



Abschlussprüfung Teil 2

Gießereimechaniker/-in Schwerpunkt Kernherstellung

Berufs-Nr.

0696

Kundenauftrag Arbeitsaufgabe

Hinweise für die Prüfung

ab 2022

Ausgabe 2024

Einleitung zur Handlungshilfe „Arbeitsaufgabe“

Aufgrund unterschiedlicher Gegebenheiten in den Ausbildungsbetrieben werden von der PAL keine zentral ausgearbeiteten einheitlichen Prüfungsaufgaben für die Variante 2 des Kundenauftrags angeboten. Von der PAL werden nur Hinweise/Rahmenvorgaben für die Durchführung der Arbeitsaufgabe gegeben. Die Arbeitsaufgabe wird vom Ausbildungsunternehmen vorgeschlagen und vom Prüfungsausschuss genehmigt.

Prüfungsaufgabensatz

Der Prüfungsaufgabensatz für den Kundenauftrag besteht aus folgenden Unterlagen:

1 Hinweise zum Prüfungsbereich Kundenauftrag

- 1.1 Allgemein
- 1.2 Arbeitsaufgabe
 - 1.2.1 Allgemein
 - 1.2.2 Ablauf
 - 1.2.3 Auswahl
 - 1.2.4 Antrag
 - 1.2.5 Genehmigung
 - 1.2.6 Durchführung
 - 1.2.7 Praxisbezogene Unterlagen
 - 1.2.8 Situatives Fachgespräch
 - 1.2.9 Bewertung

2 Muster für eine Arbeitsaufgabe

- 2.1 Muster „Entscheidungshilfe für den Ausbildungsbetrieb/Prüfungsausschuss“
- 2.2 Muster „Antrag auf Genehmigung der Arbeitsaufgabe“
- 2.3 Muster „Erklärung“
- 2.4 Muster „Deckblatt“
- 2.5 Muster „Bewertungsbogen“
- 2.6 Muster „Gesamtbewertungsbogen“

Die in diesem Heft auf den Seiten 8 bis 16 abgebildeten Dokumente für die Arbeitsaufgabe finden Sie unter www.ihk-pal.de.

Dieser Prüfungsaufgabensatz wurde von einem überregionalen nach § 40 Abs. 2 BBiG zusammengesetzten Ausschuss beschlossen. Er wurde für die Prüfungsabwicklung und -abnahme im Rahmen der Ausbildungsprüfungen entwickelt. Weder der Prüfungsaufgabensatz noch darauf basierende Produkte sind für den freien Wirtschaftsverkehr bestimmt.

Beispielhafte Hinweise auf bestimmte Produkte erfolgen ausschließlich zum Veranschaulichen der Produkthanforderung beziehungsweise zum Verständnis der jeweiligen Prüfungsaufgabe. Diese Hinweise haben keinen bindenden Produktcharakter.

1 Hinweise zum Prüfungsbereich Kundenauftrag

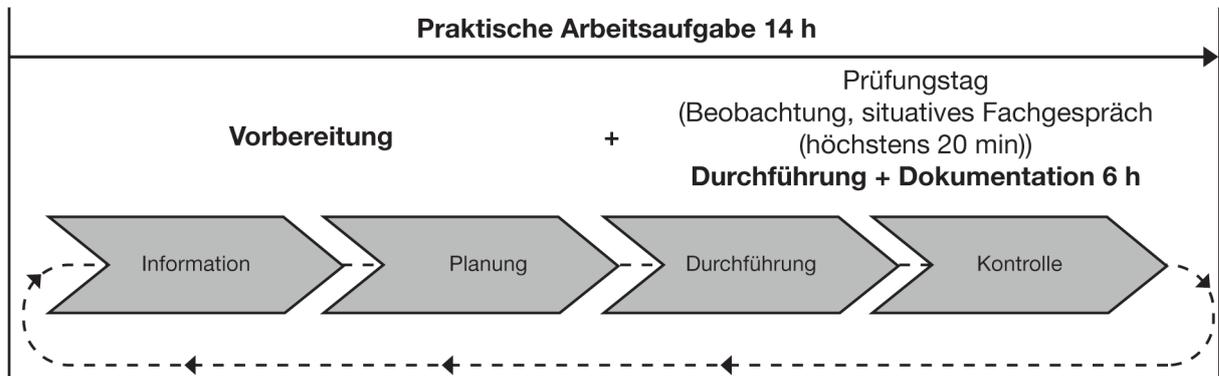
1.1 Allgemein

Im Prüfungsbereich „Kundenauftrag“ hat der Betrieb die Wahl zwischen zwei gleichwertigen Prüfungsformen: dem betrieblichen Auftrag (Variante 1) und der Arbeitsaufgabe (Variante 2). Die nachfolgenden Unterlagen beziehen sich auf die Variante 2.

1.2 Arbeitsaufgabe

1.2.1 Allgemein

Abschlussprüfung Teil 2, Prüfungsbereich Kundenauftrag Arbeitsaufgabe – Variante 2



In der dargestellten Abbildung ist der Idealfall abgebildet. Es sind auch mehrere bzw. wiederkehrende Prozessabläufe möglich.

Der Prüfling soll zum Nachweis der Anforderungen im Prüfungsbereich „Kundenauftrag“ eine Arbeitsaufgabe, die einem betrieblichen Auftrag entspricht, vorbereiten, durchführen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren. Während der Durchführung wird mit ihm ein situatives Fachgespräch über die Arbeitsaufgabe geführt. Die Prüfungszeit für die Vorbereitung, Durchführung und Dokumentation der Arbeitsaufgabe beträgt insgesamt 14 h. Dabei entfallen auf die Durchführung und Dokumentation der Arbeitsaufgabe 6 h; innerhalb dieser Zeit dauert das situative Fachgespräch höchstens 20 min.

Der Prüfungsausschuss beobachtet den Prüfling während der Durchführung und führt mit ihm ein situatives Fachgespräch. Das situative Fachgespräch kann in mehreren Gesprächsphasen durchgeführt werden. Durch Beobachtungen der Durchführung, die praxisbezogenen – betriebsüblichen – Unterlagen und das situative Fachgespräch sollen die zur beruflichen Handlungsfähigkeit erforderlichen Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in Bezug auf die Durchführung der Arbeitsaufgabe bewertet werden.

Dem Prüfungsausschuss ist vor der Durchführung der Arbeitsaufgabe die Aufgabenstellung einschließlich eines geplanten Bearbeitungszeitraums zur Genehmigung vorzulegen. Dabei sind der Arbeitsaufgabe die Tätigkeiten lt. Ausbildungsordnung für Gießereimechaniker/-innen (§ 3 Absatz 1 Satz 1 VO 2015) zugrunde zu legen.

Entscheidend für die Auswahl, die Genehmigung und die Bewertung der Arbeitsaufgabe sind die in der Verordnung genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten im Sinne des vollständigen Handlungszyklus „Information“, „Planung“, „Durchführung“ und „Kontrolle“.

Der Prüfling soll zeigen, dass er in der Lage ist, für die Phasen

Information:

Art und Umfang von Aufträgen zu klären und Besonderheiten und Termine mit (internen/externen) Kunden abzusprechen, Informationen für die Auftragsabwicklung zu beschaffen, sicherheitsrelevante Vorgaben zu beachten, Aufträge unter Berücksichtigung von Arbeitssicherheit, Umweltschutz und Terminvorgaben durchzuführen;

Planung:

Informationen für die Auftragsabwicklung auszuwerten und zu nutzen, technische Entwicklungen zu berücksichtigen, Auftragsabwicklungen unter Berücksichtigung betriebswirtschaftlicher und ökologischer Gesichtspunkte zu planen, mit vor- und nachgelagerten Bereichen abzustimmen und Planungsunterlagen zu erstellen sowie berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten aufzuzeigen (siehe Seite 9);

Durchführung:

Aufträge unter Berücksichtigung von Arbeitssicherheit, Umweltschutz und Terminvorgaben durchzuführen, betriebliche Qualitätssicherungssysteme im eigenen Arbeitsbereich anzuwenden und Teilaufträge zu veranlassen sowie berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten aufzuzeigen (siehe Seite 10);

Kontrolle:

Prüfverfahren und Prüfmittel auszuwählen und anzuwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln festzustellen, Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anzuwenden, Ergebnisse zu prüfen und zu dokumentieren, Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch zu suchen, zu beseitigen und zu dokumentieren, Auftragsabläufe, Leistungen und Verbrauch zu dokumentieren und Produkte zu übergeben und zu erläutern sowie berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten aufzuzeigen (siehe Seite 11).
(Lt. Ausbildungsordnung für Gießereimechaniker/-innen (VO 2015))

1.2.2 Ablauf

- Der Ausbildungsbetrieb wählt eine Arbeitsaufgabe aus.
- Der Ausbildungsbetrieb beantragt die Arbeitsaufgabe (Aufgabenstellung einschließlich des geplanten Bearbeitungszeitraums) beim Prüfungsausschuss der zuständigen IHK.
- Der Prüfungsausschuss prüft den Antrag. Wenn der Antrag nicht genehmigungsfähig ist, gibt der Prüfungsausschuss Hinweise auf die Mängel. Dem Antragsteller wird Gelegenheit gegeben, den Antrag zu ändern oder nachzubessern.
- Nach der Genehmigung des Antrags ist die Arbeitsaufgabe durch den Prüfling innerhalb der Vorgabezeit vorzubereiten und am Prüfungstag durchzuführen.
- Der Prüfungsausschuss führt auf Grundlage seiner Beobachtungen vor Ort (während der Durchführungsphase von 6 h) und der praxisbezogenen Unterlagen das situative Fachgespräch.
- Die praxisbezogenen – betriebsüblichen – Unterlagen sind inklusive der Durchführung der Arbeitsaufgabe in 6 h zu erstellen.
- Durch Beobachtungen der Durchführung, die praxisbezogenen – betriebsüblichen – Unterlagen und das situative Fachgespräch sollen die zur beruflichen Handlungsfähigkeit erforderlichen Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in Bezug auf die Durchführung der Arbeitsaufgabe bewertet werden.
- Der Prüfling hat zum Abschluss der Prüfung sämtliche Unterlagen, auch die praxisbezogenen – betriebsüblichen – Unterlagen, mit seinem Vor- und Familiennamen sowie seiner Prüfungsnummer zu kennzeichnen. Danach hat er alle Prüfungsunterlagen zusammenzutragen und diese dem Prüfungsausschuss zu übergeben.

1.2.3 Auswahl

Der Ausbildungsbetrieb wählt eine Arbeitsaufgabe aus, die in der vorgegebenen Zeit von 14 h vorbereitet, durchgeführt und mit praxisbezogenen – betriebsüblichen – Unterlagen dokumentiert werden soll.

Es können mehrere Prüflinge die gleiche Arbeitsaufgabe erhalten.

Voraussetzung für die Auswahl einer Arbeitsaufgabe ist, dass die in der Verordnung genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten enthalten sind. Für die berufsprofilgebenden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten des Schwerpunkts finden Sie auf den Seiten 8 bis 11 eine Entscheidungshilfe zu den einzelnen Phasen des Handlungszyklus. Alle vier Phasen (Information, Planung, Durchführung, Kontrolle) sind mit entsprechenden Teilaufgaben in dem dafür vorgesehenen Feld kurz zu beschreiben.

1.2.4 Antrag

Nachdem eine Arbeitsaufgabe ausgewählt ist, die die vorgenannten Voraussetzungen erfüllt, ist diese beim Prüfungsausschuss der örtlich zuständigen IHK zu beantragen.

Dazu ist der Antrag auf Genehmigung (Seiten 12 bis 14) einschließlich der ausgefüllten Entscheidungshilfe (Seiten 8 bis 11) bis zu einem von der örtlich zuständigen IHK vorgegebenen Zeitpunkt abzugeben.

Hierbei ist Folgendes zu beachten:

- Die Dokumente müssen vollständig ausgefüllt sein.
- Die Bezeichnung der Arbeitsaufgabe muss eindeutig sein.
- Die Beschreibung der Arbeitsaufgabe soll durch die wesentlichen Inhalte näher erläutert werden. Dabei sind der Ausgangszustand, das Ziel und die Rahmenbedingungen zu beschreiben. In den einzelnen Phasen (Information, Planung, Durchführung, Kontrolle) ist neben der Beschreibung auch der geplante Bearbeitungszeitraum anzugeben (der zeitliche Rahmen der Arbeitsaufgabe inklusive Erstellung der praxisbezogenen – betriebsüblichen – Unterlagen ist mit höchstens 14 h festgelegt). Abkürzungen oder betriebsspezifische Bezeichnungen sind zu erklären.
- Der Antrag auf Genehmigung der Arbeitsaufgabe ist in der von der örtlich zuständigen IHK angegebenen Form und Anzahl abzugeben.

1.2.5 Genehmigung

Der Prüfungsausschuss prüft den Antrag und genehmigt die Arbeitsaufgabe.

Der Maßstab für die Genehmigung einer Arbeitsaufgabe ist, dass zumindest folgende Kriterien erfüllt sein sollten:

- Der Antrag für die Arbeitsaufgabe muss den formalen Vorgaben (Antrag enthält alle notwendigen Angaben, Antrag wurde in richtigem Zeitraum gestellt usw.) entsprechen.
 - Der Antrag für die Arbeitsaufgabe muss verständlich sein.
 - Die beantragte Arbeitsaufgabe muss für den Ausbildungsberuf Gießereimechaniker/-in relevant sein.
 - Die beantragte Arbeitsaufgabe muss Komplexität und eine Problemstellung enthalten und den in der VO aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten entsprechen.
 - Die beantragte Arbeitsaufgabe muss die Bewertung von Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten zulassen.
 - Die Arbeiten für die beantragte Arbeitsaufgabe müssen in ihrem Umfang in den Zeitrahmen passen, wobei in diesem Zeitrahmen auch die Erstellung der praxisbezogenen – betriebsüblichen – Unterlagen enthalten ist.
- Wenn der Antrag nicht genehmigungsfähig ist, gibt der Prüfungsausschuss Hinweise zu den Mängeln. Dem Antragsteller wird Gelegenheit gegeben, den Antrag zu ändern oder nachzubessern.

1.2.6 Durchführung

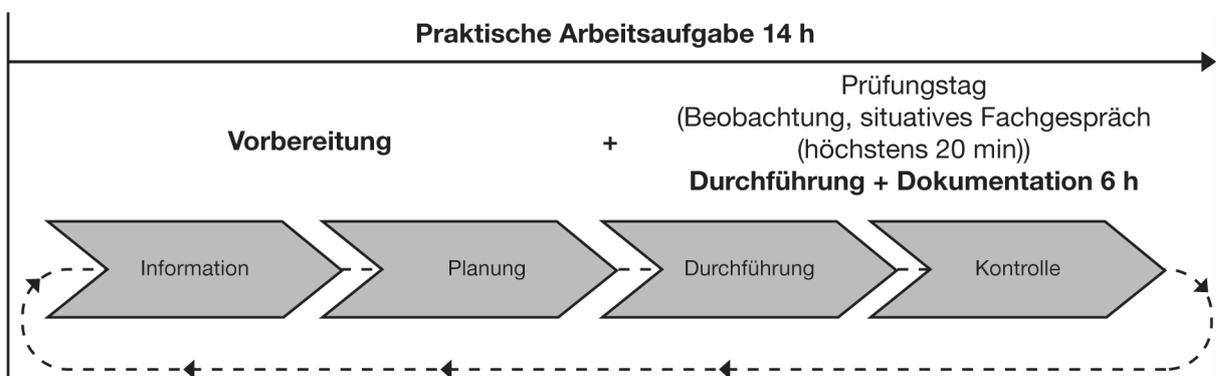
Erst nach der Genehmigung kann mit der Durchführung der Arbeitsaufgabe begonnen werden. Im Regelfall ist ein Ausbilder oder der betriebliche Verantwortliche mit der Koordination beauftragt. Der Prüfungsausschuss ist während der Durchführungsphase von 6 h anwesend. Der Ausbildungs- und Prüfungsbetrieb stellt zur ordnungsgemäßen und einwandfreien Durchführung der Arbeitsaufgabe alle benötigten Betriebs-, Arbeits- und Hilfsmittel bereit und sorgt für einen reibungslosen Ablauf.

Der Prüfling hat zum Nachweis seiner Handlungsfähigkeit die Arbeitsaufgabe nach einem vollständigen Handlungszyklus, der sich in eine Informations-, Planungs-, Durchführungs- und Kontrollphase gliedert, zu bearbeiten.

Die Ausführung der Arbeitsaufgabe ist mit praxisbezogenen – betriebsüblichen – Unterlagen zu dokumentieren (z. B.: Arbeitsberichte, Mess- und Prüfprotokolle, Abnahme-Übergabeprotokolle usw.). Die Gliederung der praxisbezogenen Unterlagen sollte der im Antrag ausgeführten Arbeitsaufgabe entsprechen. Abweichungen sind zu erläutern.

Auf Basis der Beobachtungen des Prüfungsausschusses bei der Durchführung und der praxisbezogenen Unterlagen findet während der Durchführungsphase von 6 h das situative Fachgespräch statt.

Abschlussprüfung Teil 2, Prüfungsbereich Kundenauftrag Arbeitsaufgabe – Variante 2



Der Prüfling hat den Kundenauftrag innerhalb der Vorgabezeit selbstständig auszuführen.

1.2.7 Praxisbezogene Unterlagen

Die praxisbezogenen – betriebsüblichen – Unterlagen sind die üblichen Dokumente des Ausbildungs- bzw. Prüfbetriebs, welche für die Durchführung einer Arbeitsaufgabe benötigt werden. Gegebenenfalls können weitere erklärende Unterlagen zur Dokumentation erstellt werden, falls dies zur Verdeutlichung der Arbeitsaufgabe beiträgt. Die praxisbezogenen Unterlagen stehen für die ausgeführten Tätigkeiten.

Die praxisbezogenen Unterlagen sind wie folgt zu gliedern und müssen die nachfolgenden Mindestanforderungen enthalten:

- Deckblatt
 - Titel der Arbeitsaufgabe
 - Prüfungsnummer
 - Name und Adresse des Prüflings
 - Name und Adresse des Betriebs
 - Name und Tel.-Nr. des/der Verantwortlichen für die Arbeitsaufgabe
 - Datum und Unterschrift des Prüflings und des/der Verantwortlichen für die Arbeitsaufgabe

– Beschreibung der Arbeitsaufgabe

In der Arbeitsaufgabenbeschreibung sollen der Ausgangszustand und der angestrebte Zielzustand enthalten sein sowie die Beschreibung der technischen, organisatorischen und zeitlichen Vorgaben unter Berücksichtigung von Information, Planung, Durchführung und Kontrolle.

– Anlagen

Als Anlage müssen die für das Verständnis und zur Verdeutlichung notwendigen technischen Unterlagen, wie zum Beispiel Arbeitsberichte, Mess- und Prüfprotokolle, Abnahme-Übernahmeprotokolle usw., enthalten sein, die vom Prüfling im Prüfzeitraum selbst bearbeitet wurden. Nicht selbst erstellte Dokumente sind eindeutig zu kennzeichnen und sollten nur beigelegt werden, wenn ein Querverweis auf diese Anlagen erfolgt.

– Eine Erklärung (Seite 15) des Prüflings und des/der Verantwortlichen (Betreuer/-in), dass der Prüfling die Arbeitsaufgabe selbstständig ausgeführt hat

Änderungen gegenüber dem vom Prüfungsausschuss genehmigten Antrag sind zu begründen.

Der Prüfungsausschuss kann den Umfang der Dokumentation begrenzen (eine Seitenanzahl von ca. 20 Seiten sollte nicht überschritten werden).

Wichtig ist, dass diese Vorgaben gegenüber den Betrieben und den Prüflingen kommuniziert werden.

1.2.8 Situatives Fachgespräch

Das situative Fachgespräch bezieht sich auf Situationen während der Durchführung der Arbeitsaufgabe. Beim situativen Fachgespräch gehen die Prüfer auf die Prüflinge zu, während diese eine Prüfungsarbeit durchführen. Sie greifen im Gespräch die vorgefundene Situation auf, um so das Handeln besser verstehen und bewerten zu können. Es werden Fachfragen, fachliche Sachverhalte und Vorgehensweisen sowie Probleme und Lösungen erörtert. Der Prüfling hat hier die Möglichkeit, mit den Prüfenden über Gegenstände seines Fachs zu diskutieren. Im Rahmen dieser Diskussion muss der Prüfling auch unter Beweis stellen, dass er bzw. sie das Fachvokabular beherrscht, das notwendige Fachwissen besitzt, dieses in einen übergeordneten Zusammenhang stellen kann und Entscheidungen begründen kann. Es sollen die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten (laut Ausbildungsordnung für Gießereimechaniker/-innen (VO 2015)) des Prüflings in Bezug auf die Arbeitsaufgabe durch den Prüfungsausschuss bewertet werden. Bewertet werden dabei das methodische Vorgehen und die Lösungswege und/oder das Verständnis für Hintergründe und Zusammenhänge.

Erforderlich ist es, dass das situative Fachgespräch anhand der Beobachtungen und der zum Zeitpunkt der Fachgesprächsphase vorhandenen praxisbezogenen Unterlagen während der Durchführungsphase von 6 h durch den Prüfungsausschuss geführt wird; es kann auch in mehreren Gesprächsphasen durchgeführt werden. Bei der Auswahl der Fragen ist zu berücksichtigen, dass alle vier durch die Prüfungsanforderung vorgegebenen Phasen mit den vom Prüfling ausgewählten Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten in dem vorgegebenen Zeitrahmen von 20 min beurteilt werden können.

Für die Prüferinnen und Prüfer kommt es bei allen Fachfragen auf eine gute Fragetechnik an. Sie müssen stets abwägen, ob nur reines Sachwissen abgefragt wird (was nicht Ziel eines Fachgesprächs ist) oder eine echte Fachdiskussion stattfindet.

Folgende Fragen können für das situative Fachgespräch als Anregung dienen:

- Was machen Sie gerade?
- Worauf kommt es bei Ihrer Arbeit an?
- Welche Informationen und Vorgaben haben Sie bei der Planung berücksichtigt?
- Warum führen Sie die aktuellen Arbeitsschritte so und nicht anders aus?
- Bestehen bei den aktuellen Arbeitsschritten Unfallgefahren?
- Wie begegnen Sie den Unfallgefahren?
- Entstehen bei der Arbeitsausführung Umweltbelastungen?
- Welche Umweltschutzbestimmungen beachten Sie bei der Arbeit?
- Wie und nach welchen Kriterien sichern Sie die Qualität Ihrer Arbeit?

...

1.2.9 Bewertung

Durch Beobachtungen der Durchführung, die praxisbezogenen – betriebsüblichen – Unterlagen und das situative Fachgespräch sollen die zur beruflichen Handlungsfähigkeit erforderlichen Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in Bezug auf die Durchführung der Arbeitsaufgabe bewertet werden.

Für die Bewertung der einzelnen Prüfungsleistungen wird der folgende Bewertungsschlüssel empfohlen:
10 bis 0 Punkte (10–9–8–7–6–5–4–3–2–1–0 Punkte)

Treten bei Ergebnisberechnungen Dezimalergebnisse auf, sind diese mit zwei Nachkommastellen kaufmännisch gerundet einzutragen.

Der PAL-Fachausschuss empfiehlt, die Prüfungsleistungen, basierend auf dem in § 24 Musterprüfungsordnung für die Durchführung von Abschluss- und Umschulungsprüfungen des Hauptausschusses des Bundesinstituts für Berufsbildung (BiBB) vom März 2007 (geändert im August 2022) definierten 100-Punkte-Schlüssel umgerechnet auf den vorgeschlagenen 10-Punkte-Schlüssel, wie folgt zu bewerten:

10	Eine Leistung, die den Anforderungen in besonderem Maß entspricht
9	Eine Leistung, die den Anforderungen voll entspricht
8	Eine Leistung, die den Anforderungen im Allgemeinen entspricht
7	
6	Eine Leistung, die zwar Mängel aufweist, aber im Ganzen den Anforderungen noch entspricht
5	
4	Eine Leistung, die den Anforderungen nicht entspricht, jedoch erkennen lässt, dass gewisse Grundkenntnisse noch vorhanden sind
3	
2	Eine Leistung, die den Anforderungen nicht entspricht und bei der selbst Grundkenntnisse fehlen
1	
0	keine Prüfungsleistung erbracht

Auf dem Bewertungsbogen (exemplarisch auf den Seiten 17 bis 20) sind getrennt nach „Information“, „Planung“, „Durchführung“ und „Kontrolle“ die dazugehörigen Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten abgebildet.

Der Prüfungsausschuss muss die zu den einzelnen Phasen geführten Gesprächspunkte/Fragen dokumentieren und mit 100 bis 0 Punkten bewerten.

Die vier Ergebnisse sind dann auf den Gesamtbewertungsbogen (Seite 21) zu übertragen und jeweils mit einem Gewichtungsfaktor zu multiplizieren.

Die empfohlenen Spannen der Gewichtungsfaktoren wurden durch den paritätisch besetzten PAL-Fachausschuss festgelegt und lassen sich von typischen beruflichen Arbeitsprozessen ableiten. Der genaue Wert ist je nach Arbeitsaufgabe vom Prüfungsausschuss festzulegen.

2 Muster für eine Arbeitsaufgabe

2.1 Muster „Entscheidungshilfe für den Ausbildungsbetrieb/Prüfungsausschuss“

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Muster	Vor- und Familienname:
	Prüflingsnummer:
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	<input type="checkbox"/> Art und Umfang von Aufträgen klären <input type="checkbox"/> Besonderheiten und Termine mit (internen/externen) Kunden absprechen <input type="checkbox"/> Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen <input type="checkbox"/> Sicherheitsrelevante Vorgaben beachten <input type="checkbox"/> 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	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Informationen für die Auftragsabwicklung auswerten und nutzen <input type="checkbox"/> Technische Entwicklungen berücksichtigen <input type="checkbox"/> Auftragsabwicklungen unter Berücksichtigung betriebswirtschaftlicher und ökologischer Gesichtspunkte planen <input type="checkbox"/> Mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen <input type="checkbox"/> Planungsunterlagen erstellen <input type="checkbox"/> Form- und Hilfsstoffe zur Herstellung und für den Einsatz von Kernen und für den Fertigungsprozess bereitstellen <input type="checkbox"/> Verfahren zur Kernherstellung auswählen <input type="checkbox"/> Teilung, Aufbau, Einschussöffnung und Entlüftungsdüsen unter Berücksichtigung der Kernkontur und der Strömung auswählen <input type="checkbox"/> Kernmontageverfahren auswählen <input type="checkbox"/> Formstoffüberzüge auswählen <input type="checkbox"/> Trocknungsverfahren auswählen <input type="checkbox"/> Parameter zum Füllen, Entlüften und Aushärten festlegen <input type="checkbox"/> Reinigungs- und Trennmittelzyklen festlegen 	

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	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Aufträge unter Berücksichtigung von Arbeitssicherheit, Umweltschutz und Terminvorgaben durchführen <input type="checkbox"/> Betriebliche Qualitätssicherungssysteme im eigenen Arbeitsbereich anwenden <input type="checkbox"/> Teilaufträge veranlassen <input type="checkbox"/> Form- und Hilfsstoffe zur Herstellung und für den Einsatz von Kernen dosieren <input type="checkbox"/> Formstoffe aufbereiten <input type="checkbox"/> Formstoffüberzüge aufbereiten <input type="checkbox"/> Kernkästen hinsichtlich der Fertigungsverfahren und der Kennzeichnung auslegen <input type="checkbox"/> Teilung, Aufbau, Einschussöffnung und Entlüftungsdüsen unter Berücksichtigung der Kernkontur und der Strömung anlegen <input type="checkbox"/> Kernarmierungen, Kühleisen und Kernentlüftungsverfahren einsetzen <input type="checkbox"/> Kernnachbehandlung durchführen und Mindestlagerzeit berücksichtigen <input type="checkbox"/> Kernmontageverfahren anwenden <input type="checkbox"/> Formstoffüberzüge einsetzen <input type="checkbox"/> Trocknungsverfahren einsetzen <input type="checkbox"/> Kernkästen rüsten und zur Produktion vorbereiten <input type="checkbox"/> Kernschießmaschinen einrichten und anfahren und Funktionen programmgestützt steuern <input type="checkbox"/> Reinigungs- und Trennmittelzyklen einhalten <input type="checkbox"/> Schalt- und Funktionspläne von Systemen anwenden <input type="checkbox"/> Elektrotechnische und fluidische Komponenten aufbauen <input type="checkbox"/> Mit Kleinspannung betriebene Komponenten installieren <input type="checkbox"/> Zylinder und Ventile einbauen <input type="checkbox"/> Rohr- und Schlauchleitungen verlegen und verbinden <input type="checkbox"/> Manipulatoren und Roboter hinsichtlich ihres Einsatzes unterscheiden und einsetzen 	

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	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden <input type="checkbox"/> Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen <input type="checkbox"/> Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwenden <input type="checkbox"/> Ergebnisse prüfen und dokumentieren <input type="checkbox"/> Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren <input type="checkbox"/> Auftragsabläufe, Leistungen und Verbrauch dokumentieren <input type="checkbox"/> Kernschießmaschinen auf Funktionen prüfen <input type="checkbox"/> Parameter zum Füllen, Entlüften und Aushärten überwachen <input type="checkbox"/> Fehler an mechanischen, hydraulischen, pneumatischen und elektrischen Baugruppen eingrenzen <input type="checkbox"/> Mit Kleinspannung betriebene Komponenten prüfen <input type="checkbox"/> Rohr- und Schlauchleitungen auf Dichtigkeit prüfen <input type="checkbox"/> Produkte übergeben und erläutern 	

Information	Stunden
Planung	Stunden
Durchführung	Stunden
Kontrolle	Stunden

Ort	Datum	Unterschrift Prüfling
<p>Wir bestätigen, dass das Durchführen der Arbeitsaufgabe in unserem Unternehmen gewährleistet ist. Die in den praxisbezogenen – betriebsüblichen – Unterlagen dargestellten Inhalte der Arbeitsaufgabe dürfen im Rahmen des situativen Fachgesprächs dem Prüfungsausschuss dargestellt werden.</p>		
Ort	Datum	Unterschrift Antragsteller/-in und Verantwortliche/-r für den Kundenauftrag/die Arbeitsaufgabe
Name	Telefon	

Geplanter Durchführungszeitraum nach Genehmigung:	
von:	bis:

Nur vom Prüfungsausschuss auszufüllen			
Die Arbeitsaufgabe ist	<input type="checkbox"/> genehmigt	<input type="checkbox"/> genehmigt unter Vorbehalt (Auflagen siehe unten)	<input type="checkbox"/> abgelehnt (Begründung s. u.)
Ort	Datum	Unterschrift Prüfungsausschuss	

Bei Ablehnung bzw. Genehmigung unter Vorbehalt:

2.3 Muster „Erklärung“

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Muster	
Kundenauftrag Arbeitsaufgabe Erklärung	Gießereimechaniker/-in Kernherstellung
Vor- und Familienname:	Prüfungsnummer:

Ich versichere durch meine Unterschrift, dass ich die Arbeitsaufgabe und die dazugehörigen praxisbezogenen – betriebsüblichen – Unterlagen selbstständig in der vorgegebenen Zeit erarbeitet habe. Alle Stellen, die ich aus Veröffentlichungen entnommen habe, wurden von mir als solche kenntlich gemacht.

Ebenso bestätige ich, bei der Erstellung der praxisbezogenen – betriebsüblichen – Unterlagen meiner Arbeitsaufgabe weder partielle noch vollständige Passagen aus Aufträgen übernommen zu haben, die bei der prüfenden oder einer anderen IHK eingereicht wurden.

Ort

Datum

Unterschrift Prüfling

Ich habe die obige persönliche Erklärung zur Kenntnis genommen und bestätige, dass die Arbeitsaufgabe einschließlich der dazugehörigen praxisbezogenen – betriebsüblichen – Unterlagen im Rahmen der vorgegebenen Zeit in unserem Betrieb durch den Prüfling angefertigt wurde.

Ort

Datum

Stempel/Unterschrift Verantwortliche/-r
für den Kundenauftrag/die Arbeitsaufgabe

2.4 Muster „Deckblatt“

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Muster	
Kundenauftrag Arbeitsaufgabe Deckblatt praxisbezogene Unterlagen	Gießereimechaniker/-in Kernherstellung

Titel der Arbeitsaufgabe:

Prüfling	Ausbildungs-/Prüfungsbetrieb
Vor- und Familienname:	Firma:
Prüflingsnummer:	Verantwortliche/-r für den Kundenauftrag/die Arbeitsaufgabe:
Anschrift:	Anschrift:
PLZ/Ort:	PLZ/Ort:
Tel.-Nr.:	Tel.-Nr.:
E-Mail:	E-Mail:

Ort

Datum

Unterschrift Prüfling

Ort

Datum

Stempel/Unterschrift Verantwortliche/-r
für den Kundenauftrag/die Arbeitsaufgabe

2.5 Muster „Bewertungsbogen“

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Muster	Vor- und Familienname:	
	Prüfungsnummer:	Datum:
Kundenauftrag Arbeitsaufgabe Bewertungsbogen	Gießereimechaniker/-in Kernherstellung	

Hinweis: Durch Beobachtungen der Durchführung, die praxisbezogenen – betriebsüblichen – Unterlagen und das situative Fachgespräch sollen die zur beruflichen Handlungsfähigkeit erforderlichen Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in Bezug auf die Durchführung der Arbeitsaufgabe bewertet werden.

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 	
Notizen zur Bewertung	Punkte (100 bis 0)

Muster

↓

Feld 1

Planung

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

Notizen zur Bewertung**Punkte
(100 bis 0)**

Muster



Feld 2

Durchführung

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

Notizen zur Bewertung**Punkte
(100 bis 0)**

Muster



Feld 3

Kontrolle

- Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden
- Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen
- Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwenden
- Ergebnisse prüfen und dokumentieren
- Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren
- Auftragsabläufe, Leistungen und Verbrauch dokumentieren
- Kernschießmaschinen auf Funktionen prüfen
- Parameter zum Füllen, Entlüften und Aushärten überwachen
- Fehler an mechanischen, hydraulischen, pneumatischen und elektrischen Baugruppen eingrenzen
- Mit Kleinspannung betriebene Komponenten prüfen
- Rohr- und Schlauchleitungen auf Dichtheit prüfen
- Produkte übergeben und erläutern

Notizen zur Bewertung**Punkte
(100 bis 0)**

Muster



Feld 4

2.6 Muster „Gesamtbewertungsbogen“

<h1 style="margin: 0;">IHK</h1> <p style="margin: 0;">Abschlussprüfung Teil 2 – Muster</p>	
Kundenauftrag Arbeitsaufgabe Gesamtbewertungsbogen	Gießereimechaniker/-in Kernherstellung

Berechnung des Ergebnisses der Arbeitsaufgabe

Lfd. Nr.	Kundenauftrag	Ergebnis-übertrag Punkte	Empfehlung Gewichtungsfaktor ¹⁾	Gewichtungsfaktor ²⁾	Zwischen-ergebnis Punkte
1	Information	Feld 1	0,1–0,4		
2	Planung	Feld 2	0,1–0,4		
3	Durchführung	Feld 3	0,1–0,4		
4	Kontrolle	Feld 4	0,1–0,4		
Die Ergebnisse müssen auf zwei Nachkommastellen kaufmännisch gerundet eingetragen werden.				Σ 1,0	
Dieses Ergebnis ist in die Niederschrift (Feld Kundenauftrag) zu übertragen ➔					
					Ergebnis (max. 100 Punkte)

Muster

Datum

Prüfungsausschuss

¹⁾Die empfohlenen Spannen der Gewichtungsfaktoren wurden durch den paritätisch besetzten PAL-Fachausschuss auf Basis der zeitlichen und inhaltlichen Anforderungen der Verordnung festgelegt und lassen sich von typischen beruflichen Arbeitsprozessen ableiten.
²⁾Der Prüfungsausschuss legt den genauen Wert auf Basis der zeitlichen und inhaltlichen Anforderungen der Verordnung je nach Arbeitsaufgabe fest (in Σ 1,0 ≈ 100 %).