

IHK Abschlussprüfung Teil 2 –	Vor- und Familienname:
	Prüfungsnummer:
Entscheidungshilfe für den Ausbildungsbetrieb/Prüfungsausschuss	Gießereimechaniker/-in Kernherstellung

Hinweis: Es wird empfohlen, dass mindestens 3 der unten genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten berücksichtigt werden.

Phase	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Teilaufgaben des Prüflings
Information	<ul style="list-style-type: none"> Art und Umfang von Aufträgen klären Besonderheiten und Termine mit (internen/externen) Kunden absprechen Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen Sicherheitsrelevante Vorgaben beachten Aufträge unter Berücksichtigung von Arbeitssicherheit, Umweltschutz und Terminvorgaben durchführen 	

Hinweis: Es wird empfohlen, dass mindestens 3 der unten genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten berücksichtigt werden.

Phase	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Teilaufgaben des Prüflings
Planung	<p>Informationen für die Auftragsabwicklung auswerten und nutzen</p> <p>Technische Entwicklungen berücksichtigen</p> <p>Auftragsabwicklungen unter Berücksichtigung betriebswirtschaftlicher und ökologischer Gesichtspunkte planen</p> <p>Mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen</p> <p>Planungsunterlagen erstellen</p> <p>Form- und Hilfsstoffe zur Herstellung und für den Einsatz von Kernen und für den Fertigungsprozess bereitstellen</p> <p>Verfahren zur Kernherstellung auswählen</p> <p>Teilung, Aufbau, Einschussöffnung und Entlüftungsdüsen unter Berücksichtigung der Kernkontur und der Strömung auswählen</p> <p>Kernmontageverfahren auswählen</p> <p>Formstoffüberzüge auswählen</p> <p>Trocknungsverfahren auswählen</p> <p>Parameter zum Füllen, Entlüften und Aushärten festlegen</p> <p>Reinigungs- und Trennmittelzyklen festlegen</p>	

Hinweis: Es wird empfohlen, dass mindestens 3 der unten genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten berücksichtigt werden.

Phase	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Teilaufgaben des Prüflings
Durchführung	<p>Aufträge unter Berücksichtigung von Arbeitssicherheit, Umweltschutz und Terminvorgaben durchführen</p> <p>Betriebliche Qualitätssicherungssysteme im eigenen Arbeitsbereich anwenden</p> <p>Teilaufträge veranlassen</p> <p>Form- und Hilfsstoffe zur Herstellung und für den Einsatz von Kernen dosieren</p> <p>Formstoffe aufbereiten</p> <p>Formstoffüberzüge aufbereiten</p> <p>Kernkästen hinsichtlich der Fertigungsverfahren und der Kennzeichnung auslegen</p> <p>Teilung, Aufbau, Einschussöffnung und Entlüftungsdüsen unter Berücksichtigung der Kernkontur und der Strömung anlegen</p> <p>Kernarmierungen, Kühleisen und Kernentlüftungsverfahren einsetzen</p> <p>Kernnachbehandlung durchführen und Mindestlagerzeit berücksichtigen</p> <p>Kernmontageverfahren anwenden</p> <p>Formstoffüberzüge einsetzen</p> <p>Trocknungsverfahren einsetzen</p> <p>Kernkästen rüsten und zur Produktion vorbereiten</p> <p>Kernschießmaschinen einrichten und anfahren und Funktionen programmgestützt steuern</p> <p>Reinigungs- und Trennmittelzyklen einhalten</p> <p>Schalt- und Funktionspläne von Systemen anwenden</p> <p>Elektrotechnische und fluidische Komponenten aufbauen</p> <p>Mit Kleinspannung betriebene Komponenten installieren</p> <p>Zylinder und Ventile einbauen</p> <p>Rohr- und Schlauchleitungen verlegen und verbinden</p> <p>Manipulatoren und Roboter hinsichtlich ihres Einsatzes unterscheiden und einsetzen</p>	

Hinweis: Es wird empfohlen, dass mindestens 3 der unten genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten berücksichtigt werden.

Phase	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Teilaufgaben des Prüflings
Kontrolle	<p>Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden</p> <p>Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen</p> <p>Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwenden</p> <p>Ergebnisse prüfen und dokumentieren</p> <p>Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren</p> <p>Auftragsabläufe, Leistungen und Verbrauch dokumentieren</p> <p>Kernschießmaschinen auf Funktionen prüfen</p> <p>Parameter zum Füllen, Entlüften und Aushärten überwachen</p> <p>Fehler an mechanischen, hydraulischen, pneumatischen und elektrischen Baugruppen eingrenzen</p> <p>Mit Kleinspannung betriebene Komponenten prüfen</p> <p>Rohr- und Schlauchleitungen auf Dichtigkeit prüfen</p> <p>Produkte übergeben und erläutern</p>	