

Stanz- und Umformmechaniker/-in (Verordnung 2013) Abschlussprüfung Teil 1

Stand: Dezember 2015 / August 2020

Inhalt:

1. Allgemeines	1
2. Musterprüfung.....	1
3. Gestreckte Abschlussprüfung	1
4. Abschlussprüfung Teil 1.....	1
4.1 Durchführung.....	2
4.2 Schriftliche Aufgabenstellungen	2
4.3 Prüfungsstück.....	2
4.4 Bewertung	3
5. Abschlussprüfung Teil 2.....	3

1. Allgemeines

Am 1. August 2013 trat die Verordnung vom 2. April 2013 über die Berufsausbildung im staatlich anerkannten Ausbildungsberuf Stanz- und Umformmechaniker/-in in Kraft.

Die Ausbildungsdauer beträgt 3 Jahre.

Die PAL wird erstmals eine Abschlussprüfung Teil 1 nach dieser Verordnung im Frühjahr 2016 anbieten. Die Abschlussprüfung Teil 2 bietet die PAL ab Sommer 2016 an.

2. Musterprüfung

Die PAL bietet ab Ende Januar 2016 eine komplette Musterprüfung der Abschlussprüfung Teil 1 mit Erläuterungen zur Durchführung an. Diese ist im Buchhandel unter der ISBN-Nummer 978-3-95863-085-7 erhältlich. Infos zum Verkaufsstart werden auf der PAL-Homepage, dem PAL-Newsletter sowie im Wissensmanagement publiziert.

3. Gestreckte Abschlussprüfung

Die Abschlussprüfung besteht aus den beiden zeitlich auseinanderfallenden Teilen 1 und 2. Bei der Ermittlung des Gesamtergebnisses wird Teil 1 der Abschlussprüfung mit

40 Prozent und Teil 2 der Abschlussprüfung mit 60 Prozent gewichtet.

4. Abschlussprüfung Teil 1

Die Abschlussprüfung Teil 1 soll vor dem Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

Teil 1 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Verordnung enthaltene Anlage mit den dort aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten des ersten bis dritten Ausbildungshalbjahres sowie auf den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

Der Prüfungsbereich „Herstellen einer Werkzeuganbaukomponente“ (7,0 h) besteht aus einem Prüfungsstück (6,0 h) und darauf bezogene schriftliche Aufgabenstellungen (60 min).

Für den Prüfungsbereich „Herstellen einer Werkzeuganbaukomponente“ bestehen folgende Vorgaben:

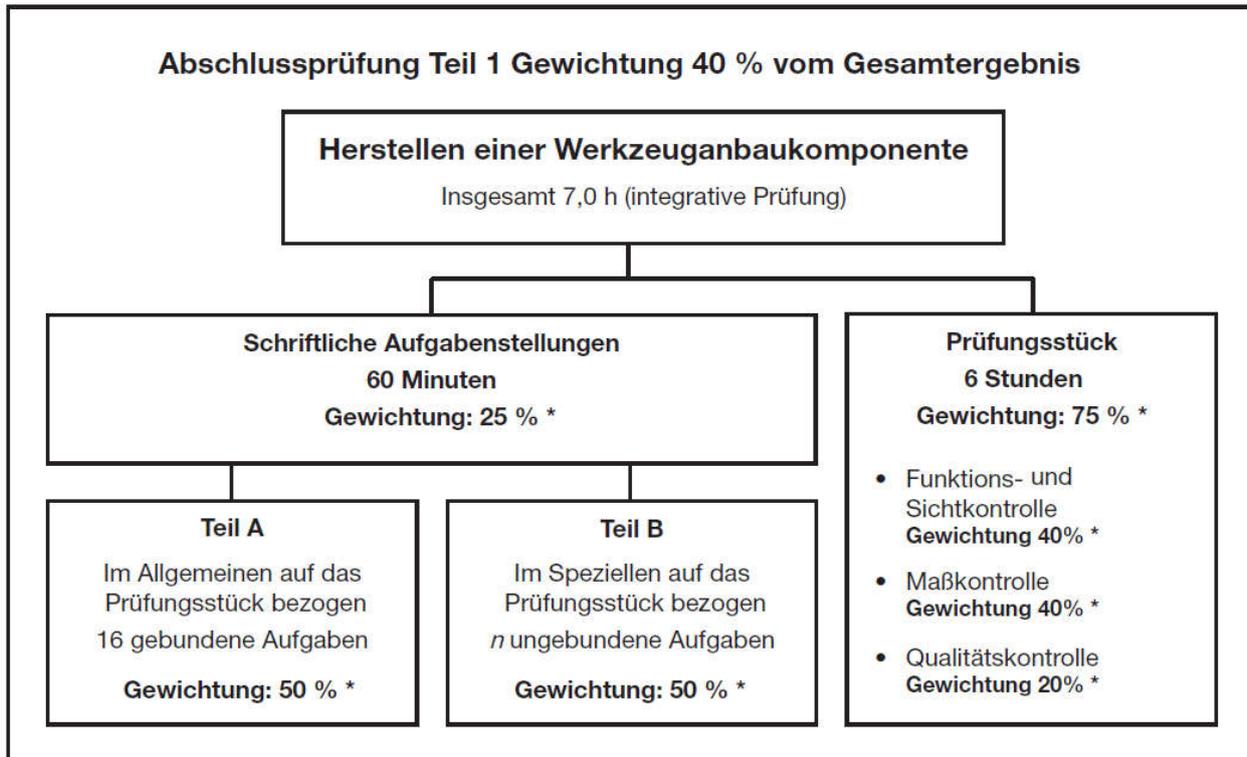
Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist,

- Arbeitsschritte zu planen, Arbeitsmittel und technische Unterlagen anzuwenden, technologische Kennwerte zu ermitteln, erforderliche Berechnungen durchzuführen,
- Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit und den Umweltschutz zu berücksichtigen,
- Bauteile manuell und maschinell zu bearbeiten, umzuformen und zu einer funktionierenden Werkzeuganbaukomponente zu fügen,
- Prüfmittel anzuwenden.

4.1 Durchführung

Der schriftliche Aufgabenteil der Abschlussprüfung Teil 1 findet bundeseinheitlich an

einem Prüfungstag statt und liegt zeitlich vor dem des Prüfungsstücks (dieses hat ein ca. 4-wöchiges Zeitfenster im Anschluss).



Gewichtung und Struktur der Abschlussprüfung Teil 1

* wurde vom Fachausschuss festgelegt

4.2 Schriftliche Aufgabenstellungen

Die Prüfungszeit für das Lösen der schriftlichen Aufgabenstellungen beträgt 60 Minuten. Innerhalb dieser Zeit sind vom Prüfling 16 gebundene Aufgaben, die sich im Allgemeinen auf das Prüfungsstück beziehen und n ungebundene Aufgaben, die sich im Speziellen auf das Prüfungsstück beziehen, zu bearbeiten (keine Aufgaben abwählbar).

Die schriftlichen Aufgaben haben eine Gewichtung von 25 % am Ergebnis des Prüfungsbereichs „Herstellen einer Werkzeuganbaukomponente“.

4.3 Prüfungsstück

Das Prüfungsstück besteht aus einer Werkzeuganbaukomponente.

Die Einzelteile für die Baugruppe „Werkzeuganbaukomponente“ müssen nach den Vorgaben aus den Bereitstellungsunterlagen gefertigt und/oder beschafft werden.

Sie sind dem Prüfling durch den Ausbildungsbetrieb bereitzustellen. Die angegebenen Maße aus den Bereitstellungsunterlagen müssen eingehalten werden. Das verwendete Material muss den Anforderungen entsprechen, ist jedoch vom Ausbildungsbetrieb frei wählbar.

Die Prüflinge müssen selbstständig die zur Verfügung stehende Vorgabezeit von sechs Stunden einteilen. Eine definierte Zeitvorgabe ist nach Verordnung nicht gestattet.

Der Prüfling hat die Werkzeuganbaukomponente nach Zeichnung zu fertigen, diese zu montieren sowie auf Funktion zu prüfen. Bei der Bearbeitung des Arbeitsblatts „Qualitätskontrolle“ ist zu beachten, dass verschiedene Maße nach der Montage nicht mehr gemessen werden können.

Das Prüfungsstück hat eine Gewichtung von 75 Prozent am Ergebnis des Prüfungsbereichs „Herstellen einer Werkzeuganbaukomponente“.

4.4 Bewertung

Die Bewertung der einzelnen Prüfungsleistungen erfolgt sowohl in den praktischen als auch in den schriftlichen Aufgabenstellungen nach den Punkteschlüsseln:

Objektiv bewertbar 10 oder 0 Punkte
Subjektiv bewertbar 10 bis 0 Punkte
(10–9–8–7–6–5–4–3–2–1–0 Punkte)

Um Nachteile für den Prüfling zu vermeiden, sollte insbesondere die Funktions- und Sichtkontrolle ohne vorherige Veränderungen durch den Prüfungsausschuss erfolgen.

Die Bewertung findet nach Beendigung der Prüfung statt. Die Gewichtung innerhalb der praktischen Aufgabenstellung (Prüfungstück) ist wie folgt:

- | | |
|----------------------------------|-----|
| - Funktions- und Sichtkontrolle: | 40% |
| - Maßkontrolle: | 40% |
| - Qualitätskontrolle: | 20% |

Funktions- und Sichtkontrolle:

Nach Beendigung der Prüfung bewertet der Prüfungsausschuss anhand der Kriterien des Bewertungsbogens die Prüfungsleistung für diesen Teil.

Maßkontrolle:

Nach Beendigung der Prüfung bewertet der Prüfungsausschuss anhand der Kriterien des Bewertungsbogens die Prüfungsleistung für diesen Teil.

Qualitätskontrolle:

Nach Beendigung der Prüfung bewertet der Prüfungsausschuss anhand der Kriterien des Bewertungsbogens die Prüfungsleistung für diesen Teil.

5. Abschlussprüfung Teil 2

Die Information für die Praxis zur Abschlussprüfung Teil 2 ist ab Frühjahr 2016 erhältlich.



PAL - Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelentwicklungsstelle
IHK Region Stuttgart

PAL – Prüfungsaufgaben- und Lehrmittelentwicklungsstelle
IHK Region Stuttgart

Jägerstraße 30, 70174 Stuttgart, Telefon +49 (711) 2005-1875, Telefax -1830
pal@stuttgart.ihk.de, www.ihk-pal.de