

**Geprüfter Industriemeister/  
Geprüfte Industriemeisterin**

**Fachrichtung Gießerei**

**Besondere Rechtsvorschriften  
über die Prüfung zum anerkannten Abschluss  
Geprüfter Industriemeister/Geprüfte Industriemeisterin - Fachrichtung Gießerei**

**§ 1**

**Ziel der Prüfung und Bezeichnung des  
Abschlusses**

- (1) Zum Nachweis von Kenntnissen, Fertigkeiten und Erfahrungen, die durch die berufliche Fortbildung zum Geprüften Industriemeister/zur Geprüften Industriemeisterin - Fachrichtung Gießerei erworben worden sind, kann die zuständige Stelle Prüfungen nach den §§ 2 bis 9 durchführen.
- (2) Ziel der Prüfung ist der Nachweis der Qualifikation zum Industriemeister und damit die Befähigung:
  1. in Betrieben unterschiedlicher Größe und Branchenzugehörigkeit sowie in verschiedenen Bereichen und Tätigkeitsfeldern eines Betriebes Sach-, Organisations- und Führungsaufgaben wahrzunehmen und
  2. sich auf verändernde Methoden und Systeme in der Produktion, auf sich verändernde Strukturen der Arbeitsorganisation und auf neue Methode der Organisationsentwicklung, der Personalführung und -entwicklung flexibel einzustellen sowie den technisch-organisatorischen Wandel im Betrieb mitzugestalten.
- (3) Durch die Prüfung ist festzustellen, ob der Prüfungsteilnehmer die Qualifikation besitzt, um in den betrieblichen Funktionsfeldern Betriebserhaltung, Gießverfahren, Fertigung und Prozessoptimierung insbesondere folgende in Zusammenhang stehende Aufgaben eines Industriemeisters der Fachrichtung Gießerei wahrnehmen zu können:
  1. den Produktionsablauf überwachen; über den Einsatz der Betriebs- und Produktionsmittel entscheiden und deren Erhaltung und Betriebsbereitschaft gewährleisten; für die Einhaltung der Qualitäts- und Quantitätsvorgaben sorgen; Maßnahmen zur Vermeidung und Be-

hebung von Betriebsstörungen einleiten und die notwendige Versorgung mit Energie, Schmelze sowie Hilfs- und Betriebsstoffe im Betrieb zu sichern; die Arbeitsplätze nach ergonomischen Gesichtspunkten gestalten und die Arbeitsstätten unter Beachtung entsprechender Vorschriften, Verordnungen und Normen einrichten; technische Weiterentwicklungen im Unternehmen umsetzen und die Neuanläufe organisieren und überwachen; für den Werterhalt von Materialien und Produkten bei Transport und Lagerung zuständig sein und Material, Bau- und Ersatzteile disponieren; bei der Entwicklung von Vorschlägen für neue technische Konzepte mitarbeiten und den ständigen Arbeits- und Produktionsverbesserungsprozess mitgestalten;

2. die Arbeitsabläufe einschließlich des Einsatzes von Material und Betriebsmitteln planen und sich an der Planung und Umsetzung neuer Arbeitstechniken und Fertigungsprozesse beteiligen; Kostenpläne aufstellen, die Kostenentwicklung überwachen und auf einen wirtschaftlichen Ablauf achten; bei der Auswahl und Beschaffung von Maschinen, Anlagen und Einrichtungen mitwirken; Qualitäts- und Quantitätsvorhaben planen und für die Einhaltung der Termine sorgen; die Instandhaltung in Abstimmung mit den zuständigen Mitarbeitern sowie den beteiligten betrieblichen Bereichen koordinieren und überwachen; in enger Zusammenarbeit mit der für die Sicherheit zuständigen Fachkraft die Einhaltung der Arbeitssicherheits-, Umwelt- und Gesundheitsvorschriften gewährleisten; Mitarbeiter und beteiligte betriebliche Bereiche rechtzeitig und angemessen informieren; in Zusammenarbeit mit seinen Mitarbeitern übergeordnete Planungsgruppen beraten und Werkstattda-

- ten und Produktionsergebnisse in die Planungsprozesse einbringen;
3. die Mitarbeiter im Sinne der Unternehmensziele führen und ihnen Aufgaben unter Berücksichtigung der Vorgaben, nach betriebswirtschaftlichen Gesichtspunkten und unter Abwägung ihrer persönlichen Daten, Qualifikationen und Interessen zuordnen; die Mitarbeiter zu selbständigem, verantwortlichem Handeln anleiten und sie motivieren; sie an Entscheidungsprozessen beteiligen; bei der Planung des Personalbedarfs und bei Stellenbesetzungen mitwirken; Gruppen betreuen und moderieren; die zielorientierte Kooperation und Kommunikation zwischen und mit den Mitarbeitern, mit den Führungskräften sowie mit dem Betriebsrat fördern; Beurteilungen von einzelnen und von Gruppen durchführen und eine Personalentwicklung anstreben, die den Befähigungen der Mitarbeiter angemessen ist; die Innovationsbereitschaft der Mitarbeiter fördern und auf ihre systematische Weiterbildung innerhalb und außerhalb des Betriebes hinwirken; neue Mitarbeiter in ihre Arbeitsbereiche einführen; die Ausbildung der ihm zugeteilten Auszubildenden verantworten; die Qualitätsmanagementziele in seinem Bereich kontinuierlich umsetzen und das Qualitätsbewusstsein der Mitarbeiter fördern; bei der Kunden- und Lieferantenbetreuung mitwirken, die Kunden beraten und die Kundenzufriedenheit fördern.
- (4) Die erfolgreich abgelegte Prüfung führt zum anerkannten Abschluss Geprüfter Industrie-meister/Geprüfte Industrie-meisterin Fachrichtung Gießerei.

## **§ 2**

### **Umfang der Industriemeisterqualifikation und Gliederung der Prüfung**

- (1) Die Qualifikation zum Industriemeister umfasst:
1. berufs- und arbeitspädagogische Qualifikationen,
  2. fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen,
  3. handlungsspezifische Qualifikationen.
- (2) Der Nachweis der berufs- und arbeitspädagogischen Qualifikationen ist in § 3 Abs. 2 Nr. 3 geregelt.
- (3) Die Prüfung zum Industriemeister gliedert sich in die selbständigen Prüfungsteile
1. fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen,
  2. handlungsspezifische Qualifikationen.
- (4) Im Prüfungsteil nach Absatz 3 Nr. 1. ist schriftlich in Form von anwendungsbezogenen Aufgabenstellungen gemäß § 4 zu prüfen, im Prüfungsteil nach Absatz 3 Nr. 2. ist schriftlich in Form von handlungsspezifischen, integrierten Situationsaufgaben und mündlich in Form eines situationsbezogenen Fachgesprächs gemäß § 5 zu prüfen. Mit dem Prüfungsteil nach Absatz 3 Nr. 2 ist spätestens zwei Jahre nach dem ersten Prüfungstag des Prüfungsteils nach Absatz 3 Nr. 1 zu beginnen.

## **§ 3**

### **Zulassungsvoraussetzungen**

- (1) Zur Prüfung im Prüfungsteil „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen“ ist zuzulassen, wer folgendes nachweist:
1. eine mit Erfolg abgelegte Abschlussprüfung in einem anerkannten Ausbildungsberuf, der den Gießereiberufen zugeordnet werden kann und danach eine mindestens einjährige Berufspraxis oder

2. eine mit Erfolg abgelegte Abschlussprüfung in einem anerkannten Ausbildungsberuf und danach eine mindestens dreijährige Berufspraxis oder
  3. eine mindestens sechsjährige Berufspraxis.
- (2) Zur Prüfung im Prüfungsteil „Handlungsspezifische Qualifikationen“ ist zuzulassen, wer folgendes nachweist:
1. das Ablegen der Prüfung des Prüfungsteils „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen“, der nicht länger als fünf Jahre zurück liegt und
  2. in den in Absatz 1 Nr. 1 und 2 genannten Fällen zu den dort genannten Praxiszeiten mindestens ein weiteres Jahr und im Fall des Absatzes 1 Nr. 3 mindestens zwei weitere Jahre Berufspraxis und
  3. den Erwerb berufs- und arbeitspädagogischer Kenntnisse gemäß der Ausbilder-Eignungsverordnung oder aufgrund einer anderen öffentlich-rechtlichen Regelung, wenn die nachgewiesenen Kenntnisse den Anforderungen nach § 2 der Ausbilder-Eignungsverordnung gleichwertig sind. Der Nachweis ist vor Beginn der letzten Prüfungsleistung zu erbringen.
- (3) Die Berufspraxis gemäß den Absätzen 1 und 2 soll wesentliche Bezüge zu den Aufgaben eines Industriemeisters gemäß § 1 Abs. 3 haben.
- (4) Abweichend von den in Absatz 1 und Absatz 2 Nr. 2 genannten Voraussetzungen kann zur Prüfung in den Prüfungsteilen auch zugelassen werden, wer durch Vorlage von Zeugnissen oder auf andere Weise glaubhaft macht, dass er berufspraktische Qualifikationen erworben hat, die die Zulassung zur Prüfung rechtfertigen.

## § 4

### Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen

- (1) Im Prüfungsteil „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen“ ist in folgenden Prüfungsbereichen zu prüfen:
  1. Rechtsbewusstes Handeln,
  2. Betriebswirtschaftliches Handeln,
  3. Anwendung von Methoden der Information, Kommunikation und Planung,
  4. Zusammenarbeit im Betrieb,
  5. Berücksichtigung naturwissenschaftlicher und technischer Gesetzmäßigkeiten.
- (2) Im Prüfungsbereich „Rechtsbewusstes Handeln“ soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, im Rahmen seiner Handlungen einschlägige Rechtsvorschriften zu berücksichtigen. Er soll die Arbeitsbedingungen seiner Mitarbeiter unter arbeitsrechtlichen Aspekten gestalten. Außerdem soll er die Arbeitssicherheit, den Gesundheitsschutz und den Umweltschutz nach rechtlichen Grundlagen gewährleisten sowie die Zusammenarbeit mit den entsprechenden Institutionen sicherstellen. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
  1. Berücksichtigen arbeitsrechtlicher Vorschriften und Bestimmungen bei der Gestaltung individueller Arbeitsverhältnisse und bei Fehlverhalten von Mitarbeitern, insbesondere unter Berücksichtigung des Arbeitsvertragsrechts, des Tarifvertragsrechts und betrieblicher Vereinbarungen;
  2. Berücksichtigen der Vorschriften des Betriebsverfassungsgesetzes, insbesondere der Beteiligungsrechte betriebsverfassungsrechtlicher Organe;
  3. Berücksichtigen rechtlicher Bestimmungen hinsichtlich der Sozialversicherung, der Entgeltfindung sowie der Arbeitsförderung;
  4. Berücksichtigen arbeitsschutz- und arbeitssicherheitsrechtlicher Vorschriften und Bestimmungen in Abstimmung mit

- betrieblichen und außerbetrieblichen Institutionen;
5. Berücksichtigen der Vorschriften des Umweltrechts, insbesondere hinsichtlich des Gewässer- und Bodenschutzes, der Abfallbeseitigung, der Luftreinhaltung und Lärmbekämpfung, des Strahlenschutzes und des Schutzes vor gefährlichen Stoffen;
  6. Berücksichtigen einschlägiger wirtschaftsrechtlicher Vorschriften und Bestimmungen, insbesondere hinsichtlich der Produktverantwortung, der Produkthaftung sowie des Datenschutzes.
- (3) Im Prüfungsbereich „Betriebswirtschaftliches Handeln“ soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, betriebswirtschaftliche Gesichtspunkte in seinen Handlungen zu berücksichtigen und volkswirtschaftliche Zusammenhänge aufzuzeigen. Er soll Unternehmensformen darstellen können sowie deren Auswirkungen auf seine Aufgabenwahrnehmung analysieren und beurteilen können. Weiterhin soll er in der Lage sein, betriebliche Abläufe nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten zu planen, zu beurteilen und zu beeinflussen. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
1. Berücksichtigen der ökonomischen Handlungsprinzipien von Unternehmen unter Einbeziehung volkswirtschaftlicher Zusammenhänge und sozialer Wirkungen;
  2. Berücksichtigen der Grundsätze betrieblicher Aufbau- und Ablauforganisation;
  3. Nutzen und Möglichkeiten der Organisationsentwicklung;
  4. Anwenden von Methoden der Entgeltfindung und der kontinuierlichen, betrieblichen Verbesserung;
  5. Durchführen von Kostenarten-, Kostenstellen und Kostenträgerzeitrechnungen sowie von Kalkulationsverfahren.
- (4) Im Prüfungsbereich „Anwendung von Methoden der Information, Kommunika-

- tion und Planung“ soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, Projekte und Prozesse zu analysieren, zu planen und transparent zu machen. Er soll Daten aufbereiten, technische Unterlagen erstellen sowie entsprechende Planungstechniken einsetzen können. Er soll in der Lage sein, angemessene Präsentationstechniken anzuwenden. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
1. Erfassen, Analysieren und Aufbereiten von Prozess- und Produktionsdaten mittels EDV-Systemen und Bewerten visualisierter Daten;
  2. Bewerten von Planungstechniken und Analysemethoden sowie deren Anwendungsmöglichkeiten;
  3. Anwenden von Präsentationstechniken;
  4. Erstellen von technischen Unterlagen, Entwürfen, Statistiken, Tabellen und Diagrammen;
  5. Anwenden von Projektmanagementmethoden;
  6. Auswählen und Anwenden von Informations- und Kommunikationsformen einschließlich des Einsatzes entsprechender Informations- und Kommunikationsmittel.
- (5) Im Prüfungsbereich „Zusammenarbeit im Betrieb“ soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, Zusammenhänge des Sozialverhaltens zu erkennen, ihre Auswirkungen auf die Zusammenarbeit zu beurteilen und durch angemessene Maßnahmen auf eine zielorientierte und effiziente Zusammenarbeit hinzuwirken. Er soll in der Lage sein, die Leistungsbereitschaft der Mitarbeiter zu fördern, betriebliche Probleme und soziale Konflikte zu lösen. Er soll Führungsgrundsätze berücksichtigen und angemessene Führungstechniken anwenden. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
1. Beurteilen und Fördern der beruflichen Entwicklung des einzelnen unter Be-

- achtung des bisherigen Berufsweges und unter Berücksichtigung persönlicher und sozialer Gegebenheiten;
2. Beurteilen und Berücksichtigen des Einflusses von Arbeitsorganisation und Arbeitsplatz auf das Sozialverhalten und das Betriebsklima sowie Ergreifen von Maßnahmen zur Verbesserung;
  3. Beurteilen von Einflüssen der Gruppenstruktur auf das Gruppenverhalten und die Zusammenarbeit sowie Entwickeln und Umsetzen von Alternativen;
  4. Auseinandersetzen mit eigenem und fremdem Führungsverhalten, Umsetzen von Führungsgrundsätzen;
  5. Anwenden von Führungsmethoden und -techniken einschließlich Vereinbarungen entsprechender Handlungsspielräume, um Leistungsbereitschaft und Zusammenarbeit der Mitarbeiter zu fördern;
  6. Förderung der Kommunikation und Kooperation durch Anwenden von Methoden zur Lösung betrieblicher Probleme und sozialer Konflikte.
- (6) Im Prüfungsbereich „Berücksichtigung naturwissenschaftlicher und technischer Gesetzmäßigkeiten“ soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, einschlägige naturwissenschaftliche und technische Gesetzmäßigkeiten zur Lösung gießereitechnischer Probleme einzubeziehen. Er soll mathematische, physikalische, chemische und technische Kenntnisse aus der betrieblichen Praxis anwenden. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
1. Berücksichtigen der Auswirkungen naturwissenschaftlicher und technischer Gesetzmäßigkeiten auf Materialien, Maschinen und Prozesse sowie auf Mensch und Umwelt, zum Beispiel bei Oxydations- und Reduktionsvorgängen, thermischen Einflüssen, galvanischen Prozessen, mechanischen Bewegungsvorgängen, elektrotechnischen, hydraulischen und pneumatischen Antriebs- und Steuerungsvorgängen;

2. Verwenden unterschiedlicher Energieformen im Betrieb sowie Beachten der damit zusammenhängenden Auswirkungen auf Mensch und Umwelt;
  3. Berechnen betriebs- und fertigungstechnischer Größen bei Belastungen und Bewegungen;
  4. Anwenden von statistischen Verfahren und Durchführen von einfachen statistischen Berechnungen sowie ihre graphische Darstellung.
- (7) Die Bearbeitungsdauer für die schriftlichen Aufgaben in den in Absatz 1 Nr. 1 bis 5 genannten Prüfungsbereichen soll insgesamt höchstens acht Stunden betragen, pro Prüfungsbereich nach Absatz 1 Nr. 1 bis 4 mindestens 90 Minuten, im Prüfungsbereich nach Absatz 1 Nr. 5 mindestens 60 Minuten.
- (8) Hat der Prüfungsteilnehmer in nicht mehr als zwei der in Absatz 1 Nr. 1 bis 5 genannten Prüfungsbereichen mangelhafte Leistungen erbracht, ist ihm darin eine mündliche Ergänzungsprüfung anzubieten. Bei einer oder mehreren ungenügenden schriftlichen Prüfungsleistungen besteht diese Möglichkeit nicht. Die Ergänzungsprüfung soll anwendungsbefrei durchgeführt werden und je Prüfungsbereich und Prüfungsteilnehmer nicht länger als 20 Minuten dauern. Die Bewertung der schriftlichen Prüfungsleistung und die der mündlichen Ergänzungsprüfung werden zu einer Note zusammengefasst. Dabei wird die Bewertung der schriftlichen Prüfungsleistung doppelt gewichtet.

## **§ 5**

### **Handlungsspezifische Qualifikationen**

- (1) Der Prüfungsteil „Handlungsspezifische Qualifikationen“ umfasst die Handlungsbereiche „Technik“, „Organisation“ sowie „Führung und Personal“. Die Handlungsbereiche werden durch die in Absatz 2 Nr. 1 bis 3 genannten Qualifikationsschwerpunkte beschrieben. Es werden drei funktionsfeldbezogene und die Handlungsbereiche integ-

rierende Situationsaufgaben nach den Absätzen 3 bis 5 unter Berücksichtigung der fachrichtungsübergreifenden Basisqualifikationen gestellt. Zwei der Situationsaufgaben sind schriftlich zu lösen, eine Situationsaufgabe ist Gegenstand des situationsbezogenen Fachgesprächs nach Absatz 6. Situationsaufgaben sind so zu gestalten, dass alle Qualifikationsschwerpunkte der Handlungsbereiche mindestens einmal thematisiert werden. Die Prüfungsdauer der schriftlichen Situationsaufgaben beträgt jeweils mindestens vier Stunden, insgesamt jedoch nicht mehr als zehn Stunden.

(2) Die Handlungsbereiche enthalten folgende Qualifikationsschwerpunkte:

1. Handlungsbereich „Technik“:
    - a) Gießereitechnik (Betriebstechnik, Fertigungstechnik),
    - b) Technische Kommunikation,
    - c) Werkstofftechnologie;
  2. Handlungsbereich „Organisation“:
    - a) Betriebliches Kostenwesen,
    - b) Planungs-, Steuerungs- und Kommunikationssysteme,
    - c) Arbeits-, Umwelt- und Gesundheitsschutz;
  3. Handlungsbereich „Führung und Personal“:
    - a) Personalführung,
    - b) Personalentwicklung,
    - c) Qualitätsmanagement.
- (3) In der Situationsaufgabe aus dem Handlungsbereich „Technik“ soll einer seiner Schwerpunkte den Kern bilden. Die Qualifikationsinhalte für diese Situationsaufgabe sind überwiegend aus diesem Schwerpunkt zu entnehmen. Die Situationsaufgabe soll darüber hinaus Qualifikationsinhalte aus den Schwerpunkten der Handlungsbereiche „Organisation“ sowie „Führung und Personal“ integrativ mit berücksichtigen. Diese integrativen Qualifikationsinhalte sind in annähernd gleichem Umfang den Absätzen 4 und 5 zu entnehmen; sie sollen sich aus Qualifikationsinhalten von

mindestens drei Schwerpunkten zusammensetzen. Im Einzelnen kann die Situationsaufgabe folgende Qualifikationsinhalte aus dem Handlungsbereich „Technik“ mit den Schwerpunkten gemäß den Nummern 1 bis 3 umfassen:

1. Im Qualifikationsschwerpunkt „Gießereitechnik (Betriebstechnik, Fertigungstechnik)“ soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, Gießerei-Aufträge zu planen, zu organisieren und ihre Durchführung zu überwachen. Er soll in der Lage sein, Teilvorgänge und Zusammenhänge, die den Gießereiablauf bestimmen sowie Optimierungsmöglichkeiten des Gießprozesses zu erkennen und entsprechende Maßnahmen zur Umsetzung einzuleiten. Er soll Gussprinzipien nach vorgegebenen Kriterien auswählen, den Eigen- und Fremdanteil mitberücksichtigen und die Auswirkungen auf den Gussprozess erkennen können. Er soll nachweisen, dass er in der Lage ist, die technischen Anlagen und Einrichtungen funktionsgerecht einzusetzen und ihre Instandhaltung zu planen, zu organisieren und zu überwachen sowie die Energieversorgung im Betrieb sicherzustellen. Er soll in der Lage sein, Aufträge zur Installation von Maschinen, Produktionsanlagen, Anlagen der Ver- und Entsorgung sowie von Systemen des Transports und der Lagerung umzusetzen. Weiterhin soll er nachweisen, dass er in der Lage ist, Fertigungsprozesse zur Herstellung und Veränderung von Produkten zu planen, zu organisieren und zu überwachen. Er soll in der Lage sein, fertigungstechnische Einzelheiten und Zusammenhänge sowie Optimierungsmöglichkeiten des Fertigungsprozesses zu erkennen und zweckentsprechende Maßnahmen einzuleiten. Beim Einsatz neuer Maschinen, Anlagen und Werkzeuge sowie bei der Be- und Verarbeitung neuer Werkstoffe und Fertigungshilfsstoffe soll er die Auswirkungen auf den Fertigungsprozess erkennen und berücksichtigen können. In diesem Rahmen können folgende Qualifi-

kationsinhalte in den Situationsaufgaben geprüft werden:

- a) Planen und Analysieren von Gussaufträgen nach konstruktiven Vorgaben, Disponieren der Eigen- und Fremdteile und der terminlichen Vorgaben sowie Festlegen von Gussplatz, der Betriebs-, Montage- und Prüfmitteln, der Gießprinzipien und Veranlassen des Gussprozesses,
- b) Abstimmung der Fertigungsabläufe verschiedener Produktionsbereiche,
- c) Planen und Beurteilen von Schmelzanlagen und Schmelzebehandlungsverfahren und Einsatz von verfahrens- und werkstoffbezogenen Werks- und Hilfsstoffen,
- d) Planen und Beurteilen des Einsatzes von automatisierten Gießereisystemen einschließlich der Anwendung von Handhabungsautomaten,
- e) Aufstellen, Inbetriebnehmen und Abnehmen von Maschinen und Anlagen nach den geltenden technischen und sicherheitstechnischen Richtlinien,
- f) Auswahl, Festlegung und Funktionserhaltung von Gießereimaschinen und -anlagen und der dazugehörigen Aggregate sowie Hebe-, Transport- und Fördermittel,
- g) Planen und Einleiten von Instandhaltungsmaßnahmen sowie Überwachen und Gewährleisten der Instandhaltungsqualität und der Termine,
- h) Erfassen und Bewerten von Schwachstellen, Schäden und Funktionsstörungen sowie Abschätzen und Begründen von Auswirkungen geplanter Eingriffe,
- i) Aufrechterhalten und Optimieren der Abläufe im Betrieb,
- j) Veranlassen von Maßnahmen zur Lagerung von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Produkten,
- k) Planen und Analysieren von Fertigungsaufträgen und Festlegen der anzuwendenden Verfahren, Betriebsmittel und Hilfsstoffe einschließlich der Er-

mittlung der erforderlichen technischen Daten,

- l) Einleiten, Steuern, Überwachen und Optimieren des Fertigungsprozesses,
  - m) Beurteilen von Auswirkungen auf den Fertigungsprozess beim Einsatz neuer Werkstoffe, Verfahren und Betriebsmittel,
  - n) Anwenden, bei der Programmierung und Organisation des Fertigungsprozesses unter Nutzung von Informationen aus rechnergestützten Systemen,
  - o) Einsatz und Überwachung von Automatisierungssystemen einschließlich der Handhabungs-, Förder- und Speichersysteme, unter Berücksichtigung der numerischen Steuerungstechnik beim Einsatz von Gießereimaschinen,
  - p) Umsetzen der Informationen aus verknüpften, rechnergestützten Systemen der Konstruktion, Fertigung und Qualitätssicherung.
2. Im Qualifikationsschwerpunkt „Technische Kommunikation“ soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er Konstruktionen für den Gießereiprozess aufarbeiten kann und in der Lage ist, mit Hilfe von technischen Darstellungen, Diagrammen und Bedienungsanleitungen den Fertigungsprozess in der Gießerei zu planen und entsprechend umzusetzen. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte in den Situationsaufgaben geprüft werden:
- a) Lesen und Verstehen von gießereitechnischen Zeichnungen und Darstellungen,
  - b) Planen und Analysieren von Gussaufträgen nach konstruktiven Vorgaben,
  - c) Erstellen von gießereitechnischen Zeichnungen unter Berücksichtigung von form- und verfahrenstechnischen Besonderheiten,
  - d) Festlegen von Anschnitt- und Speisersystemen,
  - e) Lesen und Interpretieren von Diagrammen, die auf den Gießereiprozess bezogen sind,



f) Interpretieren von modernen Instrumenten der Konstruktions- und Simulationstechnik.

3. Im Qualifikationsschwerpunkt „Werkstofftechnologie“ soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er die wesentlichen Gießereiwerkstoffe hinsichtlich ihrer Eigenschaften kennt und im Hinblick auf Kundenanforderungen zielgerichtet einsetzen kann. Er soll über den Aufbau der Metalle, die Einflüsse der Schmelzprozesse, Schmelzebehandlungen und den Gießprozess die Einflüsse auf die Werkstoffeigenschaften kennen und gezielt beeinflussen können. Er muss in der Lage sein, an Kern- und Formstoffsystemen, deren Aufbau, Wirkungsweise und Beeinflussung im Fertigungsprozess (Formstoffumlauf) zu beschreiben und beeinflussen zu können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte in den Situationsaufgaben geprüft werden:

a) Beschreiben und Beurteilen wichtiger Eisen- und Nichteisen-Gusswerkstoffe hinsichtlich Aufbau und Eigenschaften und im Hinblick auf teilespezifischen Einsatz,

b) Planen und Beeinflussen der Werkstoffeigenschaften durch Gattierung, Schmelzprozess, Schmelzebehandlung und Gießverfahren,

c) Bewerten und Vergleichen unterschiedlicher Gusswerkstoffe,

d) Beurteilen von Formstoffsystemen nach Aufbau und Zusammensetzung hinsichtlich der erzielbaren Eigenschaften und Zuordnen bestimmter Formverfahren,

e) Beeinflussen und Steuern von Formstoffsystemen hinsichtlich Form- und Kernstabilität, Wiederaufbereitung und Recycling,

f) Kennen wichtiger Werkstoffkenngrößen und deren Ermittlung sowie Beschreiben und Analysieren gemessener Werkstoffkennwerte,

g) Beurteilen von Schmelzeanalysen im Hinblick auf daraus resultierende Werk-

stoffeigenschaften im Gussstück und möglicher Gussfehler.

(4) In der Situationsaufgabe aus dem Handlungsbereich „Organisation“ sollen mindestens zwei seiner Schwerpunkte den Kern bilden. Die Qualifikationsinhalte für diese Situationsaufgabe sind überwiegend diesen Schwerpunkten zu entnehmen. Die Situationsaufgabe soll darüber hinaus Qualifikationsinhalte aus den Schwerpunkten der Handlungsbereiche „Technik“ sowie „Führung und Personal“ integrativ mit berücksichtigen. Diese integrativen Qualifikationsinhalte sind in annähernd gleichem Umfang den Absätzen 3 und 5 zu entnehmen; sie sollen sich aus Qualifikationsinhalten von mindestens drei Schwerpunkten zusammensetzen. Im Einzelnen kann die Situationsaufgabe folgende Qualifikationsinhalte aus dem Handlungsbereich „Organisation“ mit den Schwerpunkten gemäß den Nummern 1 bis 3 umfassen:

1. Im Qualitätsschwerpunkt „Betriebliches Kostenwesen“ soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, betriebswirtschaftliche Zusammenhänge und kostenrelevante Einflussfaktoren zu erfassen und zu beurteilen. Er soll in der Lage sein, Möglichkeiten der Kostenbeeinflussung aufzuzeigen und Maßnahmen zum kostenbewussten Handeln zu planen, zu organisieren, einzuleiten und zu überwachen. Er soll nachweisen, dass er Kalkulationsverfahren und Methoden der Zeitwirtschaft anwenden und organisatorische sowie personelle Maßnahmen auch in ihrer Bedeutung als Kostenfaktoren beurteilen und berücksichtigen kann. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte in den Situationsaufgaben geprüft werden:

a) Planen, Erfassen, Analysieren und Bewerten der funktionsfeldbezogenen Kosten nach vorgegebenen Plandaten,

b) Überwachen und Einhalten des zugewiesenen Budgets,

c) Beeinflussen der Kosten, insbesondere unter Berücksichtigung alternativer

Fertigungskonzepte und bedarfsge-  
rechter Lagerwirtschaft,

d) Beeinflussen des Kostenbewusst-  
seins der Mitarbeiter bei unterschiedli-  
chen Formen der Arbeitsorganisation,

e) Erstellen und Auswerten der Be-  
triebsabrechnung durch die Kostenar-  
ten-, Kostenstellen- und Kostenträger-  
zeitrechnung,

f) Anwenden der Kalkulationsverfahren  
in der Kostenträgerstückrechnung ein-  
schließlich der  
Deckungsbeitragsrechnung,

g) Anwenden von Methoden der Zeit-  
wirtschaft.

2. Im Qualifikationsschwerpunkt „Pla-  
nungs-, Steuerungs- und Kommunikati-  
onssysteme“ soll der Prüfungsteilneh-  
mer nachweisen, dass er in der Lage ist,  
die Bedeutung von Pla-  
nungs-, Steuerungs- und Kommunika-  
tionssystemen zu erkennen und sie  
anforderungsgerecht auszuwählen. Er  
soll nachweisen, dass er entsprechende  
Systeme zur Überwachung von Pla-  
nungszielen und Prozessen anwenden  
kann. In diesem Rahmen können fol-  
gende Qualifikationsinhalte in den Situ-  
ationsaufgaben geprüft werden:

a) Optimieren von Aufbau- und Ablauf-  
strukturen und Aktualisieren der Stamm-  
daten für diese  
Systeme,

b) Erstellen, Anpassen und Umsetzen  
von Produktions-, Mengen-, Termin- und  
Kapazitätsplanungen,

c) Anwenden der Systeme für die Ar-  
beitsablaufplanung, Materialflussgestal-  
tung, Produktionsprogrammplanung und  
Auftragsdisposition einschließlich der  
dazugehörigen Zeit- und Daten-  
ermittlung,

d) Anwenden von Informations- und  
Kommunikationssystemen,

e) Anwenden von Logistiksystemen, ins-  
besondere im Rahmen der Pro duk-  
t- und Materialdisposition

3. Im Qualifikationsschwerpunkt „Arbeits-,  
Umwelt- und Gesundheitsschutz“ soll

der Prüfungsteilnehmer nachweisen,  
dass er in der Lage ist, einschlägige  
Gesetze, Vorschriften und Bestimmungen  
in ihrer Bedeutung zu erkennen und ihre  
Einhaltung sicherzustellen. Er soll in der  
Lage sein, Gefahren vorzubeugen,  
Störungen zu erkennen und zu  
analysieren sowie Maßnahmen zu ihrer  
Vermeidung oder Beseitigung einzuleiten.  
Er soll sicherstellen, dass sich die  
Mitarbeiter arbeits-, umwelt- und ge-  
sundheitsschutzbewusst verhalten und  
entsprechend handeln. In diesem  
Rahmen können folgende Qualifikati-  
onsinhalte in den Situationsaufgaben  
geprüft werden:

a) Überprüfen und Gewährleisten der Ar-  
beitssicherheit, des Arbeits-, Gesund-  
heits- und Umweltschutzes im Betrieb,

b) Fördern des Mitarbeiterbewusstseins  
bezüglich der Arbeitssicherheit und des  
betrieblichen Arbeits-, Umwelt- und Ge-  
sundheitsschutzes,

c) Planen und Durchführen von Unterwei-  
sungen in der Arbeitssicherheit, des Ar-  
beits-, Umwelt- und Gesundheitsschut-  
zes,

d) Überwachen der Lagerung von und  
des Umgangs mit umweltbelastenden  
und gesundheitsgefährdenden Betriebs-  
mitteln, Einrichtungen, Werk- und Hilfs-  
stoffen,

e) Planen, Vorschlagen, Einleiten und  
Überprüfen von Maßnahmen zur Verbes-  
serung der Arbeitssicherheit sowie zur  
Reduzierung und Vermeidung von Unfäl-  
len und von Umwelt- und Gesundheits-  
belastungen.

(5) In der Situationsaufgabe aus dem Hand-  
lungsbereich „Führung und Personal“  
sollen mindestens zwei seiner Schwerp-  
punkte den Kern bilden. Die Qualifikati-  
onsinhalte für diese Situationsaufgabe  
sind überwiegend diesen Schwerpunkten  
zu entnehmen. Die Situationsaufgabe soll  
darüber hinaus Qualifikationsinhalte aus  
den Schwerpunkten der Handlungsberei-  
che „Technik“ und „Organisation“  
integrativ mit berücksichtigen. Diese  
integrativen Qualifikationsinhalte sind in

annähernd gleichem Umfang den Absätzen 3 und 4 zu entnehmen; sie sollen sich aus Qualifikationsinhalten von mindestens drei Schwerpunkten zusammensetzen. Im Einzelnen kann die Situationsaufgabe folgende Qualifikationsinhalte aus dem Handlungsbereich „Führen und Personal“ mit den Schwerpunkten gemäß den Nummern 1 bis 3 umfassen:

1. Im Qualifikationsschwerpunkt „Personalführung“ soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, den Personalbedarf zu ermitteln und den Personaleinsatz entsprechend den Anforderungen sicherzustellen. Er soll in der Lage sein, die Mitarbeiter nach zielgerichteten Erfordernissen durch die Anwendung geeigneter Methoden zu verantwortlichem Handeln hinzuführen. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte in den Situationsaufgaben geprüft werden:

- a) Ermitteln und Bestimmen des qualitativen und quantitativen Personalbedarfs unter Berücksichtigung technischer und organisatorischer Veränderungen,
- b) Auswahl und Einsatz der Mitarbeiter unter Berücksichtigung ihrer persönlichen Daten, ihrer Eignung und Interessen sowie der betrieblichen Anforderungen,
- c) Erstellen von Anforderungsprofilen, Stellenplanungen und -beschreibungen sowie von Funktionsbeschreibungen,
- d) Delegieren von Aufgaben und der damit verbundenen Verantwortung,
- e) Fördern der Kommunikations- und Kooperationsbereitschaft,
- f) Anwenden von Führungsmethoden und -mitteln zur Bewältigung betrieblicher Aufgaben und zum Lösen von Problemen und Konflikten,
- g) Beteiligen der Mitarbeiter am kontinuierlichen Verbesserungsprozess,
- h) Einrichten, Moderieren und Steuern von Arbeits- und Projektgruppen.

2. Im Qualifikationsschwerpunkt „Personalentwicklung“ soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, auf der Grundlage einer qualitativen und

quantitativen Personalplanung eine systematische Personalentwicklung durchzuführen. Er soll Personalentwicklungspotentiale einschätzen und Personalentwicklungs- und Qualifizierungsziele festlegen können. Er soll entsprechende Maßnahmen planen, realisieren, ihre Ergebnisse überprüfen und die Umsetzung im Betrieb fördern können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte in den Situationsaufgaben geprüft werden:

- a) Ermitteln des quantitativen und qualitativen Personalentwicklungsbedarfs unter Berücksichtigung der gegenwärtigen und zukünftigen Anforderungen,
- b) Festlegen der Ziele für eine kontinuierliche und innovationsorientierte Personalentwicklung sowie der Kategorien für den Qualifizierungserfolg,
- c) Durchführung von Potentialeinschätzungen nach vorgegebenen Kriterien und unter Anwendung entsprechender Instrumente und Methoden,
- d) Planen, Durchführen und Veranlassen von Maßnahmen der Personalentwicklung zur Qualifizierung und zielgerichteten Motivierung unter Berücksichtigung des betrieblichen Bedarfs und der Mitarbeiterinteressen,
- e) Überprüfen der Ergebnisse aus Maßnahmen der Personalentwicklung zur Qualifizierung sowie Fördern ihrer betrieblichen Umsetzungsmaßnahmen,
- f) Beraten, Fördern und Unterstützen von Mitarbeitern hinsichtlich ihrer beruflichen Entwicklung.

3. Im Qualifikationsschwerpunkt „Qualitätsmanagement“ soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, die Qualitätsziele durch Anwendung entsprechender Methoden und Beeinflussung des Qualitätsbewusstseins der Mitarbeiter zu sichern. Er soll bei der Realisierung eines Qualitätsmanagementsystems mitwirken und zu dessen Verbesserung und Weiterentwicklung beitragen können. In diesem Rahmen können fol-

gende Qualifikationsinhalte in den Situationsaufgaben geprüft werden:

- a) Berücksichtigen des Einflusses des Qualitätsmanagementsystems auf das Unternehmen und die Funktionsfelder,
  - b) Fördern des Qualitätsbewusstseins der Mitarbeiter,
  - c) Anwenden von Methoden zur Sicherung und Verbesserung der Qualität, insbesondere der Produktqualität und Kundenzufriedenheit,
  - d) Kontinuierliches Umsetzen der Qualitätsmanagementziele durch Planen, Sichern und Lenken von qualitätswirksamen Maßnahmen.
- (6) Im situationsbezogenen Fachgespräch soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, betriebliche Aufgabenstellungen zu analysieren, zu strukturieren und einer begründeten Lösung zuzuführen. Er soll nachweisen, dass er seinen Lösungsvorschlag möglichst unter Einbeziehung von Präsentationstechniken erläutern und erörtern kann. Das situationsbezogene Fachgespräch hat die gleiche Struktur wie eine schriftliche Situationsaufgabe. Es ist dabei der Handlungsbereich in den Mittelpunkt zu stellen, der nicht Kern einer schriftlichen Situationsaufgabe ist, es integriert insbesondere die Qualifikationsschwerpunkte, die nicht schriftlich geprüft werden. Das situationsbezogene Fachgespräch soll pro Prüfungsteilnehmer mindestens 30 Minuten dauern zuzüglich einer Vorbereitungszeit von 30 Minuten.
- (7) Hat der Prüfungsteilnehmer in nicht mehr als einer schriftlichen Situationsaufgabe gemäß Absatz 1 mangelhafte Leistungen erbracht, ist ihm darin eine mündliche Ergänzungsprüfung anzubieten. Bei einer ungenügenden schriftlichen Prüfungsleistung besteht diese Möglichkeit nicht. Die Ergänzungsprüfung soll anwendungsbezogen durchgeführt werden und nicht länger als 20 Minuten dauern. Die Bewertung der schriftlichen Prüfungsleistung und die der mündlichen Ergänzungsprüfung werden zu einer Note zusammengefasst. Dabei wird die Bewer-

tung der schriftlichen Prüfungsleistung doppelt gewichtet.

## **§ 6**

### **Anrechnung anderer Prüfungsleistungen**

Der Prüfungsteilnehmer kann auf Antrag von der Prüfung im Prüfungsteil „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen“, in einzelnen Prüfungsbereichen dieses Prüfungsteils sowie in den schriftlichen Situationsaufgaben des Prüfungsteils „Handlungsspezifische Qualifikationen“ von der zuständigen Stelle freigestellt werden, wenn er in den letzten fünf Jahren vor Antragstellung eine Prüfung vor einer zuständigen Stelle, einer öffentlichen oder staatlich anerkannten Bildungseinrichtung oder vor einem staatlichen Prüfungsausschuss bestanden hat, die den Anforderungen des Prüfungsteils „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen“, einzelnen Prüfungsbereichen oder den schriftlichen Situationsaufgaben entspricht. Eine Freistellung von der Prüfung im situationsbezogenen Fachgespräch gemäß § 5 Abs.6 ist nicht zulässig.

## **§ 7**

### **Bewerten der Prüfungsteile und Bestehen der Prüfung**

- (1) Die Prüfungsteile „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen“ und „Handlungsspezifische Qualifikationen“ sind gesondert zu bewerten.
- (2) Für den Prüfungsteil „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen“ ist eine Note aus dem arithmetischen Mittel der Punktbewertungen der Leistungen in den einzelnen Prüfungsbereichen zu bilden.
- (3) Im Prüfungsteil „Handlungsspezifische Qualifikationen“ ist eine Note aus dem arithmetischen Mittel der Punktbewertungen der Leistungen in den einzelnen Qualifikationsschwerpunkten zu bilden.
- (4) Die Prüfung ist insgesamt bestanden, wenn der Prüfungsteilnehmer in allen Prüfungsleistungen ausreichende Leistungen erbracht hat und die bestandene Prüfung im Prüfungsteil „Fachrichtungs-

übergreifende Basisqualifikationen“ nicht länger als fünf Jahre zurückliegt.

- (5) Über das Bestehen der Prüfung ist ein Zeugnis auszustellen, aus dem die im Prüfungsteil „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen“ erzielte Note, die in den Prüfungsbereichen erzielten Punkte sowie die in den Situationsaufgaben und in dem situationsbezogenen Fachgespräch erzielten Noten hervorgehen müssen. Im Fall der Freistellung gemäß § 6 sind Ort und Datum sowie Bezeichnung des Prüfungsgremiums der anderweitig abgelegten Prüfung anzugeben. Der Nachweis über den Erwerb der berufs- und arbeitspädagogischen Kenntnisse ist im Zeugnis einzutragen.

### **§ 8**

#### **Wiederholung der Prüfung**

- (1) Jeder nicht bestandene Prüfungsteil kann zweimal wiederholt werden.
- (2) In der Wiederholungsprüfung ist der Prüfungsteilnehmer auf Antrag von der Prüfung in einzelnen Prüfungsbereichen, Situationsaufgaben und dem situationsbezogenen Fachgespräch zu befreien, wenn er darin mindestens ausreichende Leistungen erbracht hat und er sich innerhalb von zwei Jahren, gerechnet vom Tage der Beendigung des nicht bestandenen Prüfungsteils an, zur Wiederholungsprüfung anmeldet.

### **§ 9**

#### **Inkrafttreten / Übergangsvorschriften / Frist**

- (1) Diese besondere Rechtsvorschrift tritt einen Tag nach ihrer Verkündung in Kraft.
- (2) Die bisherige Rechtsvorschrift zum Industriemeister - Fachrichtung Gießerei vom 17. Juni 1999 tritt am 31.12.2011 außer Kraft. Begonnene Prüfungsverfahren können bis dahin nach den bisherigen Vorschriften zu Ende geführt werden.
- (3) Auf Antrag kann die zuständige Stelle die Wiederholungsprüfung auch gemäß dieser Vorschrift durchführen; § 8 Abs. 2 findet in diesem Fall keine Anwendung.
- (4) Diese Besondere Rechtsvorschrift gilt befristet bis zum 31.12.2011.

Ausgefertigt: Stuttgart, den 31.08.2009

gez. Dr. Herbert Müller  
Präsident

gez. Andreas Richter  
Hauptgeschäftsführer