumentengeschichte

In allen Fächern müssen pro Semester mindestens 3 Arbeiten benotet werden.

Die Erfahrungsnote Berufskenntnisse setzt sich aus dem Mittel der Summe aller Semesternoten zusammen.

Gewichtung 50 % im Prüfungsteil „Erfahrungsnoten“.

5.2 Überbetriebliche Kurse (BiPla, Anhang F / 3.4 / Pos. 2)

Die nachfolgend aufgeführten üK werden vom Kursleiter benotet und zählen im QV als Erfahrungsnoten.

Die Erfahrungsnote wird aus vier Kursnoten, Kurs G2, Kurs P1, Kurs P3 und Kurs P4 errechnet.

Gewichtung von 50 % im Prüfungsteil „Erfahrungsnoten“.

Die Schlussnote wird in ganzen und halben Notenwerten ausgewiesen.

5.2.1 G2 – Handwerkzeuge und Maschinen

1. Semester, Gewichtung 20 %

5.2.2 P1 – Maschinenkurse 1

2. Semester, Gewichtung 30 %

5.2.3 P3 – Bearbeiten von Kleinteilen

6. Semester, Gewichtung 30 %

5.2.4 P4 – Intonationskurs

7. Semester, Gewichtung 20 %

6. Allgemeinbildender Unterricht (BiPla Anhang F / Abs. 3 Qualifikationsverfahren)

6.1 Erfahrungsnote (BiPla, Anhang F / 3.3 / Pos. 1)

Durchschnitt aller Semesternoten des allgemeinbildenden Unterrichts (Minimum drei Arbeiten pro Fach und Semester).

Gewichtung 33 $\frac{1}{3}$ %

6.2 Vertiefungsarbeit (VA) (BiPla, Anhang F / 3.3 / Pos. 2)

Innerhalb der Vertiefungsarbeit werden bewertet (VA Mindestvorschriften ABU Artikel 10.3 und 10.4):

- Der Prozess
- Das Produkt
- Die Präsentation
- Das Schlussgespräch

Gewichtung 33 $\frac{1}{3}$ %

Anmerkung:

Bei der Themenwahl der VA kommen neben den Themen der Allgemeinbildung auch Themen aus der Berufswelt in Frage. Dies ermöglicht eine Zusammenarbeit der verschiedenen Lernorte (BKU, ABU und Lehrbetrieb) im Zusammenhang mit der Projektarbeit und kann sich positiv auf die Motivation und Leistungsbereitschaft der Lernenden auswirken. Ob eine solche Zusammenarbeit erfolgt, liegt an der Bereitschaft aller beteiligten Partner.

6.3 Schlussprüfung (BiPla, Anhang F / 3.3 / Pos. 3)

Die Schlussprüfung findet im letzten Semester der beruflichen Grundbildung statt.

Gewichtung 33 $\frac{1}{3}$ %

Die Noten „Allgemeinbildung“ setzen sich zu je einem Drittel aus der Erfahrungsnote der Semesternoten, der Vertiefungsarbeit und der Schlussprüfung zusammen.

7. Häufig gestellte Fragen zum QV