

Dauer	8 Stunden praktische Arbeit.												
Ort	Lehrbetrieb.												
Zeitpunkt	Nach dem Q-Verfahren praktische Arbeit Position 1, gemäss Einteilung des Obmannes.												
Ablauf	<p>Bei dieser Position werden 3 aus den 5 Richtzielen (Annahme, sekundäre Triage, Lagerung, Aufbereitung, Verlad) des Leitzieles 1 „Recyclieren von Wertstoffen“, sowie sämtliche Richtziele der Leitziele 2, 3 und 4 geprüft. Die Auswahl der Richtziele richtet sich nach den betrieblichen Gegebenheiten. Für jede gewählte Position ist der Betrieb für das Bereitstellen der notwendigen Infrastruktur und des notwendigen Materials (Wertstoffe, andere Stoffe, Maschinen, Werkzeuge, usw.) verantwortlich.</p> <p>Diese Prüfungsposition wird im Lehrbetrieb geprüft. Die Prüfungstermine werden durch den Chefexperten bestimmt. Die Anmeldung zu dieser Prüfungsposition erfolgt gleichzeitig mit der Anmeldung zur Position 1. Bei der Anmeldung zur Prüfung muss eine Kopie des Staplerfahrer-Ausweises beigelegt werden.</p> <p>Das Expertenpaar besucht den entsprechenden Betrieb mindestens einen Monat vor der Prüfung, um anhand der Checklisten „Prozesskriterien“ mit der Geschäftsleitung die internen gültigen Vorschriften zu besprechen, sowie das Bereitstellen des benötigten Materials sowie der notwendigen Installationen und Infrastruktur in Auftrag zu geben. Anhand der Checklisten überprüfen die Experten ob die gewählten Positionen wirklich geprüft werden können. Allenfalls stellen sie dem Obmann einen Antrag auf Änderung.</p> <p>Der/die Kandidat(in) erhält für jede Aufgabe einen schriftlichen Arbeitsauftrag.</p> <p>Der Lernende darf seine Lerndokumentation und die Unterlagen der ÜK's benutzen.</p> <p>Die 3 Richtziele werden total während maximal 8 Stunden geprüft.</p>												
Experten	Es werden pro Prüfung zwei Experten bestimmt, wovon einer davon als Chef bestimmt wird. Dieser ist für das Vorbereiten und das Führen der Bewertungs-Dokumentation verantwortlich.												
Zeitplan	<table border="0"> <tr> <td>07h30 – 08h00</td> <td>Vorstellung und Erklärung des Ablaufes</td> </tr> <tr> <td>08h00 – 09h30</td> <td>Praktische Arbeiten gemäss gewählten Positionen</td> </tr> <tr> <td>09h30 – 10h00</td> <td>Pause</td> </tr> <tr> <td>10h00 – 12h00</td> <td>Praktische Arbeiten gemäss gewählten Positionen</td> </tr> <tr> <td>12h00 – 13h00</td> <td>Mittagspause</td> </tr> <tr> <td>13h00 – 17h30</td> <td>Praktische Arbeiten gemäss gewählten Positionen</td> </tr> </table>	07h30 – 08h00	Vorstellung und Erklärung des Ablaufes	08h00 – 09h30	Praktische Arbeiten gemäss gewählten Positionen	09h30 – 10h00	Pause	10h00 – 12h00	Praktische Arbeiten gemäss gewählten Positionen	12h00 – 13h00	Mittagspause	13h00 – 17h30	Praktische Arbeiten gemäss gewählten Positionen
07h30 – 08h00	Vorstellung und Erklärung des Ablaufes												
08h00 – 09h30	Praktische Arbeiten gemäss gewählten Positionen												
09h30 – 10h00	Pause												
10h00 – 12h00	Praktische Arbeiten gemäss gewählten Positionen												
12h00 – 13h00	Mittagspause												
13h00 – 17h30	Praktische Arbeiten gemäss gewählten Positionen												
Kriterien	<p>Zu jedem Richtziel gehören eine bestimmte Anzahl betriebliche Leistungsziele (gemäss Bildungsplan), sowie entsprechende Methoden-, respektive Sozial- und Selbstkompetenzen. Anlässlich des Qualifikationsverfahrens werden sämtliche Leistungsziele mit den verbundenen Fachkompetenzen in der Form von Kriterien geprüft, um entscheiden zu können, ob der/die Kandidat(in) die Bedingungen für das EFZ (Eidg. Fähigkeitsausweis) erfüllt.</p> <p>Die Aufträge leiten sich aus den entsprechenden Richtzielen (Annahme, sekundäre Triage, Lagerung, Aufbereitung, Verlad) ab, verbunden mit dem für alle Positionen gültigen sekundären Auftrag, der sich aus den Leitzielen/Richtzielen 2, 3 und 4 (Betriebsorganisation und Sichern der Qualität, Erhalten der Wertstoffen und Schützen der Umwelt, Gewährleisten von Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz)</p>												

ergibt. Die von der Autorengruppe VPA definierten Aufträge können von den Experten anlässlich des Betriebsbesuches der individuellen Situation angepasst werden.

Die Kriterien entsprechen der in den Richt- und Leistungszielen benützten Terminologie (Einstellungen, Haltungen, Verhaltenseigenschaften, konkretes Verhalten).

Zu jedem Auftrag haben die Experten die Listen der möglichen Wertstoffe (Modell-Lehrgang) dabei. Wenn ein Betrieb mit einem oder mehreren dieser Wertstoffe arbeitet, dann werden diese in die Prüfung einbezogen. Der/die Kandidat(in) muss in dem Fall diese zusätzlichen Wertstoffe erkennen und richtig benennen können.

Bewertungs- Blätter

Die Experten benützen vorgedruckte Bewertungsblätter. Sie beurteilen die Arbeiten und die Antworten der Kandidaten und vergeben die entsprechenden Punkte zu.

Bewertungsvarianten der Kriterien:

- **0 bis 1 Punkt:** Erfüllt, korrekt = 1 Punkt; nicht erfüllt, falsch = 0 Punkt
- **0 bis 3 Punkte:** Ganz erfüllt = 3 Punkte; teilweise erfüllt = 2 Punkte; minimal erfüllt = 1 Punkt; nicht erfüllt = 0 Punkt
- **0 bis 5 Punkte:** Sehr gut = 5 Punkte; Gut = 4 Punkte; Genügend = 3 Punkte; Schwach = 2 Punkte; sehr schwach = 1 Punkte; nicht durchgeführt oder kein bewertbares Resultat = 0 Punkte

Noten

Aus dem Gesamttotal der erreichten Punkte gegenüber dem Total der möglichen Punkte pro Auftrag errechnen die Experten die Noten anhand der 60%-Formel (erreichte Punkte geteilt durch den Total der möglichen Punkte, mal 5, plus 1 = Note) Beispiel: Total mögliche Punkte = 60, Total erreichte Punkte = 49, Note: 49 geteilt durch 60 = 0,816 x 5 = 4,083 + 1 = 5,083. Diese Note wird entsprechend dem Bildungsplan auf eine halbe oder ganze Note gerundet (in diesem Beispiel würde die Note 5 sein). Das Total der Noten wird als Durchschnitt errechnet und auf eine Dezimalstelle gerundet.

Richtziel „Annahme“

Der/die Kandidat/in nimmt laufend Material gemäss dem internen Betriebs-Annahmeprozess an:

- Die Kunden empfangen und sie gemäss interne Betriebsvorschriften den typischen Kundengruppen zuordnen;
- gemäss den Annahmевorschriften des Betriebes die gelieferte Ware analysieren und über Annahme oder Rückweisung, kostenpflichtige oder entschädigungspflichtige Ware entscheiden, und die Qualitäten der Wertstoffe sowie der Nebenprodukte bestimmen;
- Falls notwendig die Kunden orientieren, sie über die ökonomischen und ökologischen Zusammenhänge aufklären, und sie auf dem Platz einweisen;
- die richtigen Umschlaggeräte für den Ablad der Ware bestimmen;
- die Stoffe wiegen und die Mengen, Volumen, Gewichte oder Anzahl erfassen;
- die Anlieferungspapiere erarbeiten und diese mit den eventuell anwesenden Kunden überprüfen;
- falls notwendig, die Rückführung oder der Austausch der Gebinde organisieren;
- Auf Anfrage der Experten, ihnen die verschiedenen Behälterarten und Sammelorganisationen die im Betrieb zur Anwendung kommen erklären, und deren Einsatz aufgrund der Kundenbedürfnisse erläutern.

Während dem ganzen Annahmeprozess muss der/die Kandidat/in folgende Faktoren berücksichtigen:

- Die Organisation des Betriebes;
- die internen Vorschriften des Betriebes;
- die für den Betrieb gültigen Qualitäts- und Umweltmanagementsysteme;
- die ökonomischen und ökologischen gültigen Grundsätze;
- die Regeln der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes;
- die notwendigen Massnahmen, um die gesetzlich gültigen Vorschriften einzuhalten.

Bewertung

Das Richtziel „Annahme“ wird aufgrund der von dem/der Kandidat/in erworbenen Kompetenzen im Bereich des folgenden Kriterienkataloges bewertet:

- Empfang der Kunden
- Entscheid über Annahme oder Rückweisung der Lieferungen
- Orientierung und Einweisung der Kunden
- Ablad der Ware
- Bestimmung der Qualität(en)
- Wiegen der Ware
- Erfassen der Ware
- Rückführung oder Austausch der Gebinde
- Behälterarten und Sammelorganisationen
- Arbeitstechnik und Problemlösen
- Belastbarkeit, Zeitaufwand für das Ausführen des Auftrages
- Einhalten der gesetzlichen Vorschriften
- Einhalten der Organisation des Betriebes
- Einhalten der internen Betriebsvorschriften
- Ökonomisch und ökologisch gültige Grundsätze
- Einhalten der Arbeitssicherheits- und Gesundheitsschutz-Massnahmen

Richtziel „Sekundäre Triage“

Mit vom Betrieb angenommenen Warenlieferungen führt der/die Kandidat/in den sekundären Triage-Prozess durch:

- Die einzelnen Wertstoffe und die Nebenprodukte sortieren;
- den Experten die Wertschöpfungspotenziale und den Materialfluss jedes Stoffes erklären;
- die Stoffe den notwendigen nachfolgenden Bearbeitungsschritte weiterleiten;
- nach Bedarf die Arbeiten dokumentieren.

Während dem ganzen sekundären Triageprozess muss der/die Kandidat/in folgende Faktoren berücksichtigen:

- Die Organisation des Betriebes;
- die internen Vorschriften des Betriebes;
- die für den Betrieb gültigen Qualitäts- und Umweltmanagementsysteme;
- die ökonomischen und ökologischen gültigen Grundsätze;
- die Regeln der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes;
- die notwendigen Massnahmen, um die gesetzlich gültigen Vorschriften einzuhalten.

Bewertung

Das Richtziel „sekundäre Triage“ wird aufgrund der von dem/der Kandidat/in erworbenen Kompetenzen im Bereich des folgenden Kriterienkataloges bewertet:

- Triage der Wert- und andere Stoffe
- Kenntnisse der Wertschöpfungspotenziale
- Kenntnisse über die Materialflüsse
- Wahl der Bearbeitungsschritten
- Dokumentationen nachführen
- Arbeitstechnik und Problemlösen
- Belastbarkeit, Zeitaufwand für das Ausführen des Auftrages
- Einhalten der gesetzlichen Vorschriften
- Einhalten der Organisation des Betriebes
- Einhalten der internen Betriebsvorschriften
- Ökonomisch und ökologisch gültige Grundsätze
- Einhalten der Arbeitssicherheits- und Gesundheitsschutz-Massnahmen

Richtziel „Lagerung“

Mit vom Betrieb angenommenen und sortierten Wertstoffen führt der/die Kandidat/in den Lagerungsprozess durch:

- Gemäss Angaben der Experten, die Lagerbestände der im Betrieb vorhandenen Wertstoffe überprüfen. Dabei sind gängige Umschlaggeräte zu benützen, um die entsprechenden Behälter oder die entsprechende Ware neu zu wiegen. Nach dem Wägen, die Wertstoffe wieder an ihrem angestammten Platz zurücklagern;
- von Hand oder mit dem Computer eine neue Lagerliste anhand der gewogenen Wertstoffe erstellen;
- von Hand oder mit dem Computer ein neues Inventar (Lagerbuchhaltung) anhand der soeben erstellten neuen Lagerliste erstellen;
- von Hand oder mit dem Computer einen massgerechten Lagerplan anhand der soeben erstellten Lagerliste zeichnen.

Während dem ganzen Lagerungsprozess muss der/die Kandidat/in folgende Faktoren berücksichtigen:

- Die Organisation des Betriebes;
- die internen Vorschriften des Betriebes;
- die für den Betrieb gültigen Qualitäts- und Umweltmanagementsysteme;
- die ökonomischen und ökologischen gültigen Grundsätze;
- die Regeln der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes;
- die notwendigen Massnahmen, um die gesetzlich gültigen Vorschriften einzuhalten.

Bewertung

Das Richtziel „Lagerung“ wird aufgrund der von dem/der Kandidat/in erworbenen Kompetenzen im Bereich des folgenden Kriterienkataloges bewertet:

- Umgang mit Umschlaggeräten
- Wiegen der Ware
- Erstellen einer Lagerliste
- Erstellen eines Inventars (Lagerbuchhaltung)
- Zeichnen eines Lagerplanes
- Arbeitstechnik und Problemlösen

- Belastbarkeit, Zeitaufwand für das Ausführen des Auftrages
- Einhalten der gesetzlichen Vorschriften
- Einhalten der Organisation des Betriebes
- Einhalten der internen Betriebsvorschriften
- Ökonomisch und ökologisch gültige Grundsätze
- Einhalten der Arbeitssicherheits- und Gesundheitsschutz-Massnahmen

Richtziel „Aufbereitung“

Der/die Kandidat/in führt den Aufbereitungs-Prozess an Material durch:

- Die Experten bestimmen welches Material auf welchen Maschinen aufzubereiten ist;
- den Experten die Funktionsweise der zugewiesenen Maschine(n), die notwendigen Verfahrensschritte, die Wertschöpfungspotenziale, die zu berücksichtigenden ökonomischen, ökologischen und energetischen Aspekten erklären;
- die zugewiesene(n) Maschine(n) einrichten;
- das bestimmte Material verarbeiten;
- am Ende der Arbeit die eventuell notwendigen Aufräumarbeiten durchführen;
- falls notwendig, gemäss Betriebsvorschriften, die entsprechenden Dokumentationen nachführen.

Während dem ganzen Aufbereitungsprozess muss der/die Kandidat/in folgende Faktoren berücksichtigen:

- Die Organisation des Betriebes;
- die internen Vorschriften des Betriebes;
- die für den Betrieb gültigen Qualitäts- und Umweltmanagementsysteme;
- die ökonomischen und ökologischen gültigen Grundsätze;
- die Regeln der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes;
- die notwendigen Massnahmen, um die gesetzlichen, gültigen Vorschriften einzuhalten.

Bewertung

Das Richtziel „Aufbereitung“ wird aufgrund der von dem/der Kandidat/in erworbenen Kompetenzen im Bereich des folgenden Kriterienkataloges bewertet:

- Funktionsweise der Maschine(n)
- Verfahrensschritte
- Kenntnisse der Wertschöpfungspotenziale
- Ökonomische, ökologische und energetische Aspekte
- Einrichten der Maschine(n)
- Verarbeitung des Materials
- Aufräumen des Arbeitsplatzes
- Dokumentationen nachführen
- Arbeitstechnik und Problemlösen
- Belastbarkeit, Zeitaufwand für das Ausführen des Auftrages
- Einhalten der gesetzlichen Vorschriften
- Einhalten der Organisation des Betriebes
- Einhalten der internen Betriebsvorschriften
- Ökonomisch und ökologisch gültige Grundsätze
- Einhalten der Arbeitssicherheits- und Gesundheitsschutz-Massnahmen

Richtziel „Verlad“

Der/die Kandidat/in führt den Verlade-Prozess mit Material durch:

- Die Experten bestimmen welches, im Betrieb aufbereitetes Material, zu verladen ist;
- von Hand oder mit dem Computer einen Lieferschein für das von den Experten bestimmten, zu verladene Material, mit all den notwendigen Angaben erstellen. Das zu verladene Material muss gewogen werden;
- das bestimmte Material auf dem bestimmten Fördermittel laden, sodass es transportbereit ist;
- nach dem Verlad die entsprechenden, notwendigen Korrekturen in den vom Betrieb benützten Lagerdokumenten durchführen.

Während dem ganzen Verladeprozess muss der/die Kandidat/in folgende Faktoren berücksichtigen:

- Die Organisation des Betriebes;
- die internen Vorschriften des Betriebes;
- die für den Betrieb gültigen Qualitäts- und Umweltmanagementsysteme;
- die ökonomischen und ökologischen gültigen Grundsätze;
- die Regeln der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes;
- die notwendigen Massnahmen, um die gesetzlich gültigen Vorschriften einzuhalten.

Bewertung

Das Richtziel „Verlad“ wird aufgrund der von dem/der Kandidat/in erworbenen Kompetenzen im Bereich des folgenden Kriterienkataloges bewertet:

- Wiegen der Ware
- Lieferschein erstellen
- Dokumentationen nachführen
- Umgang mit Umschlaggeräten
- Verlad und Sicherung der Ladung
- Arbeitstechnik und Problemlösen
- Belastbarkeit, Zeitaufwand für das Ausführen des Auftrages
- Einhalten der gesetzlichen Vorschriften
- Einhalten der Organisation des Betriebes
- Einhalten der internen Betriebsvorschriften
- Ökonomisch und ökologisch gültige Grundsätze
- Einhalten der Arbeitssicherheits- und Gesundheitsschutz-Massnahmen