

Abschlussprüfung Teil 1

Verfahrensmechaniker/-in

für Kunststoff- und Kautschuktechnik

Verordnung vom 21. Mai 2012

Kunststoff- und Kautschuk- technologe/-technologin

Verordnung vom 14. Juni 2023

Berufs-Nr.

1940

Berufs-Nr.

1970

Prüfungsprodukt

Hinweise für die Prüfung

ab 2024

Ausgabe 2024

1 Prüfungsaufgabensatz

Der Prüfungsaufgabensatz für den praktischen Teil der Abschlussprüfung Teil 1 besteht aus folgenden Unterlagen:

1.1 Allgemeine Unterlagen

- | | |
|---|-----------------------------|
| 1.1.1 Hinweise für die Prüfung (sind im vorliegenden Heft zusammengefasst) | online |
| 1.1.2 Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb | online (Druckexemplar gelb) |
| 1.1.3 Bereitstellungsunterlagen für den Prüfungsbetrieb | online (Druckexemplar blau) |

1.2 Prüfungsprodukt (Vorgabezeit 6,5 h)

- | | |
|---|----------------|
| 1.2.1 Prüfungsunterlagen für den Prüfling | |
| – Arbeitsblatt „Beschreibung der Arbeitsaufgabe“ | weiß |
| – Zeichnungen | weiß |
| – Pneumatikschaltplan | weiß |
| – Arbeitsblatt „Qualitätskontrolle“ | weiß |
| 1.2.2 Bewertungsbogen „Prüfungsprodukt“ | rot |
| 1.2.3 Gesamtbewertungsbogen „Prüfungsprodukt“ | rot |
| 1.2.4 Stellungnahme des Prüfungsausschusses (Zugangsdaten erhalten Sie über Ihre zuständige Industrie- und Handelskammer/Handwerkskammer) | Onlineformular |

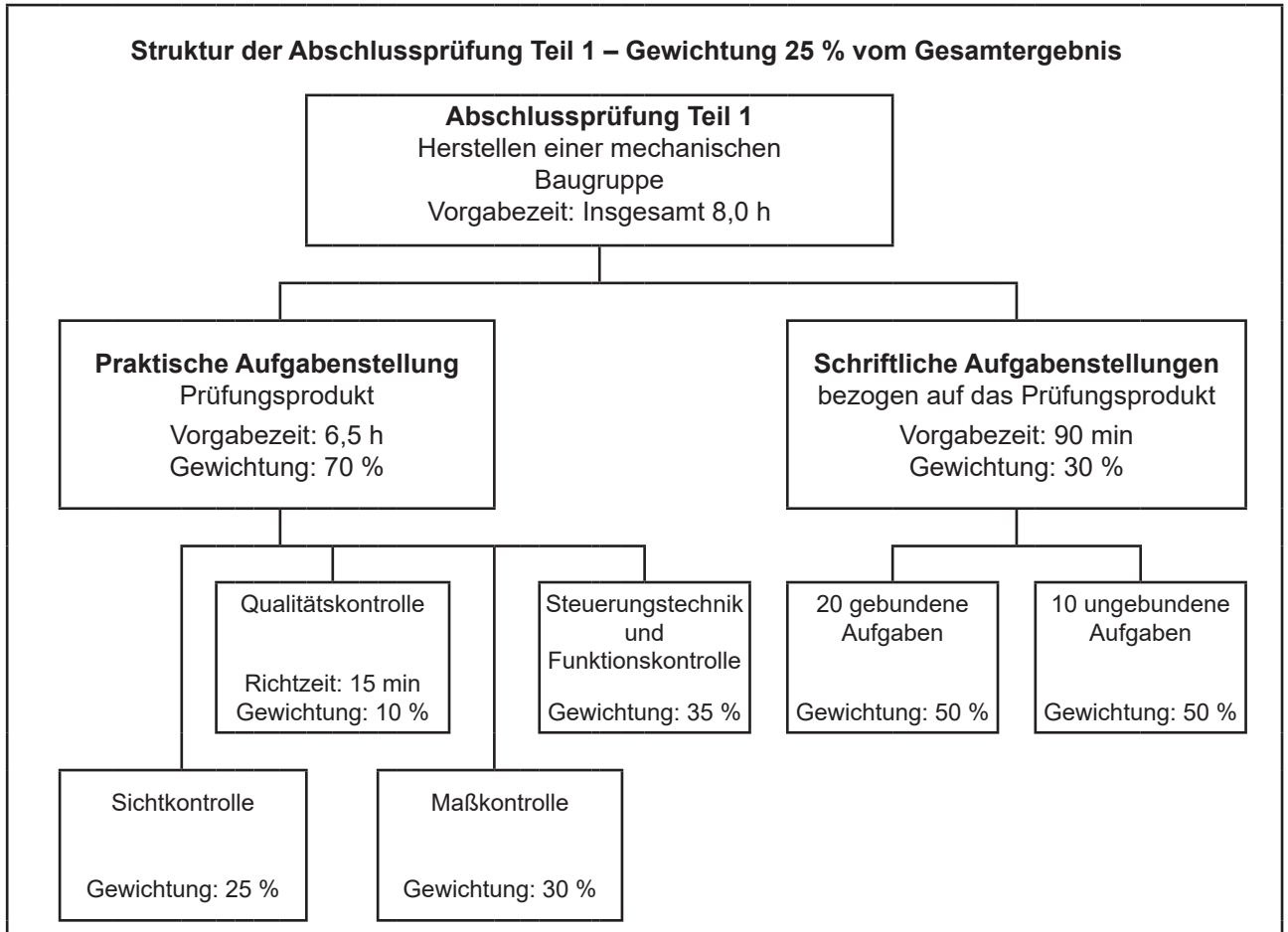
Dieser Prüfungsaufgabensatz wurde von einem überregionalen nach § 40 Abs. 2 BBiG zusammengesetzten Ausschuss beschlossen. Er wurde für die Prüfungsabwicklung und -abnahme im Rahmen der Ausbildungsprüfungen entwickelt. Weder der Prüfungsaufgabensatz noch darauf basierende Produkte sind für den freien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

2 Hinweise zum Prüfungsprodukt

2.1 Allgemein

Die Abschlussprüfung Teil 1 besteht aus dem Prüfungsbereich Herstellen einer mechanischen Baugruppe. Die Prüfung besteht aus der Ausführung einer praktischen Aufgabe sowie davon zeitlich getrennten schriftlichen Aufgabenstellungen, die sich inhaltlich auf das Prüfungsprodukt beziehen und damit einen engen thematischen Bezug herstellen.



Gliederung der Abschlussprüfung Teil 1

2.2 Vorbereitungen

2.2.1 Vorbereitungen durch den Ausbildungsbetrieb

Von dem Ausbildungsbetrieb sind die in den Bereitstellungsunterlagen aufgeführten Werkzeuge, Hilfs- und Prüfmittel bereitzustellen. Es müssen die Halbzeuge, Normteile und Hilfsmittel sowie bei Bedarf die auf der Materialbereitstellungsliste dargestellten Skizzen als vorgefertigte Bauteile beschafft werden.

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel mit für die Anwendung und Herstellung geeigneten Eigenschaften verwendet werden.

Es ist darauf hinzuweisen, dass die Arbeitskleidung den Vorschriften der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV) entsprechen muss. Entspricht die Arbeitskleidung nicht den Unfallverhütungsvorschriften nach DGUV, dann ist die Teilnahme an der Prüfung nicht zulässig.

2.2.2 Vorbereitungen durch den Prüfungsbetrieb

Vom Prüfungsbetrieb sind die in den Bereitstellungsunterlagen für den Prüfungsbetrieb aufgeführten Betriebs- und Arbeitsmittel bereitzustellen.

Zudem ist gegebenenfalls vor der Prüfung eine Sicherheitsunterweisung bezüglich der örtlichen Gegebenheiten durchzuführen.

Es ist für jeden Prüfling ein Arbeitsplatz mit folgender Einrichtung vorzubereiten:

- Druckluft, mind. 6 bar
- Kupplungsdose G 1/8"
- Kunststoffschlauch, 2 m lang, versehen mit Kupplungsstecker, passend zur Kupplungsdose

2.3 Durchführung der Abschlussprüfung Teil 1

2.3.1 Aufgabenstellung des Prüfungsprodukts „Herstellen einer mechanischen Baugruppe“

Der Prüfling hat in einer Vorgabezeit von 6,5 h das Prüfungsprodukt zu bearbeiten. Dieses ist in die Arbeitsphasen Auftragsplanung, Durchführung und Qualitätskontrolle gegliedert.

Für die Bearbeitung des Prüfungsprodukts sind dem Prüfling folgende Unterlagen auszuhändigen:

- Beschreibung der Arbeitsaufgabe
- Zeichnungen
- Pneumatikschaltplan
- Arbeitsblatt „Qualitätskontrolle“

Der Prüfling hat sich zunächst in die Prüfungsunterlagen einzuarbeiten.

2.3.2 Durchführungsphase

Der Prüfling hat das Prüfungsprodukt nach den Vorgaben des Arbeitsblatts „Beschreibung der Arbeitsaufgabe“ selbstständig zu bearbeiten.

Der Prüfling hat nach den Unterlagen die mechanische Baugruppe herzustellen und zu montieren sowie die pneumatischen Bauteile in industrieüblicher Ausführung zu verschlauchten und zu kennzeichnen. Nach Beendigung dieser Arbeiten erfolgt am Arbeitsplatz die Funktionsprüfung. Dazu gehört auch das Einstellen der Geschwindigkeiten und der Endlagendämpfung.

Ist die Funktion des Prüfungsprodukts nicht gegeben und hat der Prüfling die Vorgabezeit noch nicht ausgeschöpft, kann er bis zu deren Ablauf den Fehler suchen und beheben.

2.3.3 Qualitätskontrolle

Für die Bewertung der auf dem Arbeitsblatt „Qualitätskontrolle“ angegebenen Merkmale ist ausschließlich von Bedeutung, ob der Prüfling die Funktion und/oder die fachgerechte Bearbeitung und/oder die Maßhaltigkeit der von ihm gefertigten Baugruppe/Bauteile richtig beurteilt hat, unabhängig davon, ob die Baugruppe/Bauteile fachgerecht und maßhaltig ausgeführt ist/sind.

2.3.4 Abgabe der Prüfungsunterlagen

Nach Ablauf der Vorgabezeit übergibt der Prüfling alle Unterlagen und das gefertigte Prüfungsprodukt der Prüfungsaufsicht. Dabei muss die Prüfungsaufsicht sicherstellen, dass das Arbeitsblatt und das gefertigte Prüfungsprodukt mit einer Prüflingsnummer versehen sind.

2.3.5 Bewertung des Prüfungsprodukts

Die Bewertung

- „Qualitätskontrolle“

erfolgt direkt auf dem Arbeitsblatt, die Ergebnisse werden anschließend in den Gesamtbewertungsbogen übertragen.

Die Bewertung

- „Steuerungstechnik und Funktionskontrolle“,
- „Sichtkontrolle“ und
- „Maßkontrolle“

erfolgt auf dem Bewertungsbogen, die Ergebnisse werden anschließend in den Gesamtbewertungsbogen übertragen.

Um Nachteile für den Prüfling zu vermeiden, sollte insbesondere die Ergebnisfeststellung der Steuerungstechnik und Funktionskontrolle ohne vorherige Veränderungen, etwa Abbau der Verschlauchung, erfolgen.

Für die Bewertung der einzelnen Prüfungsleistungen empfiehlt der PAL-Fachausschuss die folgenden Bewertungsschlüssel:

- Objektiv bewertbar: 10 oder 0 Punkte
- Subjektiv bewertbar: 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 oder keine Prüfungsleistung erbracht |
| 1 | |
| 0 | |

2.4 Berechnung des Ergebnisses des Prüfungsprodukts

Das Ergebnis des Prüfungsprodukts ist in den Gesamtbewertungsbogen zu übertragen.