

**Verordnung
über die Berufsausbildung zum
Gießereimechaniker/zur Gießereimechanikerin und zum
Verfahrensmechaniker/zur Verfahrensmechanikerin
in der Hütten- und Halbzeugindustrie**

Verordnung über die Berufsausbildung zum Gießereimechaniker/zur Gießereimechanikerin und zum Verfahrensmechaniker/zur Verfahrensmechanikerin in der Hütten- und Halbzeugindustrie vom 28. Mai 1997 (BGBl. I S. 1260)"

Auszug

Gießereimechaniker/Gießereimechanikerin

Eingangsformel

Auf Grund des § 25 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (BGBl. I S. 1112), der zuletzt durch § 24 Nr. 1 des Gesetzes vom 24. August 1976 (BGBl. I S. 2525) geändert worden ist, in Verbindung mit Artikel 56 des Zuständigkeitsanpassungs-Gesetzes vom 18. März 1975 (BGBl. I S. 705) und dem Organisationserlaß vom 17. November 1994 (BGBl. I S. 3667) verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung, Wissenschaft, Forschung und Technologie:

§ 1 Staatliche Anerkennung der Ausbildungsberufe

Die Ausbildungsberufe Gießereimechaniker/Gießereimechanikerin und Verfahrensmechaniker/Verfahrensmechanikerin in der Hütten- und Halbzeugindustrie werden staatlich anerkannt.

§ 2 Ausbildungsdauer, Fachrichtungen

(1) Die Ausbildung im Ausbildungsberuf Gießereimechaniker/Gießereimechanikerin dauert dreieinhalb Jahre. Es kann zwischen den Fachrichtungen

1. Handformguß,
2. Maschinenformguß und
3. Druck- und Kokillenguß

gewählt werden.

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

§ 3 Berufsfeldbreite Grundbildung und Zielsetzung der Berufsausbildung

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

(2) Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten und Kenntnisse sollen so vermittelt werden, daß der Auszubildende zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne des § 1 Abs. 2 des Berufsbildungsgesetzes befähigt wird, die insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Die Vermittlung orientiert sich an den Anforderungen des Berufs mit der jeweiligen Fachrichtung. Die in Satz 1 beschriebene Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 9, 10 und 11 nachzuweisen.

§ 4 Ausbildungsberufsbild für den Gießereimechaniker/für die Gießereimechanikerin

(1) Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Lesen, Anwenden und Erstellen von technischen Unterlagen,
6. Unterscheiden und Zuordnen von Werk- und Hilfsstoffen,
7. Planen von Arbeitsabläufen sowie Kontrollieren und Beurteilen der Ergebnisse,
8. Prüfen, Anreißen und Kennzeichnen,
9. Handhaben und Warten von Arbeits- und Betriebsmitteln,
10. Ausrichten und Spannen von Werkzeugen und Werkstücken,
11. manuelles Spanen,
12. maschinelles Spanen,
13. Trennen, Umformen,
14. Fügen,
15. Grundtechniken des Formens, Schmelzens und Gießens,
16. Schmelzschweißen, thermisches Trennen,
17. Einsetzen von Modelleinrichtungen oder Dauerformen,
18. Anwenden von Gießsystemen,
19. Herstellen von Gußstücken,
20. Beeinflussen chemischer Vorgänge,
21. Schmelzen und Warmhalten,
22. metallische Werkstoffe, Wärmebehandlung,
23. Werkstoffprüfung.

(2) Gegenstand der Berufsausbildung in den Fachrichtungen sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. in der Fachrichtung Handformguß:
 - a) Einsetzen von Formstoffen für Formen und Kerne,
 - b) manuelle Formfertigung,
 - c) Herstellen von Kernen,
 - d) maschinelle Formfertigung,
 - e) Gießen,
 - f) Gußkontrolle, Fehlererkennung und Fehlervermeidung,
 - g) Informationsverarbeitung,
 - h) Produktionssteuerung,
 - i) Transportieren, Lagern und Sichern,
 - k) Instandhaltung,
 - l) Qualitätssicherung;

2. in der Fachrichtung Maschinenformguß:
 - a) Aufbauen und Prüfen von Pneumatik- und Hydraulikschaltungen sowie elektrotechnischen Komponenten der Steuerungstechnik,
 - b) Einsetzen von Formstoffen für Formen und Kerne,
 - c) manuelle Formfertigung,
 - d) Formfertigung mit Maschinen und Anlagen,
 - e) maschinelle Kernformfertigung,
 - f) Bedienen von Produktionsanlagen und -einrichtungen,
 - g) Gußkontrolle, Fehlererkennung und Fehlervermeidung,
 - h) Informationsverarbeitung,
 - i) Produktionssteuerung,
 - k) Transportieren, Lagern und Sichern,
 - l) Instandhaltung,
 - m) Qualitätssicherung;
3. in der Fachrichtung Druck- und Kokillenguß:
 - a) Aufbauen und Prüfen von Pneumatik- und Hydraulikschaltungen sowie elektrotechnischen Komponenten der Steuerungstechnik,
 - b) Herstellen von Gußstücken in Kokillen und Druckgießmaschinen,
 - c) Bedienen von Produktionsanlagen und -einrichtungen,
 - d) Gußkontrolle, Fehlererkennung und Fehlervermeidung,
 - e) Informationsverarbeitung,
 - f) Produktionssteuerung,
 - g) Transportieren, Lagern und Sichern,
 - h) Instandhaltung,
 - i) Qualitätssicherung.

§ 6 Ausbildungsrahmenplan

Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 4 sollen nach den in der Anlage 1 und die in § 5 genannten Fertigkeiten und Kenntnisse nach den in der Anlage 2 für die berufliche Grundbildung und für die berufliche Fachbildung enthaltenen Anleitungen zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenplan) vermittelt werden. Eine von den Ausbildungsrahmenplänen innerhalb der beruflichen Grundbildung und innerhalb der beruflichen Fachbildung abweichende sachliche und zeitliche Gliederung der Ausbildungsinhalte ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

§ 7 Ausbildungsplan

Der Auszubildende hat unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplanes für den Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

§ 8 Berichtsheft

Der Auszubildende hat ein Berichtsheft in Form eines Ausbildungsnachweises zu führen. Ihm ist Gelegenheit zu geben, das Berichtsheft während der Ausbildungszeit zu führen. Der Auszubildende hat das Berichtsheft regelmäßig durchzusehen.

§ 9 Zwischenprüfung

(1) Zur Ermittlung des Ausbildungsstandes ist eine Zwischenprüfung durchzuführen. Sie soll vor dem Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

(2) Die Zwischenprüfung erstreckt sich für den Gießereimechaniker/die Gießereimechanikerin auf die in Anlage 1 Abschnitt I und Abschnitt II laufende Nummer 1 bis 4 Buchstabe a bis d, für den Verfahrensmechaniker/die Verfahrensmechanikerin in der Hütten- und Halbzeugindustrie auf die in Anlage 2 Abschnitt I und II laufende Nummer 1 bis 5 und 7 Buchstabe a und b aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend den Rahmenlehrplänen zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Der Prüfling soll in insgesamt höchstens sieben Stunden im Ausbildungsberuf Gießereimechaniker/Gießereimechanikerin zwei Prüfungsstücke und im Ausbildungsberuf Verfahrensmechaniker/Verfahrensmechanikerin in der Hütten- und Halbzeugindustrie ein Prüfungsstück anfertigen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. im Ausbildungsberuf Gießereimechaniker/Gießereimechanikerin:

- a) in höchstens vier Stunden ein Werkstück anfertigen, insbesondere durch manuelles und maschinelles Spanen, Trennen und Umformen, Fügen, Schmelzschweißen und thermisches Trennen einschließlich Planen, Vorbereiten des Arbeitsablaufes und Kontrollieren der Arbeitsergebnisse,
- b) in höchstens drei Stunden ein Gußstück herstellen durch Einsetzen einer Modelleinrichtung oder Dauerform und des dazugehörigen Gießsystems einschließlich Planen, Vorbereiten des Arbeitsablaufes und Kontrollieren der Arbeitsergebnisse;

(4) Der Prüfling soll in insgesamt höchstens 180 Minuten Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, insbesondere aus folgenden Gebieten schriftlich lösen:

1. im Ausbildungsberuf Gießereimechaniker/Gießereimechanikerin:

- a) Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit, Umweltschutz,
- b) Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen,
- c) Eigenschaften und Verwendung von Werk- und Hilfsstoffen,
- d) manuelles und maschinelles Spanen,
- e) Trennen und Fügen,
- f) Grundtechniken des Formens, Schmelzens und Gießens,
- g) Prüfen von Längen, Winkeln, Formen und Oberflächen,
- h) Ermitteln und Berechnen von technischen Daten für die Gußstückherstellung;

(5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird.

§ 10 Abschlußprüfung für den Ausbildungsberuf Gießereimechaniker/Gießereimechanikerin

(1) Die Abschlußprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 1 aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(2) Der Prüfling soll in der praktischen Prüfung in insgesamt höchstens 14 Stunden ein Prüfungsstück anfertigen und in der Fachrichtung Handformguß zwei Arbeitsproben, in der Fachrichtung Maschinenformguß und in der Fachrichtung Druck- und Kokillenguß jeweils drei Arbeitsproben durchführen. Dem Prüfling ist vor der Prüfung Gelegenheit zu geben, die Anlagen, an denen er geprüft wird, in einem angemessenen Zeitraum kennenzulernen. Als Prüfungsstück und Arbeitsproben kommen insbesondere in Betracht:

1. in der Fachrichtung Handformguß:

a) als Prüfungsstück:

in höchstens zehn Stunden eine mehrteilige Form nach Zeichnung und mit Modelleinrichtung sowie die dazugehörigen Kerne von Hand herstellen, gießfertig machen, unter Beachten der erforderlichen Schutzmaßnahmen abgießen und ausleeren, wobei Losteile und erforderlichenfalls Ballen berücksichtigt werden sollen, einschließlich Planen, Vorbereiten des Arbeitsablaufes und Kontrollieren der Ergebnisse,

- b) als Arbeitsproben:
 - aa) in höchstens einer Stunde verschiedene typische Gußfehler an Gußstücken aus üblichen Werkstoffen feststellen sowie Fehlerursachen und Maßnahmen zur Vermeidung von Gußfehlern aufzeigen und dokumentieren,
 - bb) in höchstens drei Stunden eine bereitgestellte, mehrteilige Form mit mehreren Kernen gießfertig machen.

Dabei sollen das Prüfungsstück mit 60 vom Hundert und die Arbeitsproben zusammen mit 40 vom Hundert gewichtet werden;

2. in der Fachrichtung Maschinenformguß:

- a) als Prüfungsstück:
 - in höchstens fünf Stunden Planen, Vorbereiten und Durchführen von Instandsetzungsarbeiten, insbesondere durch Umformen, Fügen und Montieren, einschließlich Prüfen und Einstellen der Funktion,
- b) als Arbeitsproben:
 - aa) in höchstens einer Stunde verschiedene typische Gußfehler an Gußstücken aus üblichen Werkstoffen feststellen sowie Fehlerursachen und Maßnahmen zur Vermeidung von Gußfehlern aufzeigen und dokumentieren,
 - bb) in höchstens sechs Stunden eine Modelleinrichtung aufrüsten, zwei gleiche Formen einschließlich der Kerne maschinell herstellen, eine dieser Formen gießfertig machen, unter Beachtung der erforderlichen Schutzmaßnahmen abgießen und vorgegebene Qualitätssicherungsmaßnahmen durchführen einschließlich Planen, Vorbereiten des Arbeitsablaufes und Kontrollieren der Ergebnisse,
 - cc) in höchstens zwei Stunden Fehler und Störungen in einer Pneumatik- oder Hydraulikschaltung eingrenzen, bestimmen und beheben; Störungen in elektrotechnischen Komponenten eingrenzen.

Dabei sollen das Prüfungsstück mit 20 vom Hundert und die Arbeitsproben zusammen mit 80 vom Hundert gewichtet werden;

3. in der Fachrichtung Druck- und Kokillenguß:

- a) als Prüfungsstück:
 - in höchstens fünf Stunden Planen, Vorbereiten und Durchführen von Instandsetzungsarbeiten, insbesondere durch Umformen, Fügen und Montieren, einschließlich Prüfen und Einstellen der Funktion,
- b) als Arbeitsproben:
 - aa) in höchstens einer Stunde verschiedene typische Gußfehler an Gußstücken aus üblichen Werkstoffen feststellen sowie Fehlerursachen und Maßnahmen zur Vermeidung von Gußfehlern aufzeigen und dokumentieren,
 - bb) in höchstens zwei Stunden Fehler und Störungen in einer Pneumatik- oder Hydraulikschaltung eingrenzen, bestimmen und beheben; Störungen in elektrotechnischen Komponenten eingrenzen,
 - cc) in höchstens sechs Stunden Gußstücke in Dauerformen herstellen. Dabei ist eine Dauerform nach Unterlagen mit allen benötigten Einzelteilen betriebsfertig aufzubauen, die Gießanlage nach Plan einzurichten und in Betrieb zu nehmen. Die Abläufe sollen überwacht, die Abgüsse überprüft, notwendige Korrekturen vorgenommen und vorgegebene Qualitätssicherungsmaßnahmen durchgeführt werden.

Dabei soll das Prüfungsstück mit 20 vom Hundert und die Arbeitsproben zusammen mit 80 vom Hundert gewichtet werden.

(3) Der Prüfling soll in der schriftlichen Prüfung in den Prüfungsbereichen Gußstückherstellung, Technische Kommunikation sowie Wirtschafts- und Sozialkunde geprüft werden. In den Prüfungsbereichen Gußstückherstellung sowie Technische Kommunikation sind insbesondere durch Verknüpfung informationstechnischer, technologischer und mathematischer Fragestellungen fachliche Sachverhalte zu analysieren, zu bewerten und geeignete Lösungswege darzustellen. Es kommen Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle der jeweiligen Fachrichtung beziehen sollen, insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsbereich Gußstückherstellung:
 - a) Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit, Umweltschutz,
 - b) Eigenschaften und Verwendung von Werk- und Hilfsstoffen, Werkstoffprüfung,
 - c) Verfahren, Werkzeuge, Maschinen und Anlagen der Gußstückherstellung,
 - d) Einsatz von Modelleinrichtungen und Dauerformen,
 - e) Anwenden von Gießsystemen,
 - f) manuelle und maschinelle Kern- und Formherstellung,
 - g) Schmelztechnik, Gießtechnik,
 - h) Rohgußnachbehandlung,
 - i) Gußkontrolle, Fehlererkennung und Fehlervermeidung,
 - k) Steuerungstechnik,
 - l) Instandhaltung;
2. im Prüfungsbereich Technische Kommunikation:
 - a) Erstellen von Planungsunterlagen,
 - b) Planen und Steuern von Arbeits- und Bewegungsabläufen,
 - c) Informationstechnik,
 - d) Produktionssteuerung, Transport und Lagerung,
 - e) Qualitätssicherung und -systeme;
3. im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde:
allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.

(4) Für die schriftliche Prüfung ist von folgenden zeitlichen Höchstwerten auszugehen:

1. im Prüfungsbereich Gußstückherstellung 180 Minuten,
2. im Prüfungsbereich Technische Kommunikation 120 Minuten,
3. im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde 60 Minuten.

(5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird.

(6) Die schriftliche Prüfung ist 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. Die schriftliche Prüfung hat gegenüber der mündlichen das doppelte Gewicht.

(7) Innerhalb der schriftlichen Prüfung haben die Prüfungsbereiche Gußstückherstellung und Technische Kommunikation gegenüber dem Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde jeweils das doppelte Gewicht.

(8) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der praktischen und schriftlichen Prüfung sowie innerhalb der schriftlichen Prüfung im Prüfungsbereich Gußstückherstellung mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

§ 12 Übergangsregelung

Auf Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, sind die bisherigen Vorschriften weiter anzuwenden, es sei denn, die Vertragsparteien vereinbaren die Anwendung der Vorschriften in dieser Verordnung.

§ 13 Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 1997 in Kraft.