

Abschlussprüfung Teil 2 für Metallberufe und Gießereimechaniker

Merkblatt für den betrieblichen Auftrag

Rechtsgrundlage

Gemäß der jeweiligen Ausbildungsordnung hat der Prüfungsteilnehmer in 15 - 18 Stunden (siehe unten) einen betrieblichen Auftrag durchzuführen und mit praxisbezogenen Unterlagen zu dokumentieren sowie darüber ein Fachgespräch von höchstens 30 Minuten zu führen. Das Fachgespräch wird auf Grundlage der praxisbezogenen Unterlagen (Dokumentation) des bearbeiteten betrieblichen Auftrags durchgeführt.

Genehmigung des betrieblichen Auftrags

Dem Prüfungsausschuss ist vor der Durchführung des betrieblichen Auftrags die Aufgabenstellung einschließlich eines geplanten Bearbeitungszeitraums zur Genehmigung vorzulegen. Der Prüfungsteilnehmer soll im Prüfungsbereich zeigen, dass er:

Gilt für alle Metallberufe (außer Gießereimechaniker)	
<ul style="list-style-type: none"> • 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. 	
Anlagenmechaniker (Vorgabezeit: 18 Stunden)	Industriemechaniker (Vorgabezeit: 18 Stunden)
<ul style="list-style-type: none"> • Zum Nachweis kommen insbesondere Herstellen, Ändern oder Instandhalten von Anlagen oder Anlagenteilen in Betracht. • Im Einsatzgebiet Schweißtechnik drei schweißtechnische Prüfstücke in zwei Handschweißverfahren nach den allgemein anerkannten Regeln der Schweißtechnik mit zwei verschiedenen Werkstoffgruppen ausführen oder in den übrigen Einsatzgebieten Fügetechniken anwenden kann. 	Werkzeugmechaniker (Vorgabezeit: 18 Stunden)
	<ul style="list-style-type: none"> • Zum Nachweis kommt insbesondere Herstellen, Ändern oder Instandhalten von Werkzeugen, Vorrichtungen oder Instrumenten in Betracht.
Konstruktionsmechaniker (Vorgabezeit: 18 Stunden)	Zerspanungsmechaniker (Vorgabezeit: 15 Stunden)
<ul style="list-style-type: none"> • Zum Nachweis kommen insbesondere Herstellen, Montieren und Demontieren von Metallkonstruktionen in Betracht. • Im Einsatzgebiet Schweißtechnik drei schweißtechnische Prüfstücke in zwei Handschweißverfahren nach den allgemein anerkannten Regeln der Schweißtechnik mit zwei verschiedenen Werkstoffgruppen ausführen oder in den übrigen Einsatzgebieten Fügetechniken anwenden kann. 	<ul style="list-style-type: none"> • Zum Nachweis kommen insbesondere Durchführen und Überwachen von Fertigungsprozessen an Werkzeugmaschinen oder Fertigungssystemen in Betracht.

Gießereimechaniker (Vorgabezeit: 15 – 18 Stunden)

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

Der Prüfungsteilnehmer hat für den betrieblichen Auftrag nachstehende Kriterien bzw. **Phasen** zu beachten:

- **Beschreibung des Ausgangszustands, Rahmenbedingungen (Arbeitsumfeld)**
- **Phase: Information**
- **Phase: Auftragsplanung**
- **Phase: Auftragsdurchführung**
- **Phase: Auftragskontrolle**

Es ist grundsätzlich darauf zu achten, dass sich der betriebliche Auftrag nicht auf Betriebsgeheimnisse bezieht oder der Datenschutz beeinträchtigt wird.

Termine und organisatorischer Ablauf der Prüfung

- Der **Antrag auf Genehmigung des betrieblichen Auftrags** ist fristgerecht über das Online-Portal <https://www.ihk-niederbayern.de/azubiportal> einzureichen (die erforderliche PIN zur Abgabe erhalten die Prüfungsteilnehmer rechtzeitig per E-Mail).
- Die **Entscheidungshilfe (Matrix)** sowie eine **Zeichnung/Skizze/Bild** müssen zum besseren Verständnis mit eingereicht werden.
- Die Entscheidung des Prüfungsausschusses über die Genehmigung des Auftrags wird per E-Mail an den Auszubildenden verschickt.
- Wird der Antrag bzw. die Dokumentation nicht fristgerecht eingereicht, wird dieser Prüfungsteil mit 0 Punkten bewertet und gilt somit als nicht bestanden.

Nach **Genehmigung und Durchführung** des betrieblichen Auftrags ist die Projektdokumentation (maximal vier Seiten, zusätzlich betriebsübliche Unterlagen) über das Online-Portal bei der IHK einzureichen.

Die **Dokumentation** muss unter anderem enthalten:

- Deckblatt (Titel des Auftrags, Name und Beruf des Prüfungsteilnehmers, Anschrift des Ausbildungsbetriebes).
- Inhaltsverzeichnis mit Seitenangabe.
- Detaillierte **technische** Beschreibung des Auftrags (mit betriebsüblichen Unterlagen) unter Beachtung der **Phasen**.
- Deutliche Kennzeichnung der Tätigkeiten bzw. Unterlagen, die nicht vom Prüfungsteilnehmer ausgeführt bzw. erstellt wurden.
- Zeichnungen (ggf. auch für verwendete Vorrichtungen und Werkzeuge) - auf gute Lesbarkeit achten. Gefertigte Maße in den Zeichnungen markieren.
- Beschreibung der verwendeten Maschinen und Steuerungen.
- Werksinterne Normen möglichst in DIN/ISO übersetzen.