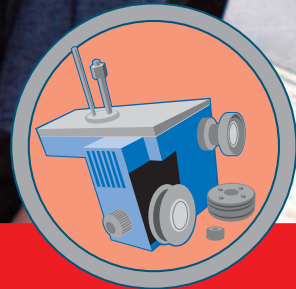




Neuordnung der industriellen Metallberufe



**Industriemechaniker
Industriemechanikerin**

Arbeitshilfe

Impressum

Herausgeber:

IG Metall-Vorstand
Wilhelm-Leuschner-Straße 79
60329 Frankfurt am Main

Redaktion:

Ressort Bildungs- und
Qualifizierungspolitik
Jürgen Heiking

Gestaltung:

Werbeagentur Zimmermann,
Frankfurt am Main

Druck:

apm AG, Darmstadt

Stand:

November 2004

Inhaltsverzeichnis

Vorwort	3
1. Hintergrund-Informationen der IG Metall zur Einführung der neuen industriellen Metallberufe am 1. August 2004	5
2. Neue Strukturen der industriellen Metallberufe – Kurzerläuterungen der Berufe	11
3. Struktur und Aufbau der Ausbildung	15
4. Ausbildungsprofil	18
5. Verordnung über die Erprobung einer neuen Ausbildungsform für die Berufsausbildung in den industriellen Metallberufen	20
6. Vorschriften für den Ausbildungsberuf (Verordnungstext)	23
7. Der Ausbildungsrahmenplan Die gemeinsamen Kernqualifikationen	33
8. Der Ausbildungsrahmenplan Die berufsspezifischen Fachqualifikationen	38
9. Die zeitliche Gliederung	41
10. Die Abschlussprüfung Die neue Form	60
Bewertung der Abschlussprüfung	66
Bestehensregeln der Abschlussprüfung	67
11. Der Rahmenlehrplan der Kultusministerkonferenz (KMK)	68
Sachverständigenliste	88

Vorwort

Es ist geschafft: Die Ausbildungsverordnungen für die neuen Metallberufe sind verabschiedet. Damit ist die Arbeit von 32 Ausbildungsexperten beendet. In einer Rekordzeit von 10 Monaten haben Arbeitnehmer- und Arbeitgebervertreter unter Hilfe und Koordination des Bundesinstitutes für Berufsbildung (BiBB) ihren Sachverstand, ihre Erfahrungen in der Berufsausbildung in vielen Diskussionen eingebracht und zu einem völlig neuen Konzept des Lernens zusammengefasst.

Wir sind stolz darauf, dass wir mit neuen, wirklich modernen und qualitativ sehr hochwertigen Berufen am 01.08.2004 an den Start gehen konnten. Die neuen Metallberufe sind die Schlüsselberufe im Bereich

der Metallindustrie. Der Vorstand der IG Metall gratuliert den Sachverständigen für ihre geleistete Arbeit und spricht ihnen Dank und Anerkennung aus.

Nun beginnt ein neuer Abschnitt: Die neue Konzeption der Berufe, die völlig neu gestalteten Prüfungsanforderungen müssen in die betriebliche Praxis umgesetzt werden.

Das bedeutet wiederum harte und konzentrierte Arbeit. Jetzt sind die Ausbilder, Ausbildungsbeauftragten, Betriebsratsmitglieder, Vertrauensleute, Jugendvertreter und Prüfungsausschussmitglieder gefordert.

Vieles ist neu: Ob es der Vermittlungsprozess in den Arbeits- und Geschäftsprozessen zu ganzheitlichem Handeln in betrieblichen Gesamtzusammenhängen ist oder die Durchführung der Prüfung. Ziel unserer

Anstrengung muss es sein, allen Jugendlichen eine qualifizierte Berufsausbildung zu ermöglichen. Unsere Ziele der Umsetzung können wir nur durch eine umfassende Information aller Beteiligten erreichen. So stellen wir neben dieser Broschüre eine Umsetzungs-CD zur Verfügung. Mit Hilfe des BiBB's werden wir darüber hinaus themenbezogene Umsetzungsunterlagen für die neuen Berufe entwickeln.

Die hier vorliegende Arbeitshilfe enthält die wichtigsten Informationen für die Durchführung der Ausbildung. Dies sind: Informationen über die neuen Strukturen der industriellen Metallberufe, Kurzerläuterungen der neuen Berufe, Ausbildungsprofilbeschreibungen, der Verordnungstext für den jeweiligen Beruf, die Ausbildungsberufsbilder, der Ausbildungsrahmenplan, die neue zeitliche Gliederung, der Rahmenlehrplan der KMK sowie wichtige Informationen zur gestreckten Abschlussprüfung.

IG Metall – Vorstand –

Erwin Vitt

Geschäftsführendes Vorstandsmitglied

IG Metall – Vorstand –

Jürgen Heiking

Ressort: Bildungs- und Qualifizierungspolitik

**1. Hintergrund-Informationen der IG Metall zur Einführung
der neuen industriellen Metallberufe am 1. August 2004**



Die IG Metall informiert mit diesem Hintergrund-Papier über die neuen Schlüsselberufe in der Metallindustrie.

Mit neuen, modernen und qualitativ hochwertigen Berufen konnte die Metallwirtschaft am 1. August 2004 an den Start gehen. Das ist keineswegs mehr eine Selbstverständlichkeit: Es gibt viele in diesem Lande die meinen, man komme raus aus der Wirtschaftskrise, indem bei der Ausbildung gespart und für möglichst viele Jugendliche eine Schmalspur-Ausbildung eingeführt wird. Aus Sicht der IG Metall ist dies ein falsches Signal. Eine gute berufliche Ausbildung, gepaart mit lebenslanger Lernbereitschaft – das ist der Schlüssel zum Erfolg. Das gilt sowohl für die Arbeitnehmer, aber ebenso auch für die Betriebe. Nur wer bereit ist, sich ständig neuen Herausforderungen zu stellen und dazuzulernen, ist in der vom internationalen Wettbewerb geprägten Welt überlebensfähig.

Die neuen Berufe lösen die bisherigen aus dem Jahre 1987 ab – diese haben nach 17 Jahren ausgedient.

Die Berufe

- **Anlagenmechaniker/Anlagenmechanikerin,**
- **Industriemechaniker/Industriemechanikerin,**

- **Konstruktionsmechaniker/
Konstruktionsmechanikerin,**
- **Werkzeugmechaniker/
Werkzeugmechanikerin und**
- **Zerspanungsmechaniker/
Zerspanungsmechanikerin**

behalten zwar ihre Namen, aber hinter der Fassade hat sich vieles, ja fast alles geändert. Durch eine neue Ausbildungsstruktur entfallen die bisherigen Differenzierungen in 16 Fachrichtungen. Zukünftig soll die Berufsbefähigung umfassender und breiter erfolgen. Die 3,5jährige Ausbildung kommt ihrem Ziel wieder näher, zum Berufsbeginn eine Einstiegsqualifikation in die Aufgaben der Branche und des Betriebes zu vermitteln. Wenn es mit den neuen Berufen auch noch gelingt, bereits in der Ausbildung, die Selbstständigkeit und Handlungskompetenz der Auszubildenden zu fördern, dann wäre wirklich viel erreicht.

Beispiele aus der Praxis, wie das zu erreichen ist, gibt es heute schon: In der Metallindustrie wird an vielen Orten mit Lernstationen gearbeitet, in denen Auszubildende aus unterschiedlichen Ausbildungsjahren in der Ernstsituation lernen und arbeiten.

Die Leitbilder der neuen Ausbildung sind:

- technische Kompetenz bleibt wichtig – aber sie wird stärker eingebettet in Geschäfts- und Arbeitsprozesse,
- es geht um verantwortliches Handeln im Rahmen des betrieblichen Qualitäts- und Umweltmanagements,
- um mehr eigenverantwortliche Dispositions- und Terminverantwortung als Folgen dezentraler Organisationsstrukturen und Verlagerung von Verantwortung an den Arbeitsplatz,
- um Kundenorientierung, Flexibilität und kontinuierliche Verbesserungsprozesse auch auf der Ebene der Facharbeiter sowie
- um die Verwendung englischer Fachbegriffe in der Kommunikation – in international aufgestellten Unternehmen brauchen das alle.

Die Ausbildungspraxis muss die Leitbilder jetzt konkret mit Lernaufgaben, Projekten und Lehrgängen hinterlegen. Die Metallbranche hat mit diesem neuen Berufe-Konzept einen nicht zu unterschätzenden Qualifikations- und Standortvorteil – und das in wirtschaftlich schwierigen Zeiten. Kurz gesagt: Die Metaller haben ein richtiges Pfund in der Hand.

Kennzahlen: Industrielle Metallberufe

- Fünf Ausbildungen umfasst die neue Metall-Berufe-Familie
- 100.000 Jugendliche lernen die industriellen Metallberufe
- Die Ausbildungszeit beträgt 3,5 Jahre
- Starttermin für die neuen Berufe: 1. August 2004
- 32 betriebliche Experten haben in 10 Monaten die neuen Berufe erarbeitet
- Metall-Ausbildungsquote: derzeit 5,1; notwendig sind sieben Prozent
- Anzahl der Metall-Betriebe: 23.000, aber weniger als ein Drittel beteiligen sich aktiv an der Ausbildung
- Der Frauenanteil in den Metallberufen liegt bei schwachen 5,6 Prozent
- Inzwischen hat auch der normale Metall-Azubi den mittleren Bildungsabschluss: knapp 40 Prozent
- Immer weniger Jugendliche haben den Hauptschulabschluss: nur noch knapp 25 Prozent

Es handelt sich immerhin um eine Branche, die im Jahr 2003 knapp 3,5 Mio. Beschäftigte hatte und einen Umsatz von 716 Mrd. € jährlich auf die Beine stellt.

Die IG Metall hofft, dass möglichst viele der knapp 23.000 Betriebe der Metallindustrie die Chancen, die in den neuen Berufen stecken, auch erkennen und sofort ergreifen.

Zu den Chancen gehört auch, dass es durch die neuen Berufe zusätzliche Ausbildungsplätze geben kann. Die IG Metall baut darauf, dass sich die jetzige Ausbildungszahl von etwa 100.000 noch weiter steigern lässt. Moderne Ausbildungskonzepte sind die Grundlage für die Märkte von morgen. Industrie und Gewerkschaft setzen deshalb richtig und konsequent auf diesen Standortvorteil. Das ist die Antwort auf Globalisierung, nicht die Abwanderung in Billiglohnländer.

Die IG Metall will, dass auch in 10 Jahren noch hochwertige und technisch anspruchsvolle Güter hergestellt und entsprechende Dienstleistungen in Deutschland angeboten werden. IG Metall Vorstandsmitglied Erwin Vitt: „Mit Öllampen und Drahtkörben haben wir auf dem Weltmarkt keine Chancen“.

Ein Unternehmen ist nur dann langfristig erfolgreich, wenn es innovative Produkte in hoher Qualität an den Markt bringt. Dies geht nur mit einer engagierten und motivierten Belegschaft und Unternehmern, die an ihren Standort glauben und dort investieren. Eine neue Studie des Institutes für Systemtechnik beim Fraunhofer-Institut über Automobil-Zulieferer belegt: Wer die eigenen Hausaufgaben in Fragen von Innovation, Arbeits-

organisation und Weiterbildung nicht macht, wird auch mit der Verlagerung scheitern. Mit Verlagerungen können die Fehler in eigenen Unternehmen nicht wettgemacht werden. Von zwei verlagerten Firmen kommt eine wieder zurück. Vor allem deshalb, weil sie dauerhaft hohe Qualität nicht erreicht haben. Also: Genau die Unternehmen scheitern, die ausschließlich aus Kostengründen verlagert haben und die meinten, sie könnten sich verabschieden vom Modell des deutschen Facharbeiters. Das funktioniert aber offensichtlich nicht so einfach, wie man sich das in einigen Chefetagen vorstellt.

Die Betriebe, die in die Metallausbildung investieren oder auch jetzt neu einsteigen, verschaffen sich Marktvorteile, sichern die Zukunft der Beschäftigten, und die Existenz des Unternehmens. Eine Investition in Wissen bringt immer noch die besten Zinsen. Wer an der Jugend spart, wird in der Zukunft verarmen.

Diese Erkenntnis sollten sich alle diejenigen merken, die meinen, Geld für die Ausbildung sind nur Kosten und keine Zukunftsinvestitionen. Für die Erarbeitung der neuen Berufe-Familie haben 32 Sachverständige aus den Betrieben 10 Monate gebraucht.

Das ist rekordverdächtig. Angesichts dieses Ergebnisses kann niemand mehr behaupten, für die Entwicklung moderner Berufe benötigen die Sozialparteien zu viel Zeit.

Aber es ging nicht nur um neue Berufs-Strukturen und andere Inhalte. Die IG Metall will zukünftig auch den Auszubildenden mehr Verantwortung übertragen. Junge Leute wollen in der Ausbildung ernst genommen werden. Orientierung an der Praxis, an konkreten Projekten im Betrieb, statt abstraktes Lehrbuchwissen – das ist unsere Philosophie. Das heißt auch: so viel Ausbildungswerkstatt wie nötig, so viel betriebliche Praxis wie möglich.

Eine an den Geschäftsprozessen orientierte Ausbildung, das ist das Zauberwort dieser Neuordnung. Das meint: Es gibt immer weniger ständig wiederkehrende Routine-Tätigkeiten, dafür ist umso mehr selbständiges Arbeiten im Team und Flexibilität angesagt. Neben fachlicher Kompetenz sind auch soziale Fähigkeiten gefragt: Die IG Metall will keine angepassten Ja-Sager. Die Geschichte der Metallberufe ist eine Erfolgs-story, sie ist die Geschichte einer gelungenen Zusammenarbeit der Sozialparteien. Akteure dieses Prozesses waren der Arbeit-

Was ist eine Neuordnung ?

Die berufliche Ausbildung in den Betrieben ist nicht beliebig oder willkürlich, sondern geregelt – die wichtigsten Inhalte und Strukturen der drei oder dreieinhalbjährigen Ausbildung sind in rd. 360 sog. Ausbildungsordnungen aufgeschrieben. Sie werden als Rechtsverordnungen des Bundes verbindlich für die Betriebe erlassen.

Obwohl die Inhalte der Ausbildung von den betrieblichen Experten möglichst allgemein und produktneutral beschrieben werden, bedürfen alle Berufe (oder Ausbildungsordnungen) regelmäßig der Überarbeitung – diesen Vorgang nennen die Ausbildungsexperten Neuordnung.

Der Beruf erhält eine neue Ordnung, Struktur, Rahmen, Inhalte etc., nach denen die Betriebe dann ausbilden müssen. Die Neuordnung bezieht sich immer auf beide Lernorte: Betrieb und Berufsschule. Im Kern dominieren allerdings die Arbeitgeberfachverbände und die Gewerkschaften das Verfahren. Sie einigen sich im Vorfeld auf Eckdaten der Veränderung und dann geht's an die Arbeit.

Beteiligt sind Experten aus der betrieblichen Praxis, das Bundesinstitut für Berufsbildung, die Arbeitgeberverbände, die Gewerkschaften und die Ministerien. Die Berufsschulen arbeiten parallel und entwickeln die schulischen Pläne. Am Ende einer Neuordnung gibt es dann neue Berufe.

geberverband Gesamtmetall, die Gewerkschaft Bergbau, Chemie und Energie, die Bahngewerkschaft Transnet, das Bundesinstitut für Berufsbildung und die IG Metall. Hier wurde im Konsens eine moderne Berufsausbildung für über 100.000 junge Menschen entwickelt.

Dass das duale System erfolgreich ist, – unabhängig davon, dass es aktuell reichlich Probleme gibt –, ist das Ergebnis einer funktionierenden Zusammenarbeit der Fachverbände der Arbeitgeber, der Gewerkschaften, der Bundesregierung, der Länder und des Bundesinstituts für Berufsbildung.

Alle Beteiligten vor Ort wissen, wenn die neuen Berufe auf den Markt kommen, dann sind das keine Produkte aus den Elfenbeintürmen der Ministerialbürokratie, sondern solche aus der Praxis für die Praxis.

Die IG Metall ist Gestalter, sie macht Berufe für das 21. Jahrhundert. Die IG Metall sorgt konkret dafür, dass Ausbildung Spaß macht, Perspektiven eröffnet und zwar für den einzelnen Arbeitnehmer aber auch für die Unternehmen.

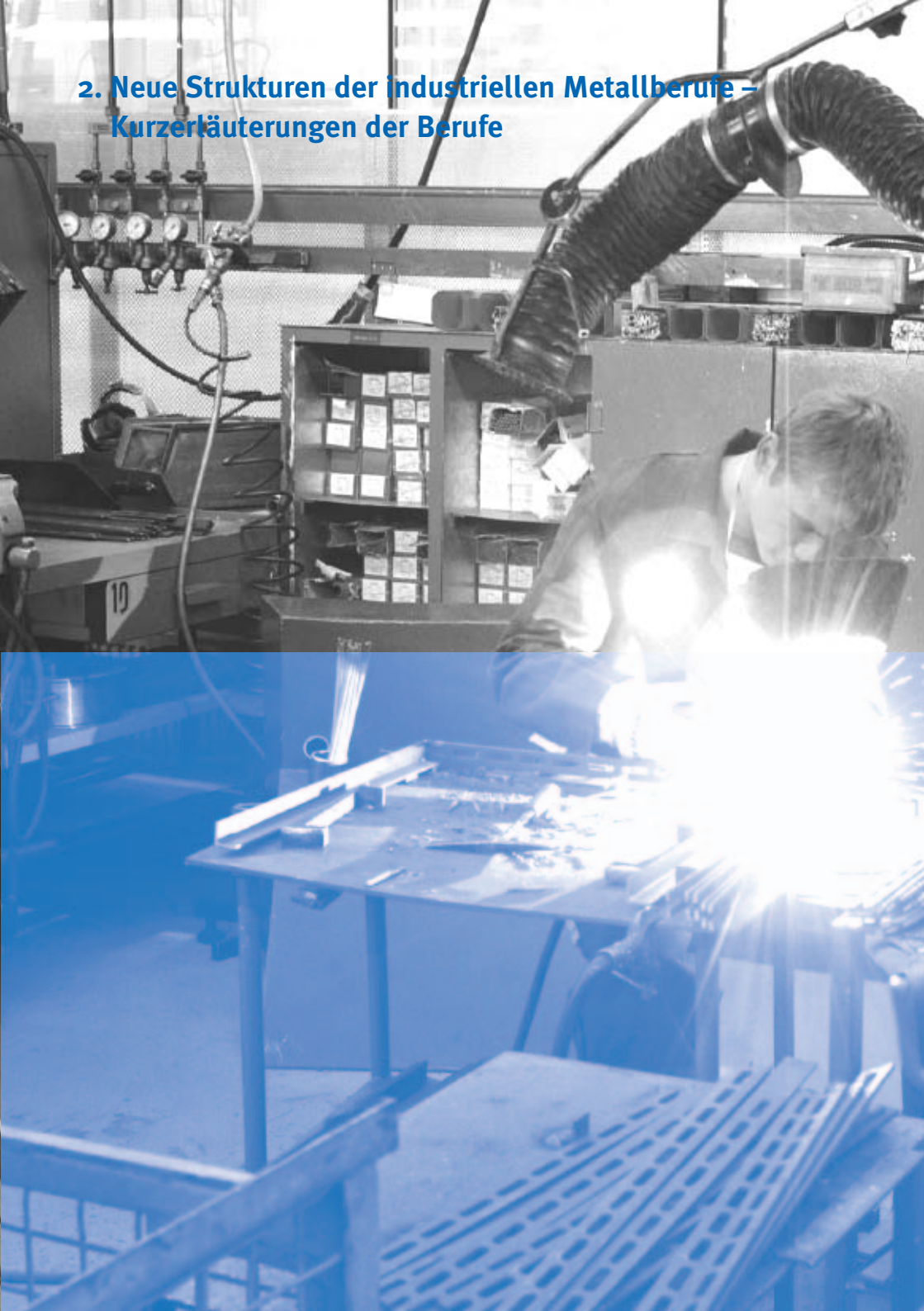
So sieht die moderne Interessenvertretungspolitik der IG Metall aus !

Die anderen Prüfungen

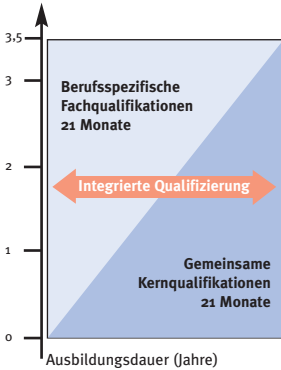
Die Art und die Inhalte von Prüfungen haben erhebliche Auswirkungen auf das, was in den Betrieben wirklich von den neuen Konzepten auch umgesetzt wird. Natürlich sind die Ausbildungsordnungen für alle Ausbildungsbetriebe bindend, aber was in den Prüfungen verlangt wird, ja das muss auf jeden Fall vermittelt werden. So sehen es zumindest die Betriebe. Schließlich will kein Betrieb mit schlechten Prüfungsergebnissen „glänzen“. An dieser Einstellung wird sich auch mit der Neuordnung nichts ändern.

Jetzt kann sich allerdings bei den Prüfungen wirklich was ändern – zumindest bei den Betrieben, die bei diesem Thema Mut zeigen. Und das ist neu: Es besteht jetzt eine Wahlmöglichkeit. Entweder man nimmt eine Prüfungsaufgabe, die jenseits der Praxis von einem bundesweiten Prüfungsausschuss, synthetisch entwickelt wurde. Vorteil dieser Form ist sicherlich der geringe Aufwand der betrieben werden muss. Oder aber man nimmt einen realen Arbeitsauftrag aus dem Betrieb, an dem die Qualifikation abgeprüft wird. Natürlich ist die letzte Variante die bessere, aber auch die aufwendigere Prüfung. Neu ist auch, dass die erste Prüfung in der Halbzeit der Ausbildung mitgezählt wird – sie fließt in das Gesamtergebnis mit 40 Prozent ein.

2. Neue Strukturen der industriellen Metallberufe – Kurzerläuterungen der Berufe



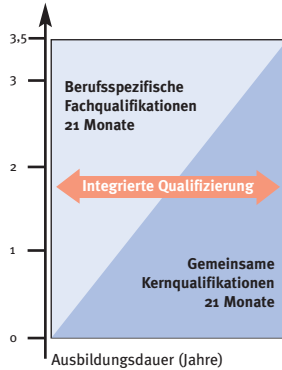
Anlagenmechaniker/ Anlagenmechanikerin



Einsatzgebiet:

Anlagenbau
Apparate- und Behälterbau
Instandhaltung
Rohrsystemtechnik
Schweißtechnik

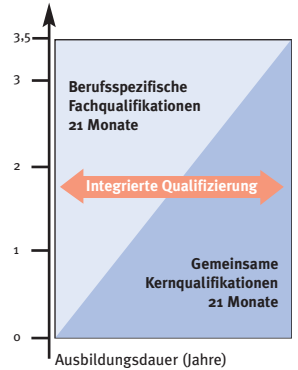
Industriemechaniker/ Industriemechanikerin



Einsatzgebiet:

Feingerätebau
Instandhaltung
Maschinen- und Anlagenbau
Produktionstechnik

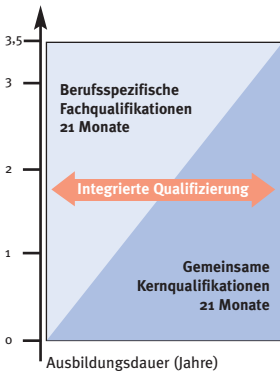
Konstruktionsmechaniker/ Konstruktionsmechanikerin



Einsatzgebiet:

Ausrüstungstechnik
Feinblechbau
Schiffbau
Schweißtechnik
Stahl- und Metallbau

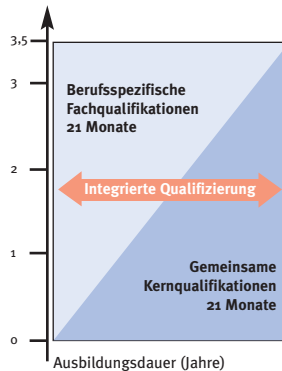
Werkzeugmechaniker/ Werkzeugmechanikerin



Einsatzgebiet:

Formentechnik
Instrumententechnik
Stanztechnik
Vorrichtungstechnik

Zerspanungsmechaniker/ Zerspanungsmechanikerin



Einsatzgebiet:

Drehautomatensysteme
Drehmaschinensysteme
Fräsmaschinensysteme
Schleifmaschinensysteme

Kurzerläuterungen

Warum Neuordnung?

Vor 17 Jahren wurden die damals neuen Technologien wie Steuerungstechnik, Elektropneumatik, Hydraulik und CNC-Technologie integriert. Inzwischen haben sich die Techniken weiter verändert.

Beispielsweise durchdringen die Mikroelektronik und die Informationstechnologie fast alle technischen Systeme. Deshalb war die Notwendigkeit für eine erneute Überarbeitung der Ausbildungsberufe in der Metallindustrie offensichtlich.

Es gibt aber auch weitere Gründe für die Überarbeitung der Ausbildungsberufe. In der Metallindustrie, aber auch in den Anwenderbranchen wie Automobilindustrie, Maschinenbau oder der Chemischen Industrie fanden tief greifende Veränderungen in den unternehmensinternen und unternehmensübergreifenden Prozessen und Strukturen statt.

Die Internationalisierung hat in den Betrieben die Facharbeiterebene erreicht. Deshalb stehen nicht nur neue Technologien, sondern auch neue Organisationsformen und Prozesse im Mittelpunkt des Neuordnungsverfahrens.

Facharbeit zeichnet sich heute und zukünftig durch eine breite Aufgabenintegration und eine weit reichende Selbstorganisation der Arbeit aus.

Zu den Merkmalen veränderter Facharbeit gehören insbesondere Prozessorientierung, verantwortliches Handeln im Rahmen des Qualitätsmanagements, die eigenverantwortliche Disposition und Terminverantwortung, eine wachsende IT-Kompetenz, zunehmende Planungssouveränität und betriebswirtschaftliche Kompetenz sowie in vielen Geschäftsfeldern das Erbringen von industriellen Dienstleistungen im unmittelbaren Kundenkontakt.

Die Kompetenz und Professionalität sowie das Erfahrungswissen der Metallfachkräfte sind die zentralen Voraussetzungen für die Sicherung der Wettbewerbs- und Innovationsfähigkeit der Unternehmen. Sie sind zugleich auch ein wichtiger Ausgangspunkt, um vorhandene Beschäftigungsfelder zu sichern und neue auszubauen. Insofern ist die berufliche Aus- und Weiterbildung ein Schlüssel zum Erfolg: Sie nützt den Arbeitnehmern und den Betrieben gleichermaßen.

Berufskonzept – Gestaltungsprinzip für die Metallberufe

Ziel der Neuordnung waren ganzheitliche Berufe, in denen beruflich orientierte fachliche, soziale, organisatorische und methodische Kompetenzen gebündelt sind.

Die Auszubildenden erlernen auf der Grundlage bundesweit gültiger, einheitlicher, transparenter, von den Sozialparteien im Konsens entwickelter Ausbildungsordnungen einen industriellen Metallberuf.

Die Qualifikationsbündel werden so angelegt, dass die Mobilität zwischen Berufen, Betrieben, Branchen und Wirtschaftszweigen erleichtert und gefördert wird.

Dies ist eine wichtige Voraussetzung, um die Beschäftigungsfähigkeit der Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer sowie ihre flexible Einsatzmöglichkeit zu erhöhen.

Vor dem Hintergrund einer notwendigen kontinuierlichen Entwicklung der Arbeitsfähigkeit und zur Mitgestaltung technologischer und struktureller Wandlungsprozesse, steht das Erlernen eines industriellen Metallberufs am Beginn einer andauernden beruflichen Kompetenzentwicklung von Facharbeiterinnen und Facharbeitern. Die berufliche Erstausbildung soll die Facharbeiterin und den Facharbeiter grundlegend – fachlich und persönlich – auf einen lebensbegleitenden Qualifizierungsprozess vorbereiten.

3. Struktur und Aufbau der Ausbildung



Um die flexible Einsatzmöglichkeit der Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer innerhalb der Unternehmen und ihre berufliche Mobilität zwischen Berufen, Betrieben, Branchen und Wirtschaftszweigen zu begünstigen, werden über die Dauer von einundzwanzig Monaten (50 % der Ausbildungszeit) gemeinsame Qualifikationen (Kernqualifikationen) für alle industriellen Metallberufe definiert, die über den gesamten Ausbildungszeitraum zusammen mit den jeweiligen berufsspezifischen Fachqualifikationen vermittelt werden. Der Anteil der Kernqualifikationen ist gleichwohl im ersten Ausbildungsjahr am größten und nimmt im Laufe der Ausbildung gegenüber den berufsspezifischen Qualifikationen mehr und mehr ab. Neben den gemeinsamen Qualifikationen werden berufsspezifische Fachqualifikationen in den Verordnungen festgelegt, die unterschiedlich verzahnt erlernt werden. Geschäftsprozesse und Qualitätssicherungssysteme werden in mindestens einem Einsatzgebiet angewendet und vertieft. Einsatzgebiete sind in der Ausbildungsordnung vorgegeben und werden von den Ausbildungsbetrieben ausgewählt. Es kann auch ein an-

Kernqualifikationen:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Betriebliche und technische Kommunikation,
6. Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse,
7. Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen,
8. Herstellen von Bauteilen und Baugruppen,
9. Warten von Betriebsmitteln,
10. Steuerungstechnik,
11. Anschlagen, Sichern und Transportieren,
12. Kundenorientierung,

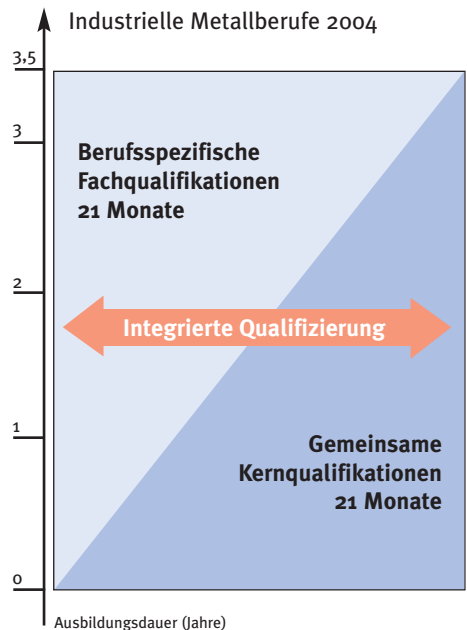
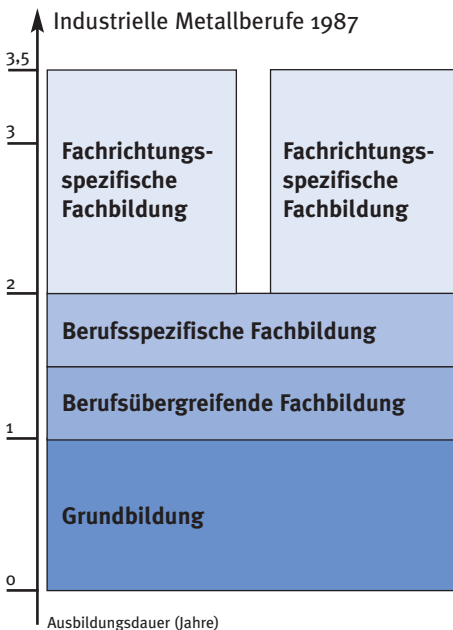
Fachqualifikationen:

13. Herstellen, Montieren und Demontieren von Bauteilen, Baugruppen und Systemen,
14. Sicherstellen der Betriebsfähigkeit von technischen Systemen,
15. Instandhalten von technischen Systemen,
16. Aufbauen, Erweitern und Prüfen von elektronischen Komponenten der Steuerungstechnik,
17. Geschäftsprozesse und Qualitätssicherungssysteme im Einsatzgebiet.

deres Einsatzgebiet vom Ausbildungsbetrieb zugrunde gelegt werden, wenn in diesem Einsatzgebiet die zu vermittelnden Qualifikationen vom Auszubildenden erworben werden können. In der Berufsbildposition „Geschäftsprozesse und Qualitätssicherungssysteme im Einsatzgebiet“ sind Qualifikationen (Steuerlernziele) definiert, die in einem betrieblichen Einsatzgebiet zusam-

men mit den entsprechenden Kern- und Fachqualifikationen im Prozess der Arbeit erlernt werden.

Wie bisher soll sich die Berufsausbildung an der vollständigen Handlung – selbstständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren (ganzheitliche Qualifikationen) – orientieren. Hinzu treten die Anforderungen an Prozesskompetenz in der Facharbeit.



4. Ausbildungsprofil



1. Berufsbezeichnung

Industriemechaniker/Industriemechanikerin
Anerkannt durch Verordnung vom
9. Juli 2004 (BGBl. I Nr. 34, S. 1502)

2. Ausbildungsdauer

3 ½ Jahre

Die Ausbildung findet an den Lernorten
Betrieb und Berufsschule statt.

3. Arbeitsgebiet

Industriemechaniker/Industriemechanikerinnen sind in der Herstellung, Instandhaltung und Überwachung von technischen Systemen eingesetzt. Sie sind tätig in der Einrichtung, Umrüstung und Inbetriebnahme von Produktionsanlagen.

Typische Einsatzgebiete sind Instandhaltung, Maschinen- und Anlagenbau, Produktionstechnik und Feingerätebau.

4. Berufliche Qualifikationen

Industriemechaniker/
Industriemechanikerinnen

- üben ihre Tätigkeiten unter Beachtung der einschlägigen Vorschriften und Sicherheitsbestimmungen selbständig aus, stimmen ihre Arbeit mit vor- und nachgelagerten Bereichen ab, arbeiten im Team
- richten Arbeitsplätze ein
- organisieren Fertigungs- oder Herstellungsabläufe und kontrollieren diese
- kommunizieren situationsgerecht mit internen und externen Kunden
- kontrollieren und dokumentieren Instandhaltungs- und Montagearbeiten unter Berücksichtigung der betrieblichen Qualitätsmanagementsysteme
- stellen Bauteile und Baugruppen her und montieren sie zu technischen Systemen
- stellen Fehler und deren Ursachen in technischen Systemen fest und dokumentieren sie
- setzen technische Systeme instand
- rüsten Maschinen und Systeme um
- führen Wartungen und Inspektionen durch
- wählen Prüfverfahren und Prüfmittel aus
- übergeben technische Systeme und Produkte an die Kunden und weisen sie in die Anlage ein
- stellen die Betriebsfähigkeit von technischen Systemen sicher
- überprüfen und erweitern elektrotechnische Komponenten der Steuerungstechnik
- berücksichtigen Geschäftsprozesse und wenden Qualitätssicherungssysteme im Einsatzgebiet an

**5. Verordnung über die Erprobung einer neuen
Ausbildungsform für die Berufsausbildung in den
industriellen Metallberufen vom 9. Juli 2004**



Auf Grund des § 28 Abs. 3 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (BGBl. I S. 1112), der zuletzt durch Artikel 184 Nr. 1 der Verordnung vom 25. November 2003 (BGBl. I S. 2304) geändert worden ist, verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Arbeit nach Anhören des Ständigen Ausschusses des Bundesinstituts für Berufsbildung im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

§ 1

Gegenstand und Struktur der Erprobung

(1) Zur Erprobung einer neuen Ausbildungsform sollen die Leistungen der Zwischenprüfung nach den §§ 8, 12, 16, 20 oder 24 der Verordnung über die Berufsausbildung in den industriellen Metallberufen vom 9. Juli 2004 (BGBl. I S. 1502) als Teil 1 der Abschlussprüfung bewertet und in ein Gesamtergebnis der Abschlussprüfung einbezogen werden.

(2) Das Ergebnis der Prüfungsleistungen in Teil 1 der Abschlussprüfung wird dem Prüfling schriftlich mitgeteilt.

(3) Die Abschlussprüfung nach den §§ 9, 13, 17, 21 oder 25 der Verordnung über die Berufsausbildung in den industriellen Metallberufen gilt als Teil 2 der Abschlussprüfung.

(4) Qualifikationen, die bereits Gegenstand

von Teil 1 der Abschlussprüfung gewesen sind, sollen in Teil 2 der Abschlussprüfung nur insoweit einbezogen werden, als es für die gemäß § 35 Abs. 1 Berufsbildungsgesetz zu treffende Feststellung der Berufsfähigkeit erforderlich ist.

(5) Das Gesamtergebnis der Abschlussprüfung wird aus den Ergebnissen von Teil 1 und Teil 2 der Abschlussprüfung gebildet.

(6) In den Fällen des § 29 Abs. 1 und 2 und des § 40 Abs. 2 und 3 des Berufsbildungsgesetzes können beide Teile der Abschlussprüfung am Ende der Ausbildung zusammen durchgeführt werden.

(7) Der Erprobung ist die Verordnung über die Berufsausbildung in den industriellen Metallberufen vom 9. Juli 2004 (BGBl. I S. 1502) mit Ausnahme der §§ 26 bis 28 zugrunde zu legen.

§ 2

Bestehensregelung

(1) Bei der Ermittlung des Gesamtergebnisses ist Teil 1 der Abschlussprüfung mit 40 Prozent und Teil 2 mit 60 Prozent zu gewichten.

(2) Bei der Ermittlung des Ergebnisses des Teils 2 der Abschlussprüfung sind der Prüfungsbereich Arbeitsauftrag mit 50 Prozent, die Prüfungsbereiche Auftrags- und Funktionsanalyse sowie Fertigungstechnik mit je

20 Prozent und der Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde mit 10 Prozent zu gewichten.

(3) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn

1. im Gesamtergebnis nach Absatz 1 sowie
2. im Prüfungsbereich Arbeitsauftrag und
3. im Gesamtergebnis der Prüfungsbereiche Auftrags- und Funktionsanalyse, Fertigungstechnik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde

mindestens ausreichende Leistungen erbracht wurden. In zwei der Prüfungsbereiche nach Nummer 3 müssen mindestens ausreichende Leistungen, in dem dritten Prüfungsbereich nach Nummer 3 dürfen keine ungenügenden Leistungen erbracht worden sein.

(4) Die Prüfungsbereiche Auftrags- und Funktionsanalyse, Fertigungstechnik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde sind auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in einzelnen Prüfungsbereichen durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Bei der Ermittlung des Ergebnisses für die mündlich geprüften Prüfungsbereiche sind das bisherige Ergebnis und das Ergebnis der mündli-

chen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2:1 zu gewichten.

§ 3

Übergangsregelung

(1) Auf Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, sind die für sie jeweils geltenden bisherigen Vorschriften weiter anzuwenden; die Vertragsparteien können den Verzicht auf die weitere Anwendung vereinbaren, wenn noch keine Zwischenprüfung abgelegt worden ist.

(2) Auf Berufsausbildungsverhältnisse, die bis zum 31. Juli 2007 begonnen wurden, sind die Vorschriften dieser Verordnung weiter anzuwenden.

§ 4

Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2004 in Kraft und mit Ausnahme von § 3 Abs. 2 am 31. Juli 2007 außer Kraft.

Berlin, den 9. Juli 2004

Der Bundesminister

für Wirtschaft und Arbeit

In Vertretung

Georg Wilhelm Adamowitsch

6. Vorschriften für den Ausbildungsberuf (Verordnungstext)



Verordnung über die Berufsausbildung in den industriellen Metallberufen* vom 9. Juli 2004

Verordnung über die Berufsausbildung in den industriellen Metallberufen vom 9. Juli 2004 (BGBl. Jahrgang 2004 Teil I Nr. 34 ausgegeben zu Bonn am 13. Juli 2004), unter Berücksichtigung der Verordnung über die Erprobung einer neuen Ausbildungsform in den industriellen Metallberufen vom 9. Juli 2004 (BGBl. Jahrgang 2004 Teil I Nr. 34, ausgegeben zu Bonn am 13. Juli 2004, S. 1575). Diese Verordnung wird im Folgenden als „Erprobungsverordnung“ bezeichnet. Regelungen der Erprobungsverordnung sind kursiv gekennzeichnet.

Auf Grund des § 25 Abs. 1 in Verbindung mit Abs. 2 Satz 1 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (BGBl. I S. 1112), der zuletzt durch Artikel 184 Nr. 1 der Verordnung vom 25. November 2003 (BGBl. I S. 2304) geändert worden ist, verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Arbeit im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

Teil 1

Gemeinsame Vorschriften

§ 1

Staatliche Anerkennung der Ausbildungsberufe

Die Ausbildungsberufe

1. Anlagenmechaniker/
Anlagenmechanikerin,
2. Industriemechaniker/

- Industriemechanikerin,
 3. Konstruktionsmechaniker/
Konstruktionsmechanikerin,
 4. Werkzeugmechaniker/
Werkzeugmechanikerin,
 5. Zerspanungsmechaniker/
Zerspanungsmechanikerin
- werden staatlich anerkannt.

§ 2

Ausbildungsdauer

- (1) Die Ausbildung dauert dreieinhalb Jahre.
- (2) Auszubildende, denen der Besuch eines nach landesrechtlichen Vorschriften eingeführten schulischen Berufsgrundbildungsjahres nach einer Rechtsverordnung gemäß § 29 Abs. 1 des Berufsbildungsgesetzes als erstes Jahr der Berufsausbildung anzurechnen ist, beginnen die betriebliche Ausbildung im zweiten Ausbildungsjahr.

* Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 25 des Berufsbildungsgesetzes. Die Ausbildungsordnung und der damit abgestimmte, von der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder der Bundesrepublik Deutschland beschlossene Rahmenlehrplan für die Berufsschule werden demnächst als Beilage zum Bundesanzeiger veröffentlicht.

§ 3

Berufsfeldbreite Grundbildung, Struktur und Zielsetzung der Berufsausbildung

(1) Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten und Kenntnisse (Qualifikationen) sollen prozessbezogen vermittelt werden. Die Qualifikationen sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne des § 1 Abs. 2 des Berufsbildungsgesetzes befähigt werden, die insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren sowie das Handeln im betrieblichen Gesamtzusammenhang einschließt. Die in Satz 2 beschriebene Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 8 und 9, 12 und 13, 16 und 17, 20 und 21 sowie 24 und 25 nachzuweisen.

(2) Die Ausbildung im ersten Ausbildungsjahr vermittelt eine berufsfeldbreite Grundbildung, wenn die betriebliche Ausbildung nach dieser Verordnung und in der Berufsschule nach den landesrechtlichen Vorschriften über das Berufsgrundbildungsjahr erfolgen.

(3) Die gemeinsamen Kernqualifikationen gemäß den §§ 6, 10, 14, 18 und 22 Abs. 1 Nr. 1 bis 12 und die berufsspezifischen Fachqualifikationen nach § 6 Abs. 1 Nr. 13 bis 17, § 10 Abs. 1 Nr. 13 bis 17, § 14 Abs. 1 Nr. 13 bis

20, § 18 Abs. 1 Nr. 13 bis 19 und § 22 Abs. 1 Nr. 13 bis 18 haben jeweils einen zeitlichen Umfang von 21 Monaten und werden verteilt über die gesamte Ausbildungszeit integriert auch unter Berücksichtigung des Nachhaltigkeitsaspekts vermittelt.

(4) Im Rahmen der berufsspezifischen Fachqualifikationen ist die berufliche Handlungskompetenz in mindestens einem Einsatzgebiet durch Qualifikationen zu erweitern und zu vertiefen, die im jeweiligen Geschäftsprozess zur ganzheitlichen Durchführung komplexer Aufgaben befähigt.

§ 4

Ausbildungsplan

Die Auszubildenden haben unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplans für die Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

§ 5

Berichtsheft

Die Auszubildenden haben ein Berichtsheft in Form eines Ausbildungsnachweises zu führen. Ihnen ist Gelegenheit zu geben, das Berichtsheft während der Ausbildungszeit zu führen. Die Auszubildenden haben das Berichtsheft regelmäßig durchzusehen.

Teil 2

Vorschriften für den Ausbildungsberuf Anlagenmechaniker/Anlagenmechanikerin

(siehe Arbeitshilfe Anlagenmechaniker/
Anlagenmechanikerin)

§ 6

Ausbildungsberufsbild

§ 7

Ausbildungsrahmenplan

§ 8

Teil 1 der Abschlussprüfung

§ 9

Teil 2 der Abschlussprüfung

Teil 3

Vorschriften für den Ausbildungsberuf Industriemechaniker/Industriemechanikerin

§ 10

Ausbildungsberufsbild

(1) Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Qualifikationen:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,

3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
 4. Umweltschutz,
 5. Betriebliche und technische Kommunikation,
 6. Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse,
 7. Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen,
 8. Herstellen von Bauteilen und Baugruppen,
 9. Warten von Betriebsmitteln,
 10. Steuerungstechnik,
 11. Anschlagen, Sichern und Transportieren,
 12. Kundenorientierung,
 13. Herstellen, Montieren und Demontieren von Bauteilen, Baugruppen und Systemen,
 14. Sicherstellen der Betriebsfähigkeit von technischen Systemen,
 15. Instandhalten von technischen Systemen,
 16. Aufbauen, Erweitern und Prüfen von elektrotechnischen Komponenten der Steuerungstechnik,
 17. Geschäftsprozesse und Qualitätssicherungssysteme im Einsatzgebiet.
- (2) Die Qualifikationen nach Absatz 1 sind in mindestens einem der folgenden Einsatzgebiete anzuwenden und zu vertiefen:
1. Feingerätebau,
 2. Instandhaltung,

3. Maschinen- und Anlagenbau,
4. Produktionstechnik.

Das Einsatzgebiet wird vom Ausbildungsbetrieb festgelegt. Andere Einsatzgebiete sind zulässig, wenn in ihnen die Qualifikationen nach Absatz 1 vermittelt werden können.

§ 11

Ausbildungsrahmenplan

Die in § 10 Abs. 1 genannten Qualifikationen sollen nach der in Anlage 1 und Anlage 3 enthaltenen Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenplan) vermittelt werden. Eine von dem Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche Gliederung des Ausbildungsinhaltes ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

§ 12

Teil 1 der Abschlussprüfung

(§ 1 Abs. 1 der Erprobungsverordnung statt „Zwischenprüfung“ „Teil 1 der Abschlussprüfung“)

(1) Teil 1 der Abschlussprüfung soll vor dem Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden. (§ 1 Abs. 6 Erprobungsverordnung)
In den Fällen des § 29 Abs. 1 und 2 und des § 40 Abs. 2 und 3 des Berufsbildungs-

gesetzes können beide Teile der Abschlussprüfung am Ende der Ausbildung zusammen durchgeführt werden.

(2) Teil 1 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 1 und der Anlage 3 für das erste Ausbildungsjahr und für das dritte Ausbildungshalbjahr aufgeführten Qualifikationen sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend dem Rahmenlehrplan zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Der Prüfling soll zeigen, dass er

1. technische Unterlagen auswerten, technische Parameter bestimmen, Arbeitsabläufe planen und abstimmen, Material und Werkzeug disponieren,
2. Fertigungsverfahren auswählen, Bauteile durch manuelle und maschinelle Verfahren fertigen, Unfallverhütungsvorschriften anwenden und Umweltschutzbestimmungen beachten,
3. die Sicherheit von Betriebsmitteln beurteilen,
4. Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen, Ergebnisse dokumentieren und bewerten,
5. Auftragsdurchführungen dokumentieren und erläutern, technische Unterlagen, einschließlich Prüfprotokolle, erstellen

kann. Diese Anforderungen sollen durch Herstellen einer Baugruppe mit steuerungs-technischer Funktion nachgewiesen werden.

(4) Die Prüfung besteht aus der Ausführung einer komplexen Arbeitsaufgabe, die situative Gesprächsphasen und schriftliche Aufgabenstellungen beinhaltet. Die Prüfung soll in insgesamt höchstens zehn Stunden durchgeführt werden, wobei die Gesprächsphasen insgesamt höchstens zehn Minuten umfassen sollen. Die Aufgabenstellungen sollen einen zeitlichen Umfang von höchstens 120 Minuten haben.

(§ 1 Abs. 2 der Erprobungsverordnung:)

(5) Das Ergebnis der Prüfungsleistungen in Teil 1 der Abschlussprüfung wird dem Prüfling schriftlich mitgeteilt.

§ 13

Teil 2 der Abschlussprüfung

(§ 1 Abs. 3 Erprobungsverordnung: statt „Abschlussprüfung“ „Teil 2 der Abschlussprüfung“)

(1) Teil 2 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 1 und der Anlage 3 aufgeführten Qualifikationen sowie auf den im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(§ 1 Abs. 4 Erprobungsverordnung:)

Qualifikationen, die bereits Gegenstand von Teil 1 der Abschlussprüfung gewesen sind, sollen in Teil 2 der Abschlussprüfung nur insoweit einbezogen werden, als es für die gemäß § 35 Abs. 1 Berufsbildungsgesetz zu treffende Feststellung der Berufsfähigkeit erforderlich ist.

(2) Teil 2 der Abschlussprüfung besteht aus den Prüfungsbereichen

1. Arbeitsauftrag,
2. Auftrags- und Funktionsanalyse,
3. Fertigungstechnik sowie
4. Wirtschafts- und Sozialkunde.

Dabei sind Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht, Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes, Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit, Umweltschutz, betriebliche und technische Kommunikation, Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse, Qualitätssicherungssysteme, sowie Beurteilen der Sicherheit von Anlagen und Betriebsmitteln zu berücksichtigen.

(3) Der Prüfling soll im Prüfungsbereich Arbeitsauftrag zeigen, dass er

1. Art und Umfang von Aufträgen klären, spezifische Leistungen feststellen, Besonderheiten und Termine mit Kunden

- absprechen, Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen,
2. Informationen für die Auftragsabwicklung auswerten und nutzen, technische Entwicklungen berücksichtigen, sicherheitsrelevante Vorgaben beachten, Auftragsabwicklungen unter Berücksichtigung betriebswirtschaftlicher und ökologischer Gesichtspunkte planen sowie mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, Planungsunterlagen erstellen,
 3. Aufträge, insbesondere unter Berücksichtigung von Arbeitssicherheit, Umweltschutz und Terminvorgaben durchführen, betriebliche Qualitätssicherungssysteme im eigenen Arbeitsbereich anwenden, Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren, Teilaufträge veranlassen,
 4. Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen, Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwenden, Ergebnisse prüfen und dokumentieren, Auftragsabläufe, Leistungen und Verbrauch dokumentieren, technische Systeme oder Produkte an Kunden übergeben und erläutern, Abnahmeprotokolle erstellen kann. Zum Nachweis kommen insbesondere

Herstellen, Einrichten, Ändern, Umrüsten oder Instandhalten von Maschinen und technischen Systemen in Betracht.

(4) Der Prüfling soll zum Nachweis der Anforderungen im Prüfungsbereich Arbeitsauftrag

1. in höchstens 21 Stunden einen betrieblichen Auftrag durchführen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren sowie darüber ein Fachgespräch von höchstens 30 Minuten führen. Das Fachgespräch wird auf der Grundlage der praxisbezogenen Unterlagen des bearbeiteten betrieblichen Auftrags geführt. Unter Berücksichtigung der praxisbezogenen Unterlagen sollen durch das Fachgespräch die prozessrelevanten Qualifikationen im Bezug zur Auftragsdurchführung bewertet werden. Dem Prüfungsausschuss ist vor der Durchführung des Auftrages die Aufgabenstellung einschließlich eines geplanten Bearbeitungszeitraums zur Genehmigung vorzulegen oder
2. in höchstens 18 Stunden eine praktische Aufgabe vorbereiten, durchführen, nachbereiten und mit aufgabenspezifischen Unterlagen dokumentieren sowie darüber ein begleitendes Fachgespräch von höchstens 20 Minuten führen. Die Durch-

führung der praktischen Aufgabe soll dabei sieben Stunden betragen. Durch Beobachtungen der Durchführung der praktischen Aufgabe, die aufgabenspezifischen Unterlagen und das Fachgespräch sollen die prozessrelevanten Qualifikationen im Bezug zur Durchführung der praktischen Aufgabe bewertet werden.

(5) Der Ausbildungsbetrieb wählt die Prüfungsvariante nach Absatz 4 aus und teilt sie dem Prüfling und der zuständigen Stelle mit der Anmeldung zur Prüfung mit.

(6) Der Prüfling soll im Prüfungsbereich Auftrags- und Funktionsanalyse in höchstens 120 Minuten technische Systeme analysieren. Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er Probleme aus Herstellung, Montage, Inbetriebnahme und Instandhaltung erkennen, die erforderlichen Komponenten, Werkzeuge und Hilfsmittel unter Beachtung der technischen Regelwerke auswählen, Montage- und Schaltpläne anpassen und die notwendigen Arbeitsschritte planen kann.

(7) Der Prüfling soll im Prüfungsbereich Fertigungstechnik in höchstens 120 Minuten die Herstellung technischer Systeme planen. Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er Fertigungsverfahren für die Herstellung von Bauteilen und Baugruppen beurteilen, unter Berücksichtigung technischer, wirtschaftlicher

und ökologischer Gesichtspunkte auswählen sowie technologische Daten ermitteln, die Mechanisierung von technischen Systemen, die Verwendung von Werk- und Hilfsstoffen, die notwendigen Arbeitsschritte planen sowie Werkzeuge und Maschinen zuordnen kann.

(8) Der Prüfling soll im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde in höchstens 60 Minuten praxisbezogene handlungsorientierte Aufgaben bearbeiten und dabei zeigen, dass er allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darstellen und beurteilen kann.

Teil 4

Vorschriften für den Ausbildungsberuf Konstruktionsmechaniker/ Konstruktionsmechanikerin

(siehe Arbeitshilfe Konstruktionsmechaniker/Konstruktionsmechanikerin)

§ 14

Ausbildungsberufsbild

§ 15

Ausbildungsrahmenplan

§ 16

Teil 1 der Abschlussprüfung

§ 17**Teil 2 der Abschlussprüfung****Teil 5****Vorschriften für den Ausbildungsberuf****Werkzeugmechaniker/Werkzeugmechanikerin**

(siehe Arbeitshilfe Werkzeugmechaniker/
Werkzeugmechanikerin)

§ 18**Ausbildungsberufsbild****§ 19****Ausbildungsrahmenplan****§ 20****Teil 1 der Abschlussprüfung****§ 21****Teil 2 der Abschlussprüfung****Teil 6****Vorschriften für den Ausbildungsberuf****Zerspanungsmechaniker/
Zerspanungsmechanikerin**

(siehe Arbeitshilfe Zerspanungsmechaniker/
Zerspanungsmechanikerin)

§ 22**Ausbildungsberufsbild****§ 23****Ausbildungsrahmenplan****§ 24****Teil 1 der Abschlussprüfung****§ 25****Teil 2 der Abschlussprüfung****Teil 7****Gemeinsame Bestehensregelungen,
Übergangs- und Schlussbestimmungen****§ 26****Bestehensregelung**

(§ 26 wird ersetzt durch § 2 der Erprobungs-
verordnung:)

(1) Bei der Ermittlung des Gesamtergebnisses
ist Teil 1 der Abschlussprüfung mit 40 Prozent
und Teil 2 mit 60 Prozent zu gewichten.

(2) Bei der Ermittlung des Ergebnisses des
Teils 2 der Abschlussprüfung sind der Prü-
fungsbereich Arbeitsauftrag mit 50 Prozent,
die Prüfungsbereiche Auftrags- und Funkti-
onsanalyse sowie Fertigungstechnik mit je
20 Prozent und der Prüfungsbereich Wirt-
schafts- und Sozialkunde mit 10 Prozent zu
gewichten.

(3) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn

1. im Gesamtergebnis nach Absatz 1 sowie
2. im Prüfungsbereich Arbeitsauftrag und
3. im Gesamtergebnis der Prüfungsbereiche Auftrags- und Funktionsanalyse, Fertigungstechnik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde

mindestens ausreichende Leistungen erbracht wurden. In zwei der Prüfungsbereiche nach Nummer 3 müssen mindestens ausreichende Leistungen, in dem dritten Prüfungsbereich nach Nummer 3 dürfen keine ungenügenden Leistungen erbracht worden sein.

(4) Die Prüfungsbereiche Auftrags- und Funktionsanalyse, Fertigungstechnik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde sind auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in einzelnen Prüfungsbereichen durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Bei der Ermittlung des Ergebnisses für die mündlich geprüften Prüfungsbereiche sind das bisherige Ergebnis und das Ergebnis der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2:1 zu gewichten.

§ 27

Übergangsregelung

(§ 27 Abs. 1 wird ersetzt durch § 3 Abs. 1 Erprobungsverordnung:)

(1) Auf Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, sind die für sie jeweils geltenden bisherigen Vorschriften weiter anzuwenden; die Vertragsparteien können den Verzicht auf die weitere Anwendung vereinbaren, wenn noch keine Zwischenprüfung abgelegt worden ist.

(2) Für Berufsausbildungsverhältnisse, die bis zum 31. Dezember 2004 beginnen, können die Vertragsparteien die Anwendung der bisherigen Vorschriften vereinbaren.

§ 28

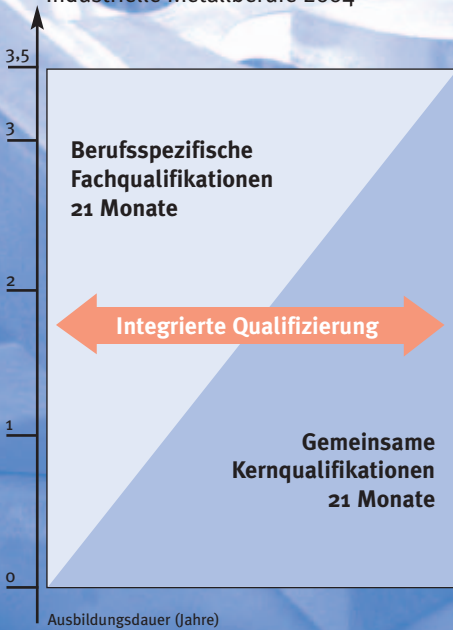
Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2004 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Industrielle Metall-Ausbildungsverordnung vom 15. Januar 1987 (BGBl. I S. 274), zuletzt geändert durch § 11 der Verordnung vom 9. Juli 2003 (BGBl. I S. 1359), außer Kraft.

Berlin, den 9. Juli 2004
Der Bundesminister
für Wirtschaft und Arbeit
In Vertretung
Georg Wilhelm Adamowitsch

7. Der Ausbildungsrahmenplan Die gemeinsamen Kernqualifikationen

Industrielle Metallberufe 2004



Anlage 1 (zu § 11)

Gemeinsame Kernqualifikationen		
Be- rufs- bild- posi- tion	Teil des Ausbildungs- berufsbildes	Kernqualifikationen, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens integriert mit berufsspezifischen Fachqualifikationen zu vermitteln sind
1	2	3
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 10 Abs. 1 Nr. 1)	a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 10 Abs. 1 Nr. 2)	a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 10 Abs. 1 Nr. 3)	a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Bestimmungen und Sicherheitsregeln beim Arbeiten an elektrischen Anlagen, Geräten und Betriebsmitteln beachten

		e) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen
4	Umweltschutz (§ 10 Abs. 1 Nr. 4)	Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen
5	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 10 Abs. 1 Nr. 5)	a) Informationsquellen auswählen, Informationen beschaffen und bewerten b) technische Zeichnungen und Stücklisten auswerten und anwenden sowie Skizzen anfertigen c) Dokumente sowie technische Unterlagen und berufsbezogene Vorschriften zusammenstellen, ergänzen, auswerten und anwenden d) Daten und Dokumente unter Berücksichtigung des Datenschutzes pflegen, sichern und archivieren e) Gespräche mit Kunden, Vorgesetzten und im Team situationsgerecht und zielorientiert führen, kulturelle Identitäten berücksichtigen f) Sachverhalte darstellen, Protokolle anfertigen; englische Fachbegriffe in der Kommunikation anwenden g) Informationen auch aus englischsprachigen, technischen Unterlagen oder Dateien entnehmen und verwenden h) Besprechungen organisieren und moderieren, Ergebnisse dokumentieren und präsentieren i) Konflikte im Team lösen

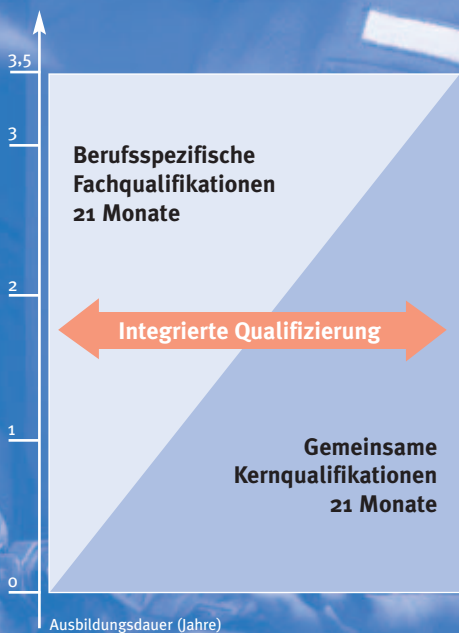
6	Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse (§ 10 Abs. 1 Nr. 6)	a) Arbeitsplatz unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben einrichten b) Werkzeuge und Materialien auswählen, termingerecht anfordern, prüfen, transportieren und bereitstellen c) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen und durchführen d) Instrumente zur Auftragsabwicklung sowie der Terminverfolgung anwenden e) betriebswirtschaftlich relevante Daten erfassen und bewerten f) Lösungsvarianten prüfen, darstellen und deren Wirtschaftlichkeit vergleichen g) im eigenen Arbeitsbereich zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen beitragen h) Qualifikationsdefizite feststellen, Qualifizierungsmöglichkeiten nutzen i) unterschiedliche Lerntechniken anwenden k) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen l) Arbeitsergebnisse kontrollieren, beurteilen und dokumentieren m) Aufgaben im Team planen und durchführen
7	Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen (§ 10 Abs. 1 Nr. 7)	a) Werkstoffeigenschaften und deren Veränderungen beurteilen und Werkstoffe nach ihrer Verwendung auswählen und handhaben b) Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen, einsetzen und entsorgen
8	Herstellen von Bauteilen und Baugruppen (§ 10 Abs. 1 Nr. 8)	a) Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge sicherstellen b) Werkzeuge und Spannzeuge auswählen, Werkstücke ausrichten und spannen c) Werkstücke durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren herstellen d) Bauteile durch Trennen und Umformen herstellen

		e) Bauteile, auch aus unterschiedlichen Werkstoffen, zu Baugruppen fügen
9	Warten von Betriebsmitteln (§ 10 Abs. 1 Nr. 9)	a) Betriebsmittel inspizieren, pflegen, warten und die Durchführung dokumentieren b) mechanische und elektrische Bauteile und Verbindungen auf mechanische Beschädigungen sichtprüfen, instand setzen oder die Instandsetzung veranlassen c) Betriebsstoffe auswählen, anwenden und entsorgen
10	Steuerungstechnik (§ 10 Abs. 1 Nr. 10)	a) steuerungstechnische Unterlagen auswerten b) Steuerungstechnik anwenden
11	Anschlagen, Sichern und Transportieren (§ 10 Abs. 1 Nr. 11)	a) Transport-, Anschlagmittel und Hebezeuge auswählen, deren Betriebssicherheit beurteilen, unter Berücksichtigung der einschlägigen Vorschriften anwenden oder deren Einsatz veranlassen b) Transportgut absetzen, lagern und sichern
12	Kundenorientierung (§ 10 Abs. 1 Nr. 12)	a) auftragsspezifische Anforderungen und Informationen beschaffen, prüfen, umsetzen oder an die Beteiligten weiterleiten b) Kunden auf auftragsspezifische Besonderheiten und Sicherheitsvorschriften hinweisen

8. Der Ausbildungsrahmenplan

Die berufsspezifischen Fachqualifikationen

Industrielle Metallberufe 2004



Anlage 3 (zu § 11)

Teil A: Sachliche Gliederung der berufsspezifischen Fachqualifikationen		
Be- rufs- bild- posi- tion	Teil des Ausbildungs- berufsbildes	Fachqualifikationen, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführen und Kontrollierens integriert mit Kernqualifikationen zu vermitteln sind
1	2	3
13	Herstellen, Montieren und Demontieren von Bauteilen, Baugruppen und Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 13)	a) technische Unterlagen analysieren b) Montage- und Demontagepläne erstellen und anwenden c) Bauteile durch Kombination verschiedener Fertigungsverfahren herstellen und anpassen d) Baugruppen und Bauteile lage- und funktionsgerecht montieren e) Baugruppen, Systeme oder Anlagen demontieren und kennzeichnen f) Baugruppen und Bauteile reinigen, pflegen und lagern g) Maschinen oder Fertigungssysteme umrüsten
14	Sicherstellen der Betriebsfähigkeit von technischen Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 14)	a) Störungen an Maschinen und Systemen unter Beachtung der Schnittstellen feststellen und Fehler eingrenzen b) Störungs- und Fehlerursachen feststellen, die Möglichkeiten ihrer Beseitigung beurteilen und die Instandsetzung oder Verbesserung durchführen oder veranlassen c) Anlagen und Systeme inspizieren, Betriebsbereitschaft sicherstellen d) Funktionsfähigkeit von Maschinen und Systemen durch Steuern, Regeln und Überwachen der Arbeitsbewegungen und deren Hilfsfunktionen sicherstellen oder verbessern e) Schutz- und Sicherheitseinrichtungen anwenden und deren Funktion prüfen
15	Instandhalten von technischen Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 15)	a) Maschinen und Systeme warten, inspizieren, instandsetzen oder verbessern b) Instandhaltungsmaßnahmen dokumentieren c) Maßnahmen zur Beseitigung von Schäden durchführen und deren Wirksamkeit sicherstellen d) Wartungs- und Inspektionspläne erstellen

16	Aufbauen, erweitern und prüfen von elektrotechnischen Komponenten der Steuerungstechnik (§ 10 Abs. 1 Nr. 16)	a) einschlägige Sicherheitsvorschriften über das Arbeiten an elektrischen Systemen anwenden b) Schalt- und Funktionspläne verschiedener Systeme anwenden c) elektrische Baugruppen oder Komponenten mechanisch aufbauen d) mit Kleinspannung betriebene elektrische Baugruppen oder Komponenten installieren und prüfen e) funktionsgerechten Ablauf von Steuerungen überprüfen, bei Störungen Maßnahmen durchführen oder einleiten
17	Geschäftsprozesse und Qualitätssicherungssysteme im Einsatzgebiet (§ 10 Abs. 1 Nr. 17)	a) Art und Umfang von Aufträgen klären, spezifische Leistungen feststellen, Besonderheiten und Termine mit Kunden absprechen b) Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen, auswerten und nutzen, technische Entwicklungen berücksichtigen, sicherheitsrelevante Vorgaben beachten c) Auftragsabwicklungen unter Berücksichtigung sicherheitstechnischer, betriebswirtschaftlicher und ökologischer Gesichtspunkte planen sowie mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, Planungsunterlagen erstellen d) Teilaufträge veranlassen, Ergebnisse prüfen e) Aufträge, insbesondere unter Berücksichtigung von Arbeitssicherheit, Umweltschutz und Terminvorgaben, durchführen f) betriebliche Qualitätssicherungssysteme im eigenen Arbeitsbereich anwenden; Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren g) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen, Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwenden, Ergebnisse dokumentieren h) Auftragsabwicklung, Leistungen und Verbrauch dokumentieren i) technische Systeme oder Produkte an Kunden übergeben und erläutern, Abnahmeprotokolle erstellen k) Arbeitsergebnisse und -durchführung bewerten sowie zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im Betriebsablauf beitragen l) Optimierung von Vorgaben, insbesondere von Dokumentationen, veranlassen

9. Die zeitliche Gliederung



Teil B. Zeitlich Gliederung			
Abschnitt I:			
Berufsbildposition	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Kern- und Fachqualifikationen, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens integriert zu vermitteln sind	Zeiträumen in Monaten
1	2	3	4
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 10 Abs. 1 Nr. 1)	a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen	während der gesamten Ausbildungszeit zu vermitteln
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 10 Abs. 1 Nr. 2)	a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben	
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 10 Abs. 1 Nr. 3)	a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten	

		d) Bestimmungen und Sicherheitsregeln beim Arbeiten an elektrischen Anlagen, Geräten und Betriebsmitteln beachten e) Vorschriften des vorbeugenden Brand-schutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen	
4	Umweltschutz (§ 6 Abs. 1 Nr. 4)	Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen	
Abschnitt II: (Zeitraumen 1)			
1. Ausbildungsjahr			
5	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 10 Abs. 1 Nr. 5)	a) Informationsquellen auswählen, Informationen beschaffen und bewerten b) technische Zeichnungen und Stücklisten auswerten und anwenden sowie Skizzen anfertigen e) Gespräche mit Kunden, Vorgesetzten und im Team situationsgerecht und zielorientiert führen, kulturelle Identitäten berücksichtigen h) Besprechungen organisieren und moderieren, Ergebnisse dokumentieren und präsentieren	6 bis 8
6	Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten	a) Arbeitsplatz unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben einrichten	

	der Arbeitsergebnisse (§ 10 Abs. 1 Nr. 6)	b) Werkzeuge und Materialien auswählen, termingerecht anfordern, prüfen, transportieren und bereitstellen c) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen und durchführen g) im eigenen Arbeitsbereich zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen beitragen i) unterschiedliche Lerntechniken anwenden k) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen l) Arbeitsergebnisse kontrollieren, beurteilen und dokumentieren m) Aufgaben im Team planen und durchführen	
7	Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen (§ 10 Abs. 1 Nr. 7)	a) Werkstoffeigenschaften und deren Veränderungen beurteilen und Werkstoffe nach ihrer Verwendung auswählen und handhaben b) Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen, einsetzen und entsorgen	
8	Herstellen von Bauteilen und Baugruppen (§ 10 Abs. 1 Nr. 8)	a) Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge sicherstellen b) Werkzeuge und Spannzeuge auswählen, Werkstücke ausrichten und spannen c) Werkstücke durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren herstellen d) Bauteile durch Trennen und Umformen herstellen e) Bauteile, auch aus unterschiedlichen Werkstoffen, zu Baugruppen fügen	
11	Anschlagen, Sichern und Transportieren (§ 10 Abs. 1 Nr. 11)	a) Transport-, Anschlagmittel und Hebezeuge auswählen, deren Betriebsbereitschaft beurteilen, unter Berücksichtigung der einschlägigen Vorschriften anwenden oder deren Einsatz veranlassen b) Transportgut absetzen, lagern und sichern	

13	Herstellen, Montieren und Demontieren von Bauteilen, Baugruppen und Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 13)	d) Bauteile lage- und funktionsgerecht montieren g) Maschinen oder Fertigungssysteme umrüsten	
(Zeitraumen 2)			
5	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 10 Abs. 1 Nr. 5)	c) Dokumente sowie technische Unterlagen und berufsbezogene Vorschriften zusammenstellen, ergänzen, auswerten und anwenden d) Daten und Dokumente unter Berücksichtigung der Datenschutzes pflegen, sichern und archivieren e) Gespräche mit Kunden, Vorgesetzten und im Team situationsgerecht und zielorientiert führen, kulturelle Identitäten berücksichtigen f) Sachverhalte darstellen, Protokolle anfertigen, englische Fachbegriffe in der Kommunikation anwenden	1 bis 3
6	Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse (§ 10 Abs. 1 Nr. 6)	a) Arbeitsplatz unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben einrichten b) Werkzeuge und Materialien auswählen, termingerecht anfordern, prüfen, transportieren und bereitstellen c) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen und durchführen i) unterschiedliche Lerntechniken anwenden k) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen	
7	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 10 Abs. 1 Nr. 7)	b) Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen, einsetzen und entsorgen	

9	Warten von Betriebsmitteln (§ 10 Abs. 1 Nr. 9)	a) Betriebsmittel inspizieren, pflegen, warten und die Durchführung dokumentieren b) mechanische und elektrische Bauteile und Verbindungen auf mechanische Beschädigungen sichtprüfen, instandsetzen oder die Instandsetzung veranlassen c) Betriebsstoffe auswählen, anwenden und entsorgen	
12	Kundenorientierung (§ 10 Abs. 1 Nr. 12)	a) auftragsspezifische Anforderungen und Informationen beschaffen, prüfen, umsetzen oder an die Beteiligten weiterleiten b) Kunden auf auftragsspezifische Besonderheiten und Sicherheitsvorschriften hinweisen	
13	Herstellen, Montieren und Demontieren von Bauteilen, Baugruppen und Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 13)	f) Baugruppen und Bauteile reinigen, pflegen und lagern	
14	Sicherstellen der Betriebsfähigkeit von technischen Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 14)	c) Anlagen und Systeme inspizieren, Betriebsbereitschaft sicherstellen e) Schutz- und Sicherheitsregeln anwenden und deren Funktion prüfen	
(Zeitraumen 3)			
5	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 10 Abs. 1 Nr. 5)	c) Dokumente sowie technische Unterlagen und berufsbezogene Vorschriften zusammenstellen, ergänzen, auswerten und anwenden	2 bis 4
6	Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeits-	a) Arbeitsplatz unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben einrichten b) Werkzeuge und Materialien auswählen, termingerecht anfordern, prüfen, transportieren	

	ergebnisse (§ 10 Abs. 1 Nr. 6)	und bereitstellen k) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen	
11	Anschlagen, Sichern und Transportieren (§ 10 Abs. 1 Nr. 11)	a) Transport-, Anschlagmittel und Hebezeuge auswählen, deren Betriebsbereitschaft beurteilen, unter Berücksichtigung der einschlägigen Vorschriften anwenden oder deren Einsatz veranlassen b) Transportgut absetzen, lagern und sichern	
13	Herstellen, Montieren und Demontieren von Bauteilen, Baugruppen und Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 13)	a) technischen Unterlagen analysieren f) Baugruppen und Bauteile reinigen, pflegen und lagern g) Maschinen oder Fertigungssysteme umrüsten	
14	Sicherstellen der Betriebsfähigkeit von technischen Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 14)	e) Schutz- und Sicherheitseinrichtungen anwenden und deren Funktion prüfen	
(Zeitraumen 4) 2. Ausbildungsjahr, 1. Halbjahr			
5	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 10 Abs. 1 Nr. 5)	a) Informationsquellen auswählen, Informationen beschaffen und bewerten b) technische Zeichnungen und Stücklisten auswerten und anwenden sowie Skizzen anfertigen	3 bis 5
6	Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse (§ 10 Abs. 1 Nr. 6)	d) Instrumente zur Auftragsabwicklung sowie der Terminverfolgung anwenden g) im eigenen Arbeitsbereich zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen beitragen	

		h) Qualifikationsdefizite feststellen, Qualifizierungsmöglichkeiten nutzen k) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen l) Arbeitsergebnisse kontrollieren, beurteilen und dokumentieren	
7	Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen (§ 10 Abs. 1 Nr. 7)	a) Werkstoffeigenschaften und deren Veränderungen beurteilen und Werkstoffe nach ihrer Verwendung auswählen und handhaben	
8	Herstellen von Bauteilen und Baugruppen (§ 10 Abs. 1 Nr. 8)	a) Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge sicherstellen b) Werkzeuge und Spannzeuge auswählen, Werkstücke ausrichten und spannen c) Werkstücke durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren herstellen d) Bauteile durch Trennen und Umformen herstellen e) Bauteile, auch aus unterschiedlichen Werkstoffen, zu Baugruppen fügen	
13	Herstellen, Montieren und Demontieren von Bauteilen, Baugruppen und Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 13)	a) Technische Unterlagen analysieren b) Montage- und Demontagepläne erstellen und anwenden c) Bauteile durch Kombination verschiedener Fertigungsverfahren herstellen und anpassen d) Baugruppen und Bauteile lage- und funktionsgerecht montieren	
(Zeitraumen 5)			
5	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 10 Abs. 1 Nr. 5)	c) Dokumente sowie technische Unterlagen und berufsbezogene Vorschriften zusammenstellen, ergänzen, auswerten und anwenden f) Sachverhalte darstellen, Protokolle anfertigen,	1 bis 3

		englische Fachbegriffe in der Kommunikation anwenden h) Besprechungen organisieren und moderieren, Ergebnisse dokumentieren und präsentieren	
6	Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse (§ 10 Abs. 1 Nr. 6)	c) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen und durchführen f) Lösungsvarianten prüfen, darstellen und deren Wirtschaftlichkeit vergleichen i) unterschiedliche Lerntechniken anwenden l) Arbeitsergebnisse kontrollieren, beurteilen und dokumentieren m) Aufgaben im Team planen und durchführen	
10	Steuerungstechnik (§ 10 Abs. 1 Nr. 10)	a) steuerungstechnische Unterlagen auswerten b) Steuerungstechnik anwenden	
12	Kundenorientierung (§ 10 Abs. 1 Nr. 12)	a) auftragspezifische Anforderungen und Informationen beschaffen, prüfen, umsetzen oder an die Beteiligten weiterleiten	
13	Herstellen, Montieren und Demonstrieren von Bauteilen, Baugruppen und Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 13)	a) technischen Unterlagen analysieren d) Baugruppen und Bauteile lage- und funktionsgerecht montieren	
14	Sicherstellen der Betriebsfähigkeit von technischen Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 14)	a) Störungen an Maschinen und Systemen unter Beachtung der Schnittstellen feststellen und Fehler eingrenzen d) Funktionsfähigkeit von Maschinen und Systemen durch Steuern, Regeln und Überwachen der Arbeitsbewegungen und deren Hilfsfunktionen sicherstellen oder verbessern e) Schutz- und Sicherheitseinrichtungen anwenden und deren Funktion prüfen	

16	Aufbauen, Erweitern und Prüfen von elektrotechnischen Komponenten der Steuerungstechnik (§ 10 Abs. 1 Nr. 16)	a) einschlägige Sicherheitsvorschriften über das Arbeiten an elektrischen Systemen anwenden b) Schalt- und Funktionspläne verschiedener Systeme anwenden c) elektrische Baugruppen oder Komponenten mechanisch aufbauen d) mit Kleinspannung betriebene elektrische Baugruppen oder Komponenten installieren und prüfen e) funktionsgerechten Ablauf von Steuerungen überprüfen, bei Störungen Maßnahmen durchführen oder einleiten	
(Zeitraumen 6) 2. Ausbildungsjahr, 2. Halbjahr, 3. und 4. Ausbildungsjahr			
5	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 10 Abs. 1 Nr. 5)	b) technische Zeichnungen und Stücklisten auswerten und anwenden sowie Skizzen anfertigen c) Dokumente sowie technische Unterlagen und berufsbezogene Vorschriften zusammenstellen, ergänzen, auswerten und anwenden d) Daten und Dokumente unter Berücksichtigung des Datenschutzes pflegen, sichern und archivieren e) Gespräche mit Kunden, Vorgesetzten und im Team situationsgerecht und zielorientiert führen, kulturelle Identitäten berücksichtigen f) Sachverhalte darstellen, Protokolle anfertigen, englische Fachbegriffe in der Kommunikation anwenden g) Informationen auch aus englischsprachigen technischen Unterlagen oder Dateien entnehmen und verwenden i) Konflikte im Team lösen	2 bis 4
6	Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse (§ 10 Abs. 1 Nr. 6)	a) Arbeitsplatz unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben einrichten b) Werkzeuge und Materialien auswählen, termingerecht anfordern, prüfen, transportieren und bereitstellen c) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beach-	

		tung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen und durchführen d) Instrumente zur Auftragsabwicklung sowie der Terminverfolgung anwenden f) Lösungsvarianten prüfen, darstellen und deren Wirtschaftlichkeit vergleichen g) im eigenen Arbeitsbereich zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen beitragen h) Qualifikationsdefizite feststellen, Qualifizierungsmöglichkeiten nutzen i) unterschiedliche Lerntechniken anwenden k) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen l) Arbeitsergebnisse kontrollieren, beurteilen und dokumentieren m) Aufgaben im Team planen und durchführen	
7	Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen (§ 10 Abs. 1 Nr. 7)	a) Werkstoffeigenschaften und deren Veränderungen beurteilen und Werkstoffe nach ihrer Verwendung auswählen und handhaben b) Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen, einsetzen und entsorgen	
9	Warten von Betriebsmitteln (§ 10 Abs. 1 Nr. 9)	b) mechanische und elektrische Bauteile und Verbindungen auf mechanische Beschädigungen sichtprüfen, instand setzen oder die Instandsetzung veranlassen c) Betriebsstoffe auswählen, anwenden und entsorgen	
11	Anschlagen, Sichern und Transportieren (§ 10 Abs. 1 Nr. 11)	a) Transport-, Anschlagmittel und Hebezeuge auswählen, deren Betriebsbereitschaft beurteilen, unter Berücksichtigung der einschlägigen Vorschriften anwenden oder deren Einsatz veranlassen b) Transportgut absetzen, lagern und sichern	

12	Kunden-orientierung (§ 10 Abs. 1 Nr. 12)	a) auftragspezifische Anforderungen und Informationen beschaffen, prüfen, umsetzen oder an die Beteiligten weiterleiten b) Kunden auf auftragsspezifische Besonderheiten und Sicherheitsvorschriften hinweisen
13	Herstellen, Montieren und Demontieren von Bauteilen, Baugruppen und Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 13)	b) Montage- und Demontagepläne erstellen und anwenden d) Baugruppen und Bauteile lage- und funktionsgerecht montieren e) Baugruppen, Systeme oder Anlagen demontieren und kennzeichnen f) Baugruppen und Bauteile reinigen, pflegen und lagern
14	Sicherstellen der Betriebsfähigkeit von technischen Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 14)	e) Schutz- und Sicherheitseinrichtungen anwenden und deren Funktion prüfen
15	Instandhalten von technischen Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 15)	a) Maschinen und Systeme warten, inspizieren, instand setzen oder verbessern b) Instandhaltungsmaßnahmen dokumentieren c) Maßnahmen zur Beseitigung von Schäden durchführen und deren Wirksamkeit sicherstellen d) Wartungs- und Inspektionspläne erstellen
16	Aufbauen, Erweitern und Prüfen von elektrotechnischen Komponenten der Steuerungstechnik (§ 10 Abs. 1 Nr. 16)	a) einschlägige Sicherheitsvorschriften über das Arbeiten an elektrischen Systemen anwenden b) Schalt- und Funktionspläne der Steuerungstechnik anwenden

(Zeitraumen 7)			
5	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 10 Abs. 1 Nr. 5)	c) Dokumente sowie technische Unterlagen und berufsbezogene Vorschriften zusammenstellen, ergänzen, auswerten und anwenden f) Sachverhalte darstellen, Protokolle anfertigen, englische Fachbegriffe in der Kommunikation anwenden g) Informationen auch aus englischsprachigen technischen Unterlagen oder Dateien entnehmen und verwenden	1 bis 3
6	Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse (§ 10 Abs. 1 Nr. 6)	e) betriebswirtschaftliche relevante Daten erfassen und bewerten m) Aufgaben im Team planen und durchführen	
10	Steuerungstechnik (§ 10 Abs. 1 Nr. 10)	b) Steuerungstechnik anwenden	
14	Sicherstellen der Betriebsfähigkeit von technischen Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 14)	b) Störungs- und Fehlerursachen feststellen, die Möglichkeiten ihrer Beseitigung beurteilen und die Instandsetzung oder Verbesserung durchführen oder veranlassen d) Funktionsfähigkeit von Maschinen und Systemen durch Steuern, Regeln und Überwachen der Arbeitsbewegungen und deren Hilfsfunktionen sicherstellen und verbessern e) Schutz- und Sicherheitseinrichtungen anwenden und deren Funktion prüfen	
16	Aufbauen, Erweitern und Prüfen von elektrotechnischen Komponenten der Steuerungstechnik (§ 10 Abs. 1 Nr. 16)	a) einschlägige Sicherheitsvorschriften über das Arbeiten an elektrischen Systemen anwenden b) Schalt- und Funktionspläne der Steuerungstechnik anwenden	

(Zeitraumen 8)			
5	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 10 Abs. 1 Nr. 5)	a) Informationsquellen auswählen, Informationen beschaffen und bewerten b) technische Zeichnungen und Stücklisten auswerten und anwenden sowie Skizzen anfertigen d) Daten und Dokumente unter Berücksichtigung des Datenschutzes pflegen, sichern und archivieren h) Besprechungen organisieren und moderieren, Ergebnisse dokumentieren und präsentieren	3 bis 5
6	Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse (§ 10 Abs. 1 Nr. 6)	f) Lösungsvarianten prüfen, darstellen und deren Wirtschaftlichkeit vergleichen g) im eigenen Arbeitsbereich zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen beitragen h) Qualifikationsdefizite feststellen, Qualifizierungsmöglichkeiten nutzen k) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen l) Arbeitsergebnisse kontrollieren, beurteilen und dokumentieren	
8	Herstellen von Bauteilen und Baugruppen (§ 10 Abs. 1 Nr. 8)	a) Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge sicherstellen b) Werkzeuge und Spannzeuge auswählen, Werkstücke ausrichten und spannen c) Werkstücke durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren herstellen d) Bauteile durch Trennen und Umformen herstellen e) Bauteile, auch aus unterschiedlichen Werkstoffen, zu Baugruppen fügen	

11	Anschlagen, Sichern und Transportieren (§ 10 Abs. 1 Nr. 11)	a) Transport-, Anschlagmittel und Hebezeuge auswählen, deren Betriebsbereitschaft beurteilen, unter Berücksichtigung der einschlägigen Vorschriften anwenden oder deren Einsatz veranlassen b) Transportgut absetzen, lagern und sichern	
12	Kunden- orientierung (§ 10 Abs. 1 Nr. 12)	a) auftragspezifische Anforderungen und Informationen beschaffen, prüfen, umsetzen oder an die Beteiligten weiterleiten b) Kunden auf auftragspezifische Besonderheiten und Sicherheitsvorschriften hinweisen	
13	Herstellen, Montieren und Demontieren von Bauteilen, Baugruppen und Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 13)	a) Technische Unterlagen analysieren b) Montage- und Demontagepläne erstellen und anwenden c) Bauteile durch Kombination verschiedener Fertigungsverfahren herstellen und anpassen d) Baugruppen und Bauteile lage- und funktionsgerecht montieren	
14	Sicherstellen der Betriebsfähigkeit von technischen Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 14)	e) Schutz- und Sicherheitseinrichtungen anwenden und deren Funktion prüfen	
16	Aufbauen, Erweitern und Prüfen von elek- trotechnischen Komponenten der Steuerungs- technik (§ 10 Abs. 1 Nr. 16)	a) einschlägige Sicherheitsvorschriften über das Arbeiten an elektrischen Systemen anwenden b) Schalt- und Funktionspläne der Steuerungstechnik anwenden c) elektrische Baugruppen oder Komponenten mechanisch aufbauen d) mit Kleinspannung betriebene elektrische Baugruppen oder Komponenten installieren und prüfen e) funktionsgerechten Ablauf von Steuerungen überprüfen, bei Störungen Maßnahmen durchführen oder einleiten	

(Zeitraumen 9)			
5	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 10 Abs. 1 Nr. 5)	c) Dokumente sowie technische Unterlagen und berufsbezogene Vorschriften zusammenstellen, ergänzen, auswerten und anwenden d) Daten und Dokumente unter Berücksichtigung des Datenschutzes pflegen, sichern und archivieren e) Gespräche mit Kunden, Vorgesetzten und im Team situationsgerecht und zielorientiert führen, kulturelle Identitäten berücksichtigen f) Sachverhalte darstellen, Protokolle anfertigen, englische Fachbegriffe in der Kommunikation anwenden g) Informationen auch aus englischsprachigen technischen Unterlagen oder Dateien entnehmen und verwenden h) Besprechungen organisieren und moderieren, Ergebnisse dokumentieren und präsentieren	1 bis 3
6	Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse (§ 10 Abs. 1 Nr. 6)	h) Qualifikationsdefizite feststellen, Qualifizierungsmöglichkeiten nutzen	
10	Steuerungstechnik (§ 10 Abs. 1 Nr. 10)	a) steuerungstechnische Unterlagen auswerten	
14	Sicherstellen der Betriebsfähigkeit von technischen Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 14)	a) Störungen an Maschinen und Systemen unter Beachtung der Schnittstellen feststellen und Fehler eingrenzen b) Störungs- und Fehlerursachen feststellen, die Möglichkeiten ihrer Beseitigung beurteilen und die Instandsetzung oder Verbesserung durchführen oder veranlassen e) Schutz- und Sicherheitseinrichtungen anwenden und deren Funktion prüfen	

16	Aufbauen, Erweitern und Prüfen von elektrotechnischen Komponenten der Steuerungstechnik (§ 10 Abs. 1 Nr. 16)	a) einschlägige Sicherheitsvorschriften über das Arbeiten an elektrischen Systemen anwenden b) Schalt- und Funktionspläne der Steuerungstechnik anwenden d) mit Kleinspannung betriebene elektrische Baugruppen oder Komponenten installieren und prüfen e) funktionsgerechten Ablauf von Steuerungen überprüfen, bei Störungen Maßnahmen durchführen oder einleiten	
(Zeitraumen 10)			
5	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 10 Abs. 1 Nr. 5)	c) Dokumente sowie technische Unterlagen und berufsbezogene Vorschriften zusammenstellen, ergänzen, auswerten und anwenden d) Daten und Dokumente unter Berücksichtigung des Datenschutzes pflegen, sichern und archivieren e) Gespräche mit Kunden, Vorgesetzten und im Team situationsgerecht und zielorientiert führen, kulturelle Identitäten berücksichtigen h) Besprechungen organisieren und moderieren, Ergebnisse dokumentieren und präsentieren i) Konflikte im Team lösen	1 bis 3
6	Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse (§ 10 Abs. 1 Nr. 6)	e) betriebswirtschaftlich relevante Daten erfassen und bewerten f) Lösungsvarianten prüfen, darstellen und deren Wirtschaftlichkeit vergleichen g) im eigenen Arbeitsbereich zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen beitragen k) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen l) Arbeitsergebnisse kontrollieren, beurteilen und dokumentieren m) Aufgaben im Team planen und durchführen	

7	Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen (§ 10 Abs. 1 Nr. 7)	a) Werkstoffeigenschaften und deren Veränderungen beurteilen und Werkstoffe nach ihrer Verwendung auswählen und handhaben
12	Kundenorientierung (§ 10 Abs. 1 Nr. 12)	b) Kunden auf auftragsspezifische Besonderheiten und Sicherheitsvorschriften hinweisen
13	Herstellen, Montieren und Demontieren von Bauteilen, Baugruppen und Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 13)	a) technische Unterlagen analysieren e) Baugruppen, Systeme oder Anlagen demontieren und kennzeichnen
14	Sicherstellen der Betriebsfähigkeit von technischen Systemen (§ 10 Abs. 1 Nr. 14)	b) Störungs- und Fehlerursachen feststellen, die Möglichkeiten ihrer Beseitigung beurteilen und die Instandsetzung oder Verbesserung durchführen oder veranlassen d) Funktionsfähigkeit von Maschinen und Systemen durch Steuern, Regeln und Überwachen der Arbeitsbewegungen und deren Hilfsfunktionen sicherstellen und verbessern
16	Aufbauen, Erweitern und Prüfen von elektrotechnischen Komponenten der Steuerungstechnik (§ 10 Abs. 1 Nr. 16)	a) einschlägige Sicherheitsvorschriften über das Arbeiten an elektrischen Systemen anwenden b) Schalt- und Funktionspläne der Steuerungstechnik anwenden c) elektrische Baugruppen oder Komponenten mechanisch aufbauen d) mit Kleinspannung betriebene elektrische Baugruppen oder Komponenten installieren und prüfen e) funktionsgerechten Ablauf von Steuerungen überprüfen, bei Störungen Maßnahmen durchführen oder einleiten

(Zeitraumen 11)

17	Geschäftsprozesse und Qualitätssicherungssysteme im Einsatzgebiet (§ 10 Abs. 1 Nr. 17)	a) Art und Umfang von Aufträgen klären, spezifische Leistungen feststellen, Besonderheiten und Termine mit Kunden absprechen b) Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen, auswerten und nutzen, technische Entwicklungen berücksichtigen, sicherheitsrelevante Vorgaben beachten c) Auftragsabwicklungen unter Berücksichtigung sicherheitstechnischer, betriebswirtschaftlicher und ökologischer Gesichtspunkte planen sowie mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, Planungsunterlagen erstellen d) Teilaufträge veranlassen, Ergebnisse prüfen e) Aufträge, insbesondere unter Berücksichtigung von Arbeitssicherheit, Umweltschutz und Terminvorgaben durchführen f) betriebliche Qualitätssicherungssysteme im eigenen Arbeitsbereich anwenden; Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren g) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen, Prüfpläne und betriebliche Prüfverfahren anwenden, Ergebnisse dokumentieren h) Auftragsabwicklung, Leistungen und Verbrauch dokumentieren i) technische Systeme oder Produkte an Kunden übergeben und erläutern, Abnahmeprotokolle erstellen k) Arbeitsergebnisse und -durchführung bewerten sowie zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im Betriebsablauf beitragen l) Optimierung von Vorgaben, insbesondere von Dokumentationen, veranlassen	10 bis 12
----	--	---	-----------

10. Die Abschlussprüfung Die neue Form



Neue Form der Abschlussprüfung

Die Neugestaltung der Ausbildung erfordert auch die Neugestaltung der Prüfung. Es gibt neue Prüfungselemente, die es bisher nicht gab:

Die Zwischenprüfung wird ersetzt durch einen ersten Teil der Abschlussprüfung – d. h. es wird vor dem Ende des zweiten Ausbildungsjahres mit den Ausbildungsinhalten der ersten 18 Monate eine Prüfung abgenommen, deren Teilergebnis in das Gesamtergebnis der Prüfung einfließt. Der zweite Teil der Abschlussprüfung wird – wie bisher üblich – vor dem Ende der Ausbildungszeit abgenommen.

Diese „Gestreckte“ Prüfung wird über eine Erprobungsverordnung (siehe Seite 21) nach § 28 Abs. 3 Berufsbildungsgesetz verordnet, da das Berufsbildungsgesetz für den Regelfall zwingend eine Zwischenprüfung vorsieht. Die Erprobungsverordnung tritt am 31. Juli 2007 außer Kraft. Die Sozialparteien streben eine Novellierung des Berufsbildungsgesetzes an, um „gestreckte“ Abschlussprüfungen als Regelfall realisieren zu können.

Es wurde folgende Prüfungsstruktur festgelegt:

• Teil 1 der Abschlussprüfung:

Komplexe Arbeitsaufgabe einschließlich integrierter schriftlicher Aufgabenstellungen und begleitender situativer Gesprächsphasen zum Ende des 2. Ausbildungsjahres. Prüfungsgegenstand sind die Ausbildungsinhalte der ersten 18 Monate.

• Teil 2 der Abschlussprüfung:

Zum Ende der Ausbildung mit den Prüfungsbereichen „Arbeitsauftrag“, „Auftrags- und Funktionsanalyse“, „Fertigungstechnik“ und „Wirtschafts- und Sozialkunde“.

In Prüfungsbereich „Arbeitsauftrag“ werden folgende Auswahlmöglichkeiten angeboten:

• Variante 1:

Konkrete „betriebliche Aufträge“ aus dem jeweiligen Einsatzfeld mit einem anschließenden Fachgespräch von maximal 30 Minuten. Die Höchstdauer für den betrieblichen Auftrag einschließlich der Dokumentation mit praxisbezogenen Unterlagen liegt bei 21 Stunden und für den Zerspanungsmechaniker /Zerspanungsmechanikerin bei 18 Stunden;

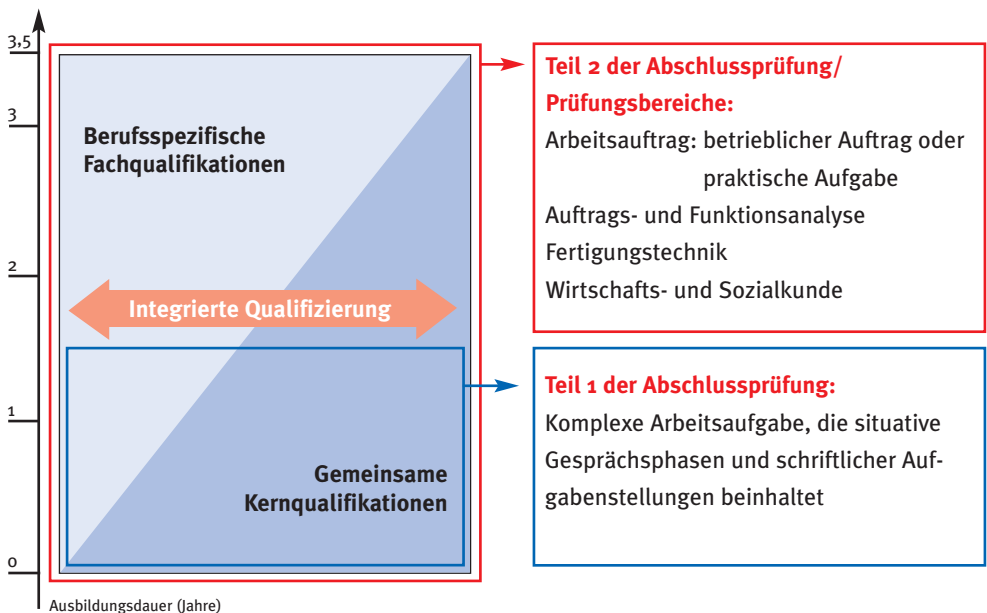
• Variante 2:

Überbetrieblich entwickelte, betriebsübergreifende **„praktische Aufgaben“** mit einem begleitenden Fachgespräch von höchstens 20 Minuten. Die Höchstdauer für die Vorbereitung, Durchführung und Nachbereitung

der praktischen Aufgabe einschließlich der Dokumentation mit aufgabenspezifischen Unterlagen liegt bei 18 Stunden, wobei die Durchführung der praktischen Aufgabe 7 Stunden umfassen soll. Die Auswahl der Variante erfolgt durch den Betrieb unter Mitbestimmung des Betriebsrates und der Jugend- und Auszubildendenvertretung. Die „praktischen Aufgaben“ (Variante 2) werden von überregionalen Prüfungsaufgabenerstellungsausschüssen (PAL) erarbeitet. Wenn eine nennenswerte Anzahl von

Unternehmen eine regionale Aufgabenstellung für erforderlich hält, können diese Aufgaben auch dezentral erstellt werden. Die Aufgaben müssen gleichwertig sein. Objektivität und Chancengleichheit müssen bei allen Varianten sichergestellt sein.

Die IG Metall favorisiert eindeutig die Variante 1, denn nur mit diesem Ansatz können Arbeits- und Geschäftsprozesse praxisnah als ganzheitliche Qualifikationen abgeprüft werden.



Strukturaufbau Teil 1

Komplexe Arbeitsaufgabe

Teil 1 der Abschlussprüfung

Komplexe Arbeitsaufgabe einschließlich

- 10 Minuten situativer Gesprächsphasen (480 Min)
- integrierter schriftlicher Aufgabenstellungen (120 Min)



10 h

Anforderungen im Teil 1

Industriemechaniker/Industriemechanikerin

Der Prüfling soll zeigen, dass er

- technische Unterlagen auswerten, technische Parameter bestimmen, Arbeitsabläufe planen und abstimmen, Material und Werkzeug disponieren,
 - Fertigungsverfahren auswählen, Bauteile durch manuelle und maschinelle Verfahren fertigen, Unfallverhütungsvorschriften anwenden und Umweltschutzbestimmungen beachten,
 - die Sicherheit von Betriebsmitteln beurteilen,
 - Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen, Ergebnisse dokumentieren und bewerten,
 - Auftragsdurchführungen dokumentieren und erläutern, technische Unterlagen, einschließlich Prüfprotokolle, erstellen
- kann.**

Diese Anforderungen sollen durch Herstellen einer Baugruppe mit steuerungstechnischer Funktion nachgewiesen werden.

Strukturaufbau Teil 2

– bestehend aus 4 Prüfungsbereichen

Teil 2 der Abschlussprüfung

betrieblicher Auftrag

einschließlich Dokumentation
Fachgespräch

}

21 h

30 min

praktische Aufgabe

einschließlich Dokumentation,
20 min begleitendes Fachgespräch
und 7 h Durchführung

}

18 h

Anforderungen im Teil 2 – Arbeitsauftrag

Industriemechaniker/Industriemechanikerin

Der Prüfling soll zeigen, dass er

- Art und Umfang von Aufträgen klären, spezifische Leistungen feststellen, Besonderheiten und Termine mit Kunden absprechen, Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen,
- Informationen für die Auftragsabwicklung auswerten und nutzen, technische Entwicklungen berücksichtigen, sicherheitsrelevante Vorgaben beachten, Auftragsabwicklungen unter Berücksichtigung betriebswirtschaftlicher und ökologischer Gesichtspunkte planen sowie mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, Planungsunterlagen erstellen,
- Aufträge, insbesondere unter Berücksichtigung von Arbeitssicherheit, Umweltschutz und Terminvorgaben durchführen, betriebliche Qualitätssicherungssysteme im eigenen Arbeitsbereich anwenden, Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren, Teilaufträge veranlassen,
- Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen, Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwenden, Ergebnisse prüfen und dokumentieren, Auftragsabläufe, Leistungen und Verbrauch dokumentieren, technische Systeme oder Produkte an Kunden übergeben und erläutern, Abnahmeprotokolle erstellen

kann.

Zum Nachweis kommen insbesondere Herstellen, Einrichten, Ändern, Umrüsten oder Instandhalten von Maschinen und technischen Systemen in Betracht.

Anforderungen im Teil 2 – Auftrags- und Funktionsanalyse

Industriemechaniker/Industriemechanikerin

Der Prüfling soll in höchstens 120 Minuten ein technisches System analysieren. Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er

- Probleme aus Herstellung, Montage, Inbetriebnahme und Instandhaltung erkennen,
- die erforderlichen Komponenten, Werkzeuge und Hilfsmittel unter Beachtung der technischen Regelwerke auswählen,
- Montage- und Schaltpläne anpassen und die notwendigen Arbeitsschritte planen kann.

Anforderungen im Teil 2 – Fertigungstechnik

Industriemechaniker/Industriemechanikerin

Der Prüfling soll in höchstens 120 Minuten ein technisches System herstellen und planen. Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er

- Fertigungsverfahren für die Herstellung von Bauteilen und Baugruppen beurteilen, unter Berücksichtigung technischer, wirtschaftlicher und ökologischer Gesichtspunkte auswählen sowie technologische Daten ermitteln,
- die Mechanisierung von technischen Systemen,
- die Verwendung von Werk- und Hilfsstoffen,
- die notwendigen Arbeitsschritte planen sowie Werkzeuge und Maschinen zuordnen kann.

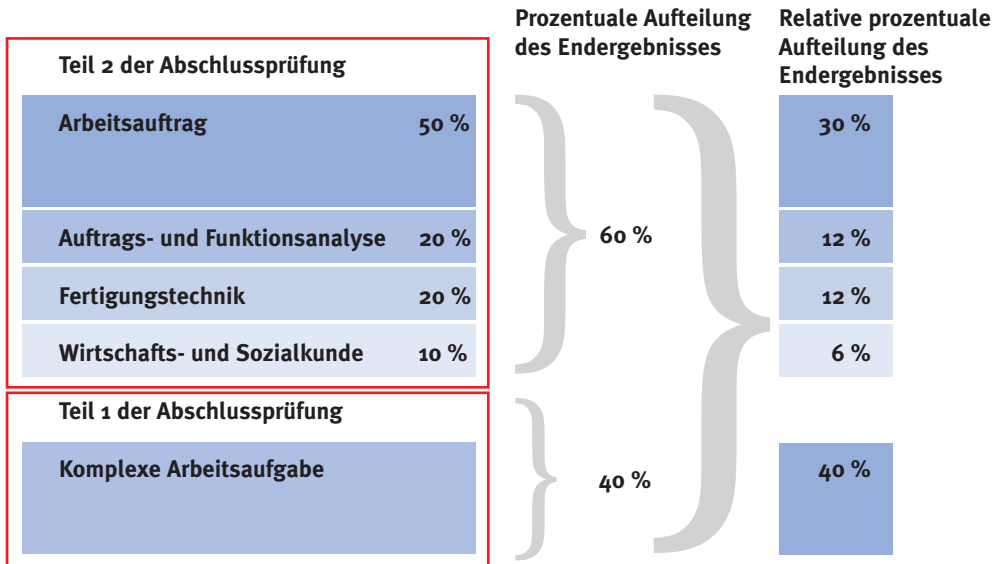
Anforderungen im Teil 2 – Wirtschafts- und Sozialkunde

Industriemechaniker/Industriemechanikerin

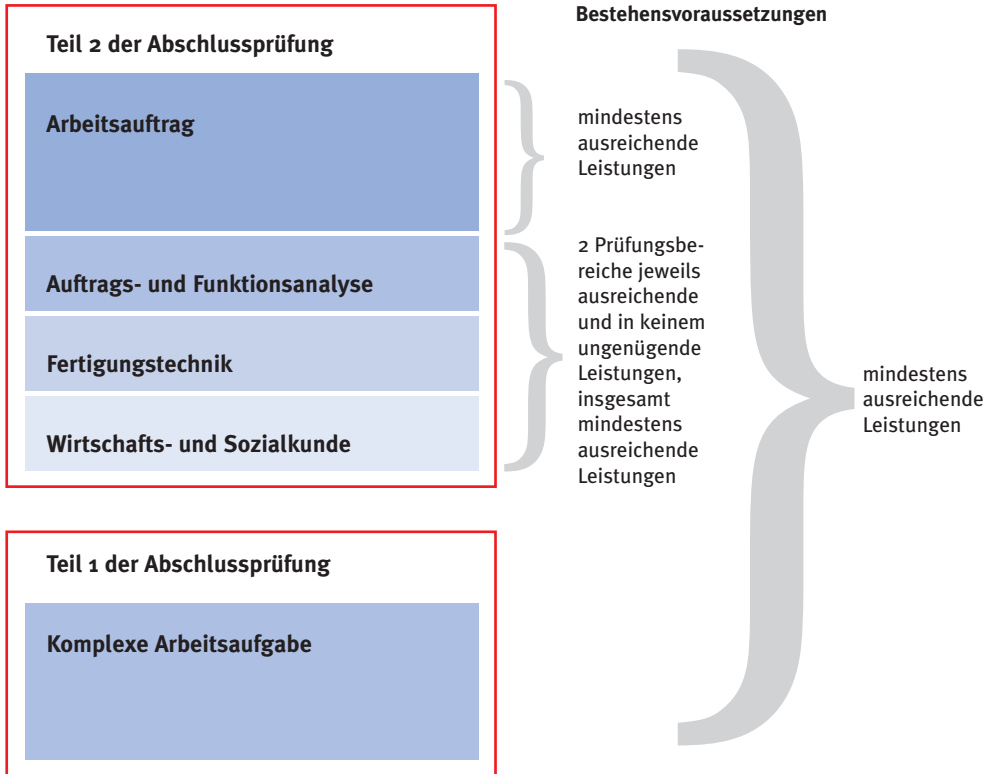
Der Prüfling soll in höchstens 60 Minuten praxisbezogene handlungsorientierte Aufgaben bearbeiten. Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er

- allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darstellen und beurteilen kann.

Bewertung der Abschlussprüfung



Bestehensregeln



11. Der Rahmenlehrplan der Kultusministerkonferenz (KMK)



Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Industriemechaniker/ Industriemechanikerin

(Beschluss der Kultusministerkonferenz vom
25. 3. 2004)

Teil I: Vorbemerkungen

Dieser Rahmenlehrplan für den berufsbezogenen Unterricht der Berufsschule ist durch die Ständige Konferenz der Kultusminister und -senatoren der Länder (KMK) beschlossen worden.

Der Rahmenlehrplan ist mit der entsprechenden Ausbildungsordnung des Bundes (erlassen vom Bundesministerium für Wirtschaft und Arbeit oder dem sonst zuständigen Fachministerium im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung) abgestimmt. Das Abstimmungsverfahren ist durch das „Gemeinsame Ergebnisprotokoll vom 30.5.1972“ geregelt. Der Rahmenlehrplan baut grundsätzlich auf dem Hauptschulabschluss auf und beschreibt Mindestanforderungen. Der Rahmenlehrplan ist bei zugeordneten Berufen in eine berufsfeldbreite Grundbildung und eine darauf aufbauende Fachbildung gegliedert.

Auf der Grundlage der Ausbildungsordnung und des Rahmenlehrplans, die Ziele und Inhalte der Berufsausbildung regeln, werden die Abschlussqualifikation in einem anerkannten Ausbildungsberuf sowie – in Verbindung mit Unterricht in weiteren Fächern – der Abschluss der Berufsschule vermittelt. Damit werden wesentliche Voraussetzungen für eine qualifizierte Beschäftigung sowie für den Eintritt in schulische und berufliche Fort- und Weiterbildungsgänge geschaffen. Der Rahmenlehrplan enthält keine methodischen Festlegungen für den Unterricht. Selbständiges und verantwortungsbewusstes Denken und Handeln als übergreifendes Ziel der Ausbildung wird vorzugsweise in solchen Unterrichtsformen vermittelt, in denen es Teil des methodischen Gesamtkonzeptes ist. Dabei kann grundsätzlich jedes methodische Vorgehen zur Erreichung dieses Zieles beitragen; Methoden, welche die Handlungskompetenz unmittelbar fördern, sind besonders geeignet und sollten deshalb in der Unterrichtsgestaltung angemessen berücksichtigt werden. Die Länder übernehmen den Rahmenlehrplan unmittelbar oder setzen ihn in eigene Lehrpläne um. Im zweiten Fall achten sie

darauf, dass das im Rahmenlehrplan berücksichtigte Ergebnis der fachlichen und zeitlichen Abstimmung mit der jeweiligen Ausbildungsordnung erhalten bleibt.

Teil II: Bildungsauftrag der Berufsschule

Die Berufsschule und die Ausbildungsbetriebe erfüllen in der dualen Berufsausbildung einen gemeinsamen Bildungsauftrag.

Die Berufsschule ist dabei ein eigenständiger Lernort. Sie arbeitet als gleichberechtigter Partner mit den anderen an der Berufsausbildung Beteiligten zusammen. Sie hat die Aufgabe, den Schülerinnen und Schülern berufliche und allgemeine Lerninhalte unter besonderer Berücksichtigung der Anforderungen der Berufsausbildung zu vermitteln.

Die Berufsschule hat eine berufliche Grund- und Fachbildung zum Ziel und erweitert die vorher erworbene allgemeine Bildung.

Damit will sie zur Erfüllung der Aufgaben im Beruf sowie zur Mitgestaltung der Arbeitswelt und Gesellschaft in sozialer und ökologischer Verantwortung befähigen. Sie richtet sich dabei nach den für diese Schulart geltenden Regelungen der Schulgesetze der Länder. Insbesondere der berufsbezogene Unterricht orientiert sich außerdem an den

für jeden einzelnen staatlich anerkannten Ausbildungsberuf bundeseinheitlich erlassenen Berufsordnungsmitteln:

- Rahmenlehrplan der ständigen Konferenz der Kultusminister und -senatoren der Länder (KMK)
- Ausbildungsordnungen des Bundes für die betriebliche Ausbildung.

Nach der Rahmenvereinbarung über die Berufsschule (Beschluss der KMK vom 15.3.1991) hat die Berufsschule zum Ziel,

- „eine Berufsfähigkeit zu vermitteln, die Fachkompetenz mit allgemeinen Fähigkeiten humaner und sozialer Art verbindet;
- berufliche Flexibilität zur Bewältigung der sich wandelnden Anforderungen in Arbeitswelt und Gesellschaft auch im Hinblick auf das Zusammenwachsen Europas zu entwickeln;
- die Bereitschaft zur beruflichen Fort- und Weiterbildung zu wecken;
- die Fähigkeit und Bereitschaft zu fördern, bei der individuellen Lebensgestaltung und im öffentlichen Leben verantwortungsbewusst zu handeln.“

Zur Erreichung dieser Ziele muss die Berufsschule

- den Unterricht an einer für ihre Aufgaben spezifischen Pädagogik ausrichten, die Handlungsorientierung betont;
- unter Berücksichtigung notwendiger beruflicher Spezialisierung berufs- und berufsfeldübergreifende Qualifikationen vermitteln;
- ein differenziertes und flexibles Bildungsangebot gewährleisten, um unterschiedlichen Fähigkeiten und Begabungen sowie den jeweiligen Erfordernissen der Arbeitswelt und Gesellschaft gerecht zu werden;
- im Rahmen ihrer Möglichkeiten Behinderte und Benachteiligte umfassend stützen und fördern;
- auf die mit Berufsausübung und privater Lebensführung verbundenen Umweltbedrohungen und Unfallgefahren hinweisen und Möglichkeiten zu ihrer Vermeidung bzw. Verminderung aufzeigen.

Die Berufsschule soll darüber hinaus im allgemeinen Unterricht und soweit es im Rahmen berufsbezogenen Unterrichts möglich ist, auf Kernprobleme unserer Zeit wie z.B.

- Arbeit und Arbeitslosigkeit
- friedliches Zusammenleben von Menschen, Völkern und Kulturen in einer Welt unter Wahrung kultureller Identität

- Erhaltung der natürlichen Lebensgrundlage, sowie
- Gewährleistung der Menschenrechte eingehen.

Die aufgeführten Ziele sind auf die Entwicklung von Handlungskompetenz gerichtet.

Diese wird hier verstanden als die Bereitschaft und Fähigkeit des einzelnen, sich in gesellschaftlichen, beruflichen und privaten Situationen sachgerecht, durchdacht sowie individuell und sozial verantwortlich zu verhalten.

Handlungskompetenz entfaltet sich in den Dimensionen von Fachkompetenz, Personalkompetenz und Sozialkompetenz.

Fachkompetenz bezeichnet die Bereitschaft und Fähigkeit, auf der Grundlage fachlichen Wissens und Könnens Aufgaben und Probleme zielorientiert, sachgerecht, methodengeleitet und selbständig zu lösen und das Ergebnis zu beurteilen.

Personalkompetenz bezeichnet die Bereitschaft und Fähigkeit, als individuelle Persönlichkeit die Entwicklungschancen, Anforderungen und Einschränkungen in Familie, Beruf und öffentlichem Leben zu klären, zu durchdenken und zu beurteilen, eigene

Begabungen zu entfalten sowie Lebenspläne zu fassen und fortzuentwickeln. Sie umfasst personale Eigenschaften wie Selbstständigkeit, Kritikfähigkeit, Selbstvertrauen, Zuverlässigkeit, Verantwortungs- und Pflichtbewusstsein. Zur ihr gehören insbesondere auch die Entwicklung durchdachter Wertvorstellungen und die selbstbestimmte Bindung an Werte.

Sozialkompetenz bezeichnet die Bereitschaft und Fähigkeit, soziale Beziehungen zu leben und zu gestalten, Zuwendungen und Spannungen zu erfassen, zu verstehen sowie sich mit anderen rational und verantwortungsbewusst auseinanderzusetzen und zu verständigen. Hierzu gehört insbesondere auch die Entwicklung sozialer Verantwortung und Solidarität.

Methoden- und Lernkompetenz erwachsen aus einer ausgewogenen Entwicklung dieser drei Dimensionen.

Kompetenz bezeichnet den Lernerfolg in Bezug auf den einzelnen Lernenden und seine Befähigung zu eigenverantwortlichem Handeln in privaten, beruflichen und gesellschaftlichen Situationen. Demgegenüber wird unter Qualifikation der Lernerfolg in Bezug auf die Verwertbarkeit, d.h. aus der Sicht der Nachfrage in privaten, beruflichen

und gesellschaftlichen Situationen, verstanden (vgl. Deutscher Bildungsrat, Empfehlungen der Bildungskommission zur Neuordnung der Sekundarstufe II).

Teil III: Didaktische Grundsätze

Die Zielsetzung der Berufsausbildung erfordert es, den Unterricht an einer auf die Aufgaben der Berufsschule zugeschnittenen Pädagogik auszurichten, die Handlungsorientierung betont und junge Menschen zu selbstständigem Planen, Durchführen und Beurteilen von Arbeitsaufgaben im Rahmen ihrer Berufstätigkeit befähigt.

Lernen in der Berufsschule vollzieht sich grundsätzlich in Beziehung auf konkretes berufliches Handeln sowie in vielfältigen gedanklichen Operationen, auch gedanklichem Nachvollziehen von Handlungen anderer. Dieses Lernen ist vor allem an die Reflexion der Vollzüge des Handelns (des Handlungsplans, des Ablaufs, der Ergebnisse) gebunden. Mit dieser gedanklichen Durchdringung beruflicher Arbeit werden die Voraussetzungen geschaffen für das Lernen in und aus der Arbeit. Dies bedeutet für den Rahmenlehrplan, dass die Beschreibung der Ziele und die Auswahl der Inhalte berufsbezogen erfolgt.

Auf der Grundlage lerntheoretischer und didaktischer Erkenntnisse werden in einem pragmatischen Ansatz für die Gestaltung handlungsorientierten Unterrichts folgende Orientierungspunkte genannt:

- Didaktische Bezugspunkte sind Situationen, die für die Berufsausübung bedeutsam sind (Lernen für Handeln).
- Den Ausgangspunkt des Lernens bilden Handlungen, möglichst selbst ausgeführt oder aber gedanklich nachvollzogen (Lernen durch Handeln).
- Handlungen müssen von den Lernenden möglichst selbstständig geplant, durchgeführt, überprüft, ggf. korrigiert und schließlich bewertet werden.
- Handlungen sollten ein ganzheitliches Erfassen der beruflichen Wirklichkeit fördern, z.B. technische, sicherheitstechnische, ökonomische, rechtliche, ökologische, soziale Aspekte einbeziehen.
- Handlungen müssen in die Erfahrungen der Lernenden integriert und in Bezug auf ihre gesellschaftlichen Auswirkungen reflektiert werden .
- Handlungen sollen auch soziale Prozesse, z.B. der Interessenerklärung oder der Konfliktbewältigung, einbeziehen.

Handlungsorientierter Unterricht ist ein

didaktisches Konzept, das fach- und handlungssystematische Strukturen miteinander verschränkt. Es lässt sich durch unterschiedliche Unterrichtsmethoden verwirklichen. Das Unterrichtsangebot der Berufsschule richtet sich an Jugendliche und Erwachsene, die sich nach Vorbildung, kulturellem Hintergrund und Erfahrungen aus den Ausbildungsbetrieben unterscheiden. Die Berufsschule kann ihren Bildungsauftrag nur erfüllen, wenn sie diese Unterschiede beachtet und Schülerinnen und Schüler - auch benachteiligte oder besonders begabte - ihren individuellen Möglichkeiten entsprechend fördert.

Teil IV: Berufsbezogene Vorbemerkungen

Der vorliegende Rahmenlehrplan für die Berufsausbildung zum Industriemechaniker/ zur Industriemechanikerin ist mit der Verordnung über die Berufsausbildung in den industriellen Metallberufen vom 9. Juli 2004 (BGBl. Teil I Nr.34, Seite 1502) abgestimmt.

Der Ausbildungsberuf ist nach der Berufsbildungsjahr-Anrechnungs-Verordnung dem Berufsfeld Metalltechnik zugeordnet. Der Rahmenlehrplan stimmt hinsichtlich des 1. Ausbildungsjahres mit dem berufsfeldbe-

zogenen fachtheoretischen Bereich des Rahmenlehrplans für das schulische Berufsgrundbildungsjahr überein. Soweit die Ausbildung im 1. Jahr in einem schulischen Berufsgrundbildungsjahr erfolgt, gilt der Rahmenlehrplan für den berufsfeldbezogenen Lernbereich im Berufsgrundbildungsjahr. Der Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Industriemechaniker/Industriemechanikerin (Beschluss der KMK vom 07.01.1987) wird durch den vorliegenden Rahmenlehrplan aufgehoben.

Der für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde wesentliche Lehrstoff der Berufsschule wird auf der Grundlage der „Elemente für den Unterricht der Berufsschule im Bereich Wirtschafts- und Sozialkunde, gewerblich-technische Ausbildungsberufe“ (Beschluss der KMK vom 18. Mai 1984) vermittelt.

Industriemechaniker/Industriemechanikerinnen sind überwiegend in den beruflichen Handlungsfeldern Herstellen, Montieren, Instandhalten und Automatisieren von technischen Systemen eingesetzt. Die genannten Handlungsfelder werden durch die jeweiligen Lernfelder abgebildet. Innerhalb der Handlungsfelder bauen die Lernfelder der einzelnen Jahrgangsstufen aufeinander auf.

Der Rahmenlehrplan geht von folgenden Zielen aus:

Industriemechaniker/Industriemechanikerinnen

- planen und organisieren Arbeitsabläufe, kontrollieren und bewerten Arbeitsergebnisse,
- prüfen mechanische und physikalische Größen,
- stellen Bauelemente durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren her,
- erstellen und optimieren Programme und bedienen numerisch gesteuerte Maschinen, Geräte oder Anlagen,
- montieren und demontieren Maschinen, Geräte, Vorrichtungen und Anlagen
- nehmen Systeme und Anlagen einschließlich der Steuerungs- und Regeleinrichtungen in Betrieb und weisen Kunden ein,
- führen Instandhaltungsarbeiten durch und stellen die Betriebsfähigkeit technischer Systeme sicher,
- erstellen technische Dokumentationen,
- wenden Normen und Richtlinien zur Sicherung der Prozess- und Produktqualität an und tragen im Betrieb zur ständigen Verbesserung von Arbeitsabläufen bei.

Ausgangspunkt der didaktisch-methodischen Gestaltung der Lernsituationen in den einzelnen Lernfeldern soll der Geschäfts- und Arbeitsprozess des beruflichen Handlungsfeldes sein. Dieser ist in den Zielformulierungen der einzelnen Lernfelder abgebildet. Die Ziele der Lernfelder sind maßgeblich für die Unterrichtsgestaltung und stellen zusammen mit den ergänzenden Inhalten den Mindestumfang dar.

Die fachlichen Inhalte der einzelnen Lernfelder sind nur generell benannt und nicht differenziert aufgelistet. Die Schule entscheidet im Rahmen ihrer Möglichkeiten in Kooperation mit den Ausbildungsbetrieben eigenständig über die inhaltliche Ausgestaltung der Lernfelder. Es besteht ein enger sachlicher Zusammenhang zwischen dem Rahmenlehrplan und dem Ausbildungsrahmenplan für die betriebliche Ausbildung. Es wird empfohlen, für die Gestaltung von exemplarischen Lernsituationen in den einzelnen Lernfeldern beide Pläne zugrunde zu legen. Die einzelnen Schulen erhalten somit mehr Gestaltungsaufgaben und eine erweiterte didaktische Verantwortung.

Mathematische, naturwissenschaftliche, technische Inhalte sowie sicherheitstechni-

sche, ökonomische bzw. betriebswirtschaftliche und ökologische Aspekte sind in den Lernfeldern integrativ zu vermitteln.

Einschlägige Normen und Rechtsvorschriften sowie Unfallverhütungsvorschriften sind auch dort zugrunde zu legen, wo sie nicht explizit erwähnt werden.

Die englischsprachigen Ziele und Inhalte sind mit 40 Stunden in die Lernfelder integriert.

Die Ziele und Inhalte der Lernfelder eins bis sechs sind mit den geforderten Qualifikationen der Ausbildungsordnung für die Zwischenprüfung bzw. den Teil 1 der Abschlussprüfung abgestimmt.

Die Lernfelder des siebenten Ausbildungshalbjahres berücksichtigen insbesondere die beruflichen Einsatzgebiete in ihrer ganzheitlichen Aufgabenstellung. Diese komplexen Aufgabenstellungen ermöglichen es einerseits, bereits vermittelte Kompetenzen und Qualifikationen zusammenfassend und projektbezogen zu nutzen und zu vertiefen und andererseits zusätzliche einsatzgebietspezifische Ziele und Inhalte in Abstimmung mit den Ausbildungsbetrieben zu erschließen.

Teil V: Lernfelder

Übersicht über die Lernfelder für den Ausbildungsberuf Industriemechaniker/Industriemechanikerin					
Lernfelder		Zeitrichtwerte			
Nr.		1. Jahr	2. Jahr	3. Jahr	4. Jahr
1	Fertigen von Bauelementen mit handgeführten Werkzeugen	80			
2	Fertigen von Bauelementen mit Maschinen	80			
3	Herstellen von einfachen Baugruppen	80			
4	Warten technischer Systeme	80			
5	Fertigen von Einzelteilen mit Werkzeugmaschinen		80		
6	Installieren und Inbetriebnehmen steuerungstechnischer Systeme		60		
7	Montieren von technischen Teilsystemen		40		
8	Fertigen auf numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen		60		
9	Instandsetzen von technischen Systemen		40		
10	Herstellen und Inbetriebnehmen von technischen Systemen			80	
11	Überwachen der Produkt- und Prozessqualität			60	
12	Instandhalten von technischen Systemen			60	
13	Sicherstellen der Betriebsfähigkeit automatisierter Systeme			80	
14	Planen und Realisieren technischer Systeme				80
15	Optimieren von technischen Systemen				60
	Summe (insgesamt 1020 Stunden)	320	280	280	140

Lernfeld 1

1. Ausbildungsjahr

Fertigen von Bauelementen mit handgeführten Werkzeugen

Zeitrichtwert: 80 Stunden

Zielformulierung:

Die Schülerinnen und Schüler bereiten das Fertigen von berufstypischen Bauelementen mit handgeführten Werkzeugen vor. Dazu werten sie Anordnungspläne und einfache technische Zeichnungen aus.

Sie erstellen und ändern Teilzeichnungen sowie Skizzen für Bauelemente von Funktionseinheiten und einfachen Baugruppen. Stücklisten und Arbeitspläne werden auch mit Hilfe von Anwendungsprogrammen erarbeitet und ergänzt.

Auf der Basis der theoretischen Grundlagen der anzuwendenden Technologien planen sie die Arbeitsschritte mit den erforderlichen Werkzeugen, Werkstoffen, Halbzeugen und Hilfsmitteln. Sie bestimmen die notwendigen technologischen Daten und führen die erforderlichen Berechnungen durch.

Die Schülerinnen und Schüler wählen geeignete Prüfmittel aus, wenden diese an und erstellen die entsprechenden Prüfprotokolle.

In Versuchen werden ausgewählte Arbeitsschritte erprobt, die Arbeitsergebnisse bewertet und die Fertigungskosten überschlägig ermittelt.

Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren und präsentieren die Arbeitsergebnisse. Sie beachten die Bestimmungen des Arbeits- und des Umweltschutzes.

Inhalte:

Teilzeichnungen

Gruppen- oder Montagezeichnungen

Technische Unterlagen und Informationsquellen

Funktionsbeschreibungen

Fertigungspläne

Eisen- und Nichteisenmetalle

Eigenschaften metallischer Werkstoffe

Kunststoffe

Allgemeintoleranzen

Halbzeuge und Normteile

Bankwerkzeuge, Elektrowerkzeuge

Hilfsstoffe

Grundlagen und Verfahren des Trennens und des Umformens

Prüfen

Material-, Lohn- und Werkzeugkosten

Masse von Bauteilen, Stückzahlberechnung

Präsentationstechniken

Normen

Lernfeld 2:

1. Ausbildungsjahr

Fertigen von Bauelementen mit Maschinen

Zeitrichtwert: 80 Stunden

Zielformulierung:

Die Schülerinnen und Schüler bereiten das maschinelle Herstellen von berufstypischen Bauelementen vor. Dazu werten sie Gruppenzeichnungen, Anordnungspläne und

Stücklisten aus. Sie erstellen und ändern Teilzeichnungen und die dazugehörigen Arbeitspläne auch mit Hilfe von Anwendungsprogrammen.

Sie wählen Werkstoffe unter Berücksichtigung ihrer spezifischen Eigenschaften aus und ordnen sie produktbezogen zu. Sie planen die Fertigungsabläufe, ermitteln die technologischen Daten und führen die notwendigen Berechnungen durch.

Sie verstehen den grundsätzlichen Aufbau und die Wirkungsweise der Maschinen und wählen diese sowie die entsprechenden Werkzeuge auftragsbezogen unter Beachtung funktionaler, technologischer und wirtschaftlicher Kriterien aus und bereiten die Maschinen für den Einsatz vor.

Die Schülerinnen und Schüler entwickeln Beurteilungskriterien, wählen Prüfmittel aus und wenden sie an, erstellen und interpretieren Prüfprotokolle.

Sie präsentieren die Arbeitsergebnisse, optimieren die Arbeitsabläufe und entwickeln Alternativen. Dabei nutzen sie die modernen Medien und Präsentationsformen.

In Versuchen erproben sie ausgewählte Arbeitsschritte und auch alternative Möglichkeiten und bewerten die Arbeitsergebnisse.

Sie kennen die Einflüsse des Fertigungsprozesses auf Maße und Oberflächengüte. Sie setzen sich mit den Einflüssen auf den Fertigungsprozess auseinander und berücksichtigen dabei die Bedeutung der Produktqualität. Sie beachten die Bestimmungen des Arbeits- und des Umweltschutzes.

Inhalte:

Technische Zeichnungen und Informationsquellen

Fertigungspläne

Funktionsbeschreibungen

Auswahlkriterien für Prüfmittel und Anwendungen

ISO – Toleranzen

Oberflächenangaben

Messfehler

Bohren, Senken, Reiben, Fräsen, Drehen

Funktionseinheiten von Maschinen und deren Wirkungsweise

Standzeiten von Werkzeugen

Fertigungsdaten und deren Berechnungen

Kühl- und Schmiermittel

Grundlagen des Qualitätsmanagements

Werkzeug- und Maschinenkosten, Materialverbrauch, Arbeitszeit

Lernfeld 3

1. Ausbildungsjahr

Herstellen von einfachen Baugruppen

Zeitrichtwert: 80 Stunden

Zielformulierung:

Die Schülerinnen und Schüler bereiten das Herstellen von einfachen Baugruppen vor. Dazu lesen sie berufstypische Gesamt- und Gruppenzeichnungen, Anordnungspläne und einfache Schaltpläne und können die Funktionszusammenhänge der Baugruppen beschreiben und erklären.

Sie erstellen und ändern Teil- und Gruppenzeichnungen sowie Stücklisten und wenden Informationen aus technischen Unterlagen an. Auch unter Verwendung von Lernprogrammen planen sie einfache Steuerungen und wählen die entsprechenden Bauteile aus.

Sie beschreiben die sachgerechte Montage von Baugruppen und vergleichen Montagevorschläge auch unter Anwendung fach- und englischsprachiger Begriffe. Einzelteile werden systematisch und normgerechnet gekennzeichnet. Die Schülerinnen und Schüler verwenden Montageanleitungen und entwickeln Montagepläne unter Berücksichtigung von Montagehilfsmitteln und kundenspezifischen Anforderungen.

Sie unterscheiden Fügeverfahren nach ihren Wirkprinzipien und ordnen sie anwendungsbezogen zu.

Sie wählen die erforderlichen Werkzeuge, Normteile und Vorrichtungen produktbezogen aus und organisieren einfache Montagetätigkeiten im Team.

Sie entwickeln Prüfkriterien für Funktionsprüfungen, erstellen Prüfpläne und Prüfprotokolle und dokumentieren und präsentieren diese. Sie bewerten Prüfergebnisse, beseitigen Qualitätsmängel, optimieren Montageabläufe und berücksichtigen deren Wirtschaftlichkeit. Sie beachten die Bestimmungen des Arbeits- und des Umweltschutzes.

Inhalte:

Teil-, Gruppen- und Gesamtzeichnungen, Anordnungspläne

Technische Informationsquellen

Funktionsbeschreibungen

Stückliste und Montagepläne

Montagebeschreibungen

Werkzeuge, Vorrichtungen

Werk-, Hilfs- und Zusatzstoffe

Grundlagen des kraft-, form- und stoffschlüssigen Fügens

Normteile

Grundlagen des Qualitätsmanagements

Funktionsprüfung

Kraft- und Drehmomentberechnungen

Grundlagen der Steuerungstechnik

Arbeitsorganisation und Arbeitsplanung

Montagekosten

Lernfeld 4

1. Ausbildungsjahr

Warten technischer Systeme

Zeitrichtwert: 80 Stunden

Zielformulierung:

Die Schülerinnen und Schüler bereiten die Wartung von technischen Systemen insbesondere von Betriebsmitteln vor und ermitteln Einflüsse auf deren Betriebsbereitschaft.

Dabei bewerten sie die Bedeutung dieser Instandhaltungsmaßnahme unter den Gesichtspunkten Sicherheit, Verfügbarkeit und Wirtschaftlichkeit.

Sie lesen Anordnungspläne, Wartungspläne und Anleitungen auch in englischer Sprache.

Sie planen Wartungsarbeiten und bestimmen die notwendigen Werkzeuge und Hilfsstoffe. Sie wenden die Grundlagen der Elektrotechnik und der Steuerungstechnik an und erklären einfache Schaltpläne in den verschiedenen Gerätetechniken.

Sie beachten die Bestimmungen des Arbeits- und Umweltschutzes. Dabei berücksichtigen sie besonders die Sicherheitsvorschriften für elektrische Betriebsmittel. Sie messen und berechnen elektrische und physikalische Größen. Sie bewerten und diskutieren ihre Arbeitsergebnisse und stellen diese dar.

Inhalte:

Grundbegriffe der Instandhaltung
 Wartungspläne
 Anordnungspläne
 Betriebsanleitungen
 Betriebsorganisation
 Verschleißursachen, Störungsursachen
 Schmier- und Kühlschmierstoffe, Entsorgung
 Korrosionsschutz und Korrosionsschutzmittel
 Funktionsprüfung
 Instandhaltungs- und Ausfallkosten, Störungsfolgen
 Schadensanalyse
 Größen im elektrischen Stromkreis, Ohmsches Gesetz
 Gefahren des elektrischen Stroms, elektrische Sicherheit
 Normen und Verordnungen

Lernfeld 5

2. Ausbildungsjahr, 1. Halbjahr

Fertigen von Einzelteilen mit Werkzeugmaschinen

Zeitrichtwert: 80 Stunden

Zielformulierung:

Die Schülerinnen und Schüler fertigen auftragsbezogen unter Berücksichtigung des Arbeits- und Umweltschutzes Werkstücke aus verschiedenen Werkstoffen auf Werkzeugmaschinen. Sie entnehmen Gruppenzeichnungen, Teilzeichnungen, Skizzen und Stücklisten die notwendigen Informationen. Sie erstellen und ändern Skizzen und Teilzeichnungen auch mit Hilfe von Anwendungsprogrammen. Die Schülerinnen und Schüler wählen unter technologischen Aspekten geeignete Fertigungsverfahren aus. Sie entscheiden, ob vor der spanenden Fertigung Verfahren zum Ändern von Stoffeigenschaften durchgeführt werden müssen. Sie legen notwendige technologische Daten fest und wählen die erforderlichen Hilfsstoffe aus. Für das gewählte Fertigungsverfahren erstellen sie Arbeitspläne, wählen Spannmittel für Werkstücke und Werkzeuge aus, und richten die Maschine zur Fertigung ein.

Die Schülerinnen und Schüler entwickeln Prüfpläne auf der Grundlage der Vorschriften zum Qualitätsmanagement. Sie wählen Prüfmittel aus, führen und interpretieren Prüfprotokolle. Sie dokumentieren und präsentieren die Arbeitsergebnisse, bewerten sie und entwickeln Alternativen. Sie untersuchen die Einflüsse des Fertigungsprozesses auf Maße, Oberflächengüte und Form. Sie ermitteln die Fertigungskosten und beurteilen die Wirtschaftlichkeit der ausgewählten Fertigungsverfahren. Die Schülerinnen und Schüler begründen ihre Entscheidungen und reagieren sachbezogen auf Kritik an ihrer Arbeit.

Inhalte:

Technische Informationsquellen
 Spanende Fertigungsverfahren
 Bearbeitungsparameter
 Schneidstoffe
 Werkstoffnormung
 Glühverfahren
 Hauptnutzungszeit

Kühlschmierstoffe
 Prüfanweisungen
 Prüfmittelauswahl und -überwachung
 Attributive und variable Prüfmerkmale
 Form- und Lagetoleranzen

Lernfeld 6 **Installieren und Inbetriebnehmen steuerungstechnischer Systeme**
 2. Ausbildungsjahr, 1. Halbjahr Zeitrichtwert: 60 Stunden

Zielformulierung:

Die Schülerinnen und Schüler installieren steuerungstechnische Systeme und nehmen sie in Betrieb.

Aus Schaltplänen und anderen Dokumentationen ermitteln sie für Steuerungen in unterschiedlichen Gerätetechniken die zu verwendenden steuerungstechnischen Komponenten sowie den Funktionsablauf. Dabei benutzen sie Herstellerunterlagen, auch in englischer Sprache.

Die Schülerinnen und Schüler planen und realisieren den Aufbau der Steuerung. Sie nehmen das steuerungstechnische System unter Berücksichtigung des Arbeitsschutzes in Betrieb. Sie entwickeln Strategien zur Fehlersuche und zur Optimierung des steuerungstechnischen Systems und wenden diese an.

Sie dokumentieren und präsentieren ihre Ergebnisse auch unter Verwendung von geeigneten Anwendungsprogrammen.

Inhalte:

Technologieschema
 Pneumatische und hydraulische Leistungsteile
 Versorgungseinheit
 Sensoren
 Stoff-, Energie-, Informationsfluss
 Stromlaufpläne
 Druckmedien
 Drücke, Kräfte,
 Geschwindigkeiten, Volumenstrom
 Betriebsarten
 Anlagensicherheit

Lernfeld 7 **Montieren von technischen Teilsystemen**
 2. Ausbildungsjahr, 2. Halbjahr Zeitrichtwert: 40 Stunden

Zielformulierung:

Die Schülerinnen und Schüler planen die Montage von technischen Teilsystemen. Mit Hilfe von technischen Zeichnungen, Anordnungsplänen und Stücklisten führen sie eine Funktionsanalyse durch.

Sie erstellen Montagepläne unter Berücksichtigung von Funktionen und Eigenschaften der Bauelemente.

Die Schülerinnen und Schüler ermitteln die für die Montage notwendigen Kennwerte, wählen die erforderlichen Werkzeuge und Hilfsmittel aus und montieren die Baugruppen.

Sie führen die Funktionskontrolle durch und erstellen Prüfprotokolle. Sie bewerten Prüfergebnisse, optimieren Montageabläufe und berücksichtigen deren Wirtschaftlichkeit. Sie dokumentieren und präsentieren die Arbeitsergebnisse. Dabei wenden sie verschiedene Formen der Visualisierung an.

Inhalte:

Achsen und Wellen
Gleitlager
Wälzlager
Führungen
Dichtungen
Reibung, Wärmedehnung
Welle-Nabe-Verbindungen
Flächenpressung
Festigkeitskenngrößen
Passungsarten
Passungssysteme

Lernfeld 8

Fertigen auf numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen

2. Ausbildungsjahr, 2. Halbjahr

Zeitrichtwert: 40 Stunden

Zielformulierung:

Die Schülerinnen und Schüler fertigen Bauelemente durch Einzel- und Serienfertigung auf numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen. Sie lesen und erstellen Skizzen und Teilzeichnungen und entnehmen ihnen die erforderlichen Informationen für die CNC-Fertigung.

Sie ermitteln die technologischen und geometrischen Daten für die Bearbeitung und erstellen Arbeits- und Werkzeugpläne. Die Schülerinnen und Schüler planen die Einspannung für Werkstücke und Werkzeuge und richten die Werkzeugmaschine ein. Sie entwickeln CNC-Programme auch durch grafische Programmierverfahren und überprüfen sie durch Simulationen.

Unter Anwendung ausgewählter Elemente des Qualitätsmanagements erstellen sie Prüfpläne auch im Hinblick auf die Serienfertigung. Sie wählen Prüfmittel aus, bewerten die Prüfergebnisse und optimieren auf dieser Grundlage den Fertigungsprozess, indem sie die Einflüsse der Fertigungsparameter auf Maße, Oberflächengüte und Produktivität berücksichtigen.

Sie beachten die Bestimmungen des Arbeitsschutzes an CNC-Maschinen.

Inhalte:

Koordinatenbemaßung
Arbeitsplan, Werkzeugplan, Einrichteblatt
Aufbau und Funktion von CNC-Maschinen
Koordinatensysteme
Bezugspunkte
Geometriedaten
Technologiedaten
Programmaufbau

Werkzeugkorrekturen
Attributive und variable Merkmalsprüfung

Lernfeld 9

3. Ausbildungsjahr

Instandsetzen von technischen Systemen

Zeitrichtwert: 40 Stunden

Zielformulierung:

Die Schülerinnen und Schüler setzen technische Systeme instand. Sie planen Instandsetzungsmaßnahmen für technische Systeme unter Berücksichtigung betrieblicher und wirtschaftlicher Forderungen. Dazu beschaffen sie die notwendigen technischen Informationen.

Die Schülerinnen und Schüler demontieren Teilsysteme in Baugruppen und Bauelemente unter Berücksichtigung der jeweiligen Schnittstellen und wählen die erforderlichen Werkzeuge und Hilfsmittel aus.

Sie analysieren Fehler und dokumentieren diese. Sie ermitteln die zu ersetzenden Bauelemente, planen die Ersatzbeschaffung und wählen geeignete Hilfs- und Betriebsstoffe aus. Sie ersetzen die defekten Bauelemente und montieren das System.

Während der Instandsetzung entscheiden sie, ob und welche Unterstützung von anderen Fachabteilungen notwendig ist.

Die Schülerinnen und Schüler prüfen die Funktion und bereiten die Abnahme vor.

Sie planen die fachgerechte Entsorgung der defekten Teile und der verbrauchten Hilfsstoffe. Sie wenden die Bestimmungen zur Arbeitssicherheit und zum Umweltschutz an.

Inhalte:

Gesamtzeichnungen

Schaltpläne

Zustands- und ausfallbedingte Instandsetzung

Stillstandszeiten, Ausfallkosten

Abnutzungsvorrat

Verschleiß

Schmierstoffe

Fehleranalyse

Instandsetzungsvorschriften

Inspektionsberichte

Ersatzteillisten

Demontage-/Montagepläne

Abnahmeprotokoll

Lernfeld 10

3. Ausbildungsjahr

Herstellen und Inbetriebnehmen von technischen Systemen

Zeitrichtwert: 80 Stunden

Zielformulierung:

Die Schülerinnen und Schüler stellen technische Systeme her und nehmen sie in Betrieb. Anhand von Gesamtzeichnungen beschreiben sie Funktionszusammenhänge von Bauelementen und Baugruppen. Sie nehmen Änderungsaufträge entgegen, fertigen Skizzen an, führen notwendige Berechnungen durch und wählen geeignete Fertigungsverfahren aus. Die Schülerinnen und Schüler wählen Bauelemente und Baugruppen nach Funktion bzw.

Vorgabe aus.

Sie planen den Arbeitsablauf auch unter Berücksichtigung ergonomischer Gesichtspunkte. Sie legen Montagehilfsmittel fest und stellen die Einzelteile für die Montage zusammen. Die Schülerinnen und Schüler entscheiden, ob Fachabteilungen hinzuzuziehen sind. Sie fügen Teilsysteme zu Gesamtsystemen und nehmen sie in Betrieb. Die geforderten Parameter werden eingestellt, geprüft und dokumentiert. Die Schülerinnen und Schüler erstellen Bedienungsanleitungen. Sie protokollieren die Übergabe des technischen Systems an den Kunden.

Die Schülerinnen und Schüler beachten die Vorschriften des Arbeits- und Umweltschutzes sowie ökonomische Gesichtspunkte.

Inhalte:

Pflichtenheft

Getriebe

Kupplungen

Pumpen

Elektrische Antriebe

Mechanische und elektrische Kenngrößen und Kennlinien

Schweißen, Kleben

Hebezeuge

Anschlagen von Lasten

Sicherheitseinrichtungen

Kundengespräch

Lernfeld 11

3. Ausbildungsjahr

Überwachen der Produkt- und Prozessqualität

Zeitrichtwert: 60 Stunden

Zielformulierung:

Die Schülerinnen und Schüler überwachen die Produkt- und Prozessqualität und führen Maschinen- und Prozessfähigkeitsuntersuchungen nach Auftrag und Anweisung durch. Sie planen die Durchführung, nehmen Prozessdaten auf und bewerten die ermittelten Kenngrößen auch mit Hilfe von Grafiken. Sie unterscheiden systematische von zufälligen Einflussgrößen und ermitteln diese für ausgewählte Prozesse anhand von Ursache-Wirkungs-Zusammenhängen. Die Schülerinnen und Schüler wenden statistische Verfahren der Qualitätssicherung in der laufenden Produktion auch unter Verwendung von Anwendersoftware an. Sie dokumentieren die Einhaltung der Prozess- und Produktqualität nach Kundenvorgaben. Sie überwachen den Produktionsprozess mit Methoden der Qualitätssicherung in der Massen- und Serienfertigung. Dabei nehmen sie Prozesskenngrößen für variable und attributive Produktmerkmale auf und führen und interpretieren Prozessregelkarten. Sie dokumentieren den zeitlichen Verlauf eines Prozesses und leiten aus den Qualitätsdaten Korrekturmaßnahmen am Prozess ab.

Sie präsentieren Qualitätsdaten, diskutieren Konsequenzen für den Produktionsprozess und sichern die Ergebnisse.

Inhalte:

Qualitätsnormen

Statistische Prozessregelung

Qualitätsregelkarten
 Ursache-Wirkungs-Diagramme
 Maschinenfähigkeitsindizes
 Prozessfähigkeitsindizes
 Normalverteilung
 Histogramme
 Standardabweichung, arithmetischer Mittelwert, Medianwert, Spannweite
 Prüfanweisungen

Lernfeld 12

4. Ausbildungsjahr

Instandhalten von technischen Systemen

Zeitrichtwert: 60 Stunden

Zielformulierung:

Die Schülerinnen und Schüler halten technische Systeme instand, indem sie Maßnahmen zur Verbesserung der Verfügbarkeit und Zuverlässigkeit planen und durchführen. Sie nehmen Kundenaufträge zur Instandhaltung von technischen Systemen an.

Sie untersuchen Systeme hinsichtlich der Ursachen der festgestellten Fehler. Dazu nutzen sie technische Unterlagen auch in englischer Sprache. Sie grenzen Teilsysteme ab und bestimmen die Eingangs- und Ausgangsgrößen.

Die Schülerinnen und Schüler wählen geeignete Prüfverfahren und Prüfmittel aus und wenden diese an. Aus den Fehlerursachen und der Fehlerhäufigkeit ermitteln sie Schwachstellen, analysieren und bewerten diese unter Anwendung geeigneter Methoden auch hinsichtlich Belastung und Verschleiß. Sie beraten den Kunden bezüglich möglicher Maßnahmen zur Verbesserung und erstellen die hierfür notwendigen Unterlagen und Pläne.

Die Schülerinnen und Schüler beschaffen die notwendigen Bauelemente, stellen die Funktionsfähigkeit des technischen Systems wieder her und dokumentieren ihre Ergebnisse. Nach Abschluss der Instandhaltung übergeben sie das technische System dem Kunden.

Sie berücksichtigen wirtschaftliche und rechtliche Folgen von Instandhaltungsarbeiten und deren Einfluss auf die Qualitätsanforderungen an die Produktion und das Produkt. Sie beachten die Bestimmungen des Arbeits- und Umweltschutzes.

Inhalte:

Ausfallbedingte, zustandsbedingte und vorbeugende Instandhaltung
 Schadensanalyse
 Werkstoffprüfverfahren
 Wärmebehandlungsverfahren
 Statistische Fehlerauswertung
 Paretoanalyse
 Kostenvoranschläge
 Ausfallzeiten
 Instandhaltungskosten
 Produkthaftung unter Beachtung des Qualitätsmanagements

Lernfeld 13

4. Ausbildungsjahr

Sicherstellen der Betriebsfähigkeit automatisierter Systeme

Zeitrichtwert: 80 Stunden

Zielformulierung:

Die Schülerinnen und Schüler sichern die Betriebsfähigkeit automatisierter Systeme. Hierzu analysieren sie automatisierte Systeme unter Verwendung von technischen Dokumentationen auch in englischer Sprache.

Für einzelne Teilsysteme entwickeln sie unter Berücksichtigung des vorgegebenen Prozessablaufes und der Herstellerunterlagen Lösungen zur Prozessoptimierung.

Zur Behebung von Betriebsstörungen erarbeiten sie Strategien zur Fehlereingrenzung, wenden sie an und beseitigen die Fehler unter Berücksichtigung wirtschaftlicher Aspekte. Die Schülerinnen und Schüler modifizieren Systeme, testen, dokumentieren und präsentieren ihre Lösungen. Sie berücksichtigen notwendige Maßnahmen zum Arbeitsschutz beim Umgang mit Fertigungs- und Handhabungssystemen.

Sie bewerten die ökonomischen und gesellschaftlichen Aspekte der Automatisierungstechnik

Inhalte:

Elektropneumatische und elektrohydraulische Funktionseinheiten

Steuerung

Regelung

Programmierbare Steuerungen

Betriebsarten

Ablaufsprache, Funktionsbausteinsprache

Flexible Handhabungssysteme

Schnittstellen

Instandhaltungsvorschriften

Sicherheitseinrichtungen

Lernfeld 14:

4. Ausbildungsjahr

Planen und Realisieren technischer Systeme

Zeitrichtwert: 80 Stunden

Zielformulierung:

Die Schülerinnen und Schüler planen und realisieren technische Systeme. Sie analysieren Projektaufträge im Hinblick auf ihre Durchführbarkeit und definieren die Ziele.

Die Schülerinnen und Schüler übernehmen die Projektorganisation, dokumentieren den Projektfortschritt, analysieren und bewerten den Verlauf und leiten notwendige Maßnahmen ein. Sie beachten die Vorgaben des Qualitätsmanagements und sichern dadurch die Qualität von Produkten und Prozessen.

Sie erstellen Dokumentationen und präsentieren ihre Ergebnisse. Dabei verwenden sie aktuelle Informations- und Kommunikationsmedien.

Die Schülerinnen und Schüler beurteilen Projektergebnisse und Handlungsprozesse

unter lern- und arbeitsorganisatorischen, technischen, ökologischen und ökonomischen Aspekten.

Inhalte:

Lasten-/ Pflichtenheft
Projektstrukturplan
Evaluation

Lernfeld 15:

4. Ausbildungsjahr

Optimieren von technischen Systemen

Zeitrhythmus: 60 Stunden

Zielformulierung:

Die Schülerinnen und Schüler optimieren technische Systeme. Dabei untersuchen sie störungsfrei arbeitende Systeme und Produktionsabläufe hinsichtlich der Optimierungsmöglichkeiten in Bezug auf Ergonomie, Gesundheits-, Umweltschutz und Wirtschaftlichkeit.

Sie erarbeiten Verbesserungsvorschläge auch unter Berücksichtigung technologischer Entwicklungen sowie neuer Werk- und Hilfsstoffe. Die Schülerinnen und Schüler präsentieren die Vorschläge, moderieren die Entscheidungsfindung in Arbeitsgruppen, schätzen den wirtschaftlichen Nutzen ein und entscheiden über eine Weiterleitung der Optimierungsvorschläge an das betriebliche Vorschlagswesen.

Sie planen Optimierungsmaßnahmen und entscheiden über eine eigenverantwortliche Durchführung. Sie dokumentieren die durchgeführten Arbeiten.

Inhalte:

Arbeitsorganisation
Ideenmanagement
Wissensmanagement

Sachverständigenliste

Beruf	Name	Betrieb	Gew	E-Mail
Industriemechaniker/in	Bachmann Hans-Georg	Volkswagen Coaching GmbH Brieffach 1056/8 38436 Wolfsburg	IGM	hans-georg.bachmann@volkswagen.de
Konstruktions- mechaniker/in	Bäurle Constantin	Carl Zeiss 07364/202658	IGM	baeurle@zeiss.de
Industriemechaniker/in	Beul Dieter	Deutsche Bahn AG	TRANSNET	dieter.beul@bahn.de
Industriemechaniker/in	Dux Dieter	E.ON Kraftwerke GmbH Aus- und Fortbildungszentrum Bergmannsglückstr. 41 – 43 45896 Gelsenkirchen	IGBCE	hans-dieter.dux@eon-energie.com
Industriemechaniker/in	Ebbing Dieter	Degussa AG Serviceeinheit Ausbildung Paul-Baumann-Str. 1 45764 Marl	IGBCE	dieter.ebbing@degussa.com
Anlagenmechaniker/in	Eigel Erwin	Deutsche Bahn AG	TRANSNET	eeigel@hecomp.de
Werkzeugmechaniker/in	Englert Willi	Audi AG Team Koordinator-Bildungswesen Postfach 1144 71448 Neckarsulm	IGM	willi.englert@audi.de
Anlagenmechaniker/in	Evertsbusch Eckhardt	PPS Personal- Produktions- und Servicegesellschaft mbH Eisenhüttenstr. 99 38239 Salzgitter	IGM	Evertsbusch.eckhardt@pps-service.de
Beobachter des Handwerks	Frerichs Richard	Volkswagen Coaching GmbH Brieffach 5056-1 Postfach 2365 26703 Emden	IGM	richard.frerichs@volkswagen.de
Beobachter Giessereiindustrie	Gleffe Hans-Joachim	KM-Europa-Metal Miraustr. 10 – 14 13507 Berlin	IGM	hans-joachim.gleffe@mvb-berlin.de
Koordinator/in	Heiking Jürgen	Industriegewerkschaft Metall Ressort Bildungs- und Qualifizierungspolitik Wilhelm-Leuschner-Straße 79 60329 Frankfurt am Main	IGM	juergen.heiking@igmetall.de
Werkzeugmechaniker/in	Köstler Stefan	BMW AG Herbert-Quandt-Allee 93055 Regensburg	IGM	stefan.koestler@bmw.de
Konstruktions- mechaniker/in	Lingen Roland	Schlafhorst AG & Co Abt. DVAM Blumenberger Str. 143 – 145 41061 Mönchengladbach	IGM	roland.lingen@schlafhorst.de
Zerspanungs- mechaniker/in	Mayer Harald	DaimlerChrysler AG Werk Gaggenau, BHT-663 76568 Gaggenau	IGM	harald.mayer@daimlerchrysler.com
Werkzeugmechaniker/in	Pilz Gerhard	Grammer AG Köferinger Str. 9 – 13 92245 Kümmersbrunn	IGM	gerhard.pilz@grammer.com
Industriemechaniker/in	Schlaf Axel	Rasselstein Hoesch GmbH Koblenzer Str. 141 56626 Andernach	IGM	axel.schlaf@tks-rasselstein.thyssenkrupp.co
Anlagenmechaniker/in	Schröder Joachim	BASF AG GPB/AO-N 960 Carl-Bosch-Str. 123 67056 Ludwigshafen	IGBCE	joachim.schroeder@basf-ag.de
Konstruktionsmechaniker/in	Siemens Erwin	Meyer Werft	IGM	siemens@meyerwerft.de
Zerspanungsmechaniker/in	Voss Werner de	Flender AG Betriebsrat Alfred-Flender-Str. 46395 Bocholt	IGM	werner.de-vos@flender.com
Zerspanungsmechaniker/in	Weishäupl Josef	ZF Passau GmbH, Abt. OHVT 94030 Passau	IGM	josef.weishaeupl@zf.com



☐ Beitrittserklärung

☐ Änderungsmitteilung

Mitgliedsnummer

Verwaltungsstelle

Name

Vorname

Straße/Hausnummer

Postleitzahl/Wohnort

Telefon

Geburtsdatum

E-Mail

Betrieb: Name und Ort

☐ z. Zt. vollbeschäftigt ☐ teilzeitbeschäftigt ☐ männlich ☐ weiblich

☐ Auszubildende/r bis voraussichtlich: _____

☐ gewerbl. Arbeitnehmer/in ☐ Angestellte/r ☐ kaufm. ☐ techn. ☐ Meister

Nationalität

Änderung des bisherigen Status

Mitgliedsbeitrag (1% des monatl. Bruttoverdienstes)

ab Monat

geworben durch (Name und Betrieb)

Einzugsermächtigung/Bankverbindung

Kto.Nr.

Bankleitzahl

Name des Kreditinstituts

in PLZ

Ort

Ich bestätige die erfassten Daten über meine Person sowie den Grund (Zugangsart) für die Eintragung dieser Daten. Ich bin hiermit darüber informiert, dass die IG Metall zur Erfüllung ihrer satzungsgemäßen Aufgaben personenbezogene Angaben über mich mit Hilfe von Computern (automatisiert) verarbeitet. Die für den Beitragsentzug nötigen Daten werden zwischen der IG Metall und dem Geldinstitut – bei Lohnabzug mit dem Arbeitgeber – ausgetauscht (übermittelt). Die Verwaltungsstelle informiert mich auf Wunsch über alle gespeicherten Daten. Hiermit ermächtige ich widerruflich die IG Metall, den jeweils von mir nach § 5 der Satzung zu entrichtenden Mitgliedsbeitrag von 1 % des monatlichen Bruttoverdienstes bei Fälligkeit einzuziehen.

Diese Ermächtigung erstreckt sich im Rahmen der von dem Ortsvorstand der IG Metall festgelegten Kassierungsart (§ 5 Ziff. 5 Satz 3 der Satzung) sowohl auf den Abruf von meinem Bankkonto, als auch auf den Einbehalt des Beitrags durch meinen Arbeitgeber in der jeweiligen Höhe. Dies schließt die Weitergabe der entsprechenden Daten an die IG Metall ein.

Dieser Auftrag kann nur schriftlich mit einer Frist von sechs Wochen zum Quartalsende bei der Verwaltungsstelle der IG Metall rückgängig gemacht werden. Alle Änderungen oder Unstimmigkeiten, die sich aus diesem Auftrag ergeben, kann ich nur bei der Verwaltungsstelle der IG Metall regeln.

Die vorstehenden Daten werden zum Zweck der Mitgliederbetreuung von der IG Metall erhoben und unter Beachtung des BDSG verarbeitet. Weitere Empfänger dieser Daten sind die Service-Center der IG Metall. Den vorstehenden Hinweis zum Datenschutz habe ich zur Kenntnis genommen.

Datum und Unterschrift

Bitte kopieren und an unten genannte Adresse schicken.

Bitte abgeben bei IG Metall-Betriebsräten/-Vertrauensleuten, der IG Metall-Verwaltungsstelle, oder schicken an: IG Metall-Vorstand, Ressort Werbung, 60519 Frankfurt/Main

Die neuen industriellen Metallberufe sind da. Rechtzeitig zum Ausbildungsjahr 2004/2005.
Das sind fünf runderneuerte Berufe mit besten Perspektiven für die Zukunft. Ausbildungsdauer 3,5 Jahre.



Alles neu bei Metall

Anlagenmechaniker/in
Industriemechaniker/in
Konstruktionsmechaniker/in
Werkzeugmechaniker/in
Zerspanungsmechaniker/in

www.igmetall.de



Jetzt informieren unter www.meberufe.info · www.metallberufe.igmetall-wap.de