



Abschlussprüfung Teil 1

Werkzeugmechaniker/-in

Verordnung vom 23. Juli 2007
Änderungsverordnung vom 7. Juni 2018

Berufs-Nr.

3960

Berufs-Nr.

4050

Arbeitsaufgabe

Standard-Bereitstellungsunterlagen
für den Ausbildungsbetrieb

ab 2019

Ausgabe 2019

Hinweise zur Arbeitsaufgabe

Allgemein

Die Prüfung besteht aus der Ausführung einer komplexen Arbeitsaufgabe, die situative Gesprächsphasen und schriftliche Aufgabenstellungen beinhaltet. Die einzelnen Prüfungsbereiche stehen in einem engen thematischen und zeitlichen Bezug zueinander.

Gestreckte Abschlussprüfung Werkzeugmechaniker/-in													
Abschlussprüfung Teil 1 Gewichtung 40 %		Abschlussprüfung Teil 2 Gewichtung 60 %											
Komplexe Arbeitsaufgabe		Prüfungsbereiche											
– Arbeitsaufgabe inkl. situativer Gesprächsphasen Gewichtung: 50 % Vorgabezeit: 6,5 h		– Schriftliche Aufgabenstellungen Gewichtung: 50 % Vorgabezeit: 1,5 h											
– Durchführung Arbeitsaufgabe mit situativen Gesprächsphasen		– Arbeitsauftrag „Praktische Aufgabe“ Gewichtung: 50 % Vorgabezeit: 14 h											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Phasen</th> <th>Gewichtung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>• Durchführung</td> <td>85 %</td> </tr> <tr> <td>• Kontrolle</td> <td>10 %</td> </tr> <tr> <td>• Situative Gesprächsphasen (max. 10 min)</td> <td>5 %</td> </tr> </tbody> </table>		Phasen	Gewichtung	• Durchführung	85 %	• Kontrolle	10 %	• Situative Gesprächsphasen (max. 10 min)	5 %	– Auftrags- und Funktionsanalyse – Fertigungstechnik – Wirtschafts- und Sozialkunde Gewichtung: 50 % Vorgabezeit: 4 h 30 min			
Phasen	Gewichtung												
• Durchführung	85 %												
• Kontrolle	10 %												
• Situative Gesprächsphasen (max. 10 min)	5 %												
– Teil A: Gewichtung: 50 % 23 geb. Aufgaben 3 zur Abwahl 6 keine Abwahl möglich 3 Aufgaben zur Mathematik 3 Aufgaben zur techn. Kommunikation		– Vorbereitung der praktischen Aufgabe Vorgabezeit: 8 h – Durchführung der praktischen Aufgabe Vorgabezeit: 6 h											
– Teil B: Gewichtung: 50 % 8 ungeb. Aufgaben keine Abwahl möglich		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Phasen</th> <th>Gewichtung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>• Planung</td> <td>10 %</td> </tr> <tr> <td>• Durchführung</td> <td>80 %</td> </tr> <tr> <td>• Kontrolle</td> <td>10 %</td> </tr> <tr> <td>• Beobachtung, begleitendes Fachgespräch (max. 20 min)</td> <td>Den Phasen zugeordnet</td> </tr> </tbody> </table>		Phasen	Gewichtung	• Planung	10 %	• Durchführung	80 %	• Kontrolle	10 %	• Beobachtung, begleitendes Fachgespräch (max. 20 min)	Den Phasen zugeordnet
Phasen	Gewichtung												
• Planung	10 %												
• Durchführung	80 %												
• Kontrolle	10 %												
• Beobachtung, begleitendes Fachgespräch (max. 20 min)	Den Phasen zugeordnet												
		– Auftrags- und Funktionsanalyse Vorgabezeit: 105 min Gewichtung: 40 % – Teil A: 28 geb. Aufgaben 3 zur Abwahl 8 keine Abwahl möglich 4 Aufgaben zur Mathematik 4 Aufgaben zur techn. Kommunikation											
		– Teil B: 8 ungeb. Aufgaben keine Abwahl möglich											
		– Fertigungstechnik Vorgabezeit: 105 min Gewichtung: 40 % – Teil A: 28 geb. Aufgaben 3 zur Abwahl 8 keine Abwahl möglich 4 Aufgaben zur Mathematik 4 Aufgaben zur techn. Kommunikation											
		– Teil B: 8 ungeb. Aufgaben keine Abwahl möglich											
		– Wirtschafts- und Sozialkunde Vorgabezeit: 60 min Gewichtung: 20 % 18 geb. Aufgaben 3 zur Abwahl 6 ungeb. Aufgaben 1 zur Abwahl											

Bild 1: Gliederung der gestreckten Abschlussprüfung mit Aufteilung in Teil 1 und Teil 2 sowie Gewichtungen und Vorgabezeiten

Für die mechanische Baugruppe sind standardmäßig die in diesem Heft aufgeführten Positionen erforderlich. Darüber hinaus sind an die jeweilige Prüfung angepasste Positionen im Heft „Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ aufgeführt.

Bei der Aufstellung handelt es sich um eine Gesamtmaterialliste. Der Prüfling hat anhand dieser Liste die Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel auszuwählen, die er zur Bearbeitung der Werkstücke benötigt.

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel verwendet werden.

I Prüfmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | |
|----|-----------------------|-------------|---------|
| 1. | 1 Messschieber Form A | min. 135 mm | DIN 862 |
| 2. | 1 Bügelmessschraube | 0–25 mm | |
| 3. | 1 Haarwinkel | 75 × 50 mm | |

II Werkzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | | | | | |
|-----|---|--|------------|-------|-------|-------|----------|--|
| 1. | 1 Reißnadel | | | | | | | |
| 2. | 1 Körner | | | | | | | |
| 3. | 1 Schlosserhammer | 300 g | | | | | DIN 1041 | |
| 4. | 1 Gummi- oder Kunststoffhammer | | | | | | | |
| 5. | 1 Handbügelsäge für Metall | 300 mm | | | | | DIN 6473 | |
| 6. | 1 Flachstumpffeile | 100-3 | 150-1 | 150-3 | 200-3 | 250-1 | DIN 7261 | |
| 7. | 1 Dreikantfeile | 150-1 | 150-3 | | | | DIN 7261 | |
| 8. | 1 Rundfeile | 150-1 | 150-3 | | | | DIN 7261 | |
| 9. | 1 Vierkantfeile | 150-1 | 150-3 | | | | DIN 7261 | |
| 10. | 1 Nadelfeile H3 | flach, Dreikant, rund, Vierkant | | | | | | |
| 11. | 1 Feilenbürste | | | | | | | |
| 12. | 1 Splinttreiber | 4 | 5 | 6 | mm | | DIN 6450 | |
| 13. | 1 Winkelschraubendreher für
Schrauben mit Innensechskant | SW 3 | 4 | 5 | 6 | mm | ISO 2936 | |
| 14. | 1 Schraubendreher für Schrauben mit Schlitz | A1 × 5,5 | A1,2 × 6,5 | | | | DIN 5265 | |
| 15. | 1 Parallel-Schraubzwinde | 40 mm Spannweite (oder Vergleichbares) | | | | | | |
| 16. | 1 Abziehstein | | | | | | | |

III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- 1 Kreide
- 1 Putztuch
- 1 Handfeger
- 1 Schutzbrille
- 1 Streifen weiches Al- oder Cu-Blech (1 × 15 × 300 mm)
- 1 Tabellenbuch (ist vom Prüfling bereitzustellen)
- 1 Nicht programmierter, netzunabhängiger Taschenrechner ohne Kommunikationsmöglichkeit mit Dritten (ist vom Prüfling bereitzustellen)
- 1 Schreibzeug und Zeichengeräte (sind vom Prüfling bereitzustellen)

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.

IV Werkzeuge und Hilfsmittel, die für 1 bis 3 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

- | | | | |
|----|--|--|---------|
| 1. | 1 Satz Schlagstempel (arabische Ziffern) | 3 mm | |
| 2. | 1 NC-Anbohrer 90° zum Zentrieren und Entgraten von Bohrungen | ∅ 10 | |
| 3. | 1 Zentrierbohrer | A1,6 A2,0 | DIN 333 |
| 4. | 1 Kegelsenker 90° | für den Durchmesserbereich von 2 bis 20 mm | DIN 335 |

V Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

- | | | | |
|----|-------------------------|--------------------------------|---------|
| 1. | 1 Tiefenmessschieber | min. 135 mm | DIN 862 |
| 2. | 1 Satz Radienlehren | 1–7 7,5–15 (konkav und konvex) | |
| 3. | 1 Stahlmaßstab | 300 mm | |
| 4. | 1 Satz Fühlerlehren | 0,05 bis 0,5 mm | |
| 5. | 1 Universalwinkelmesser | | |
| 6. | 1 Spitzzirkel | 150 mm Schenkellänge | |

Der Prüfling ist vom Auszubildenden darüber zu unterrichten, dass seine Arbeitskleidung den Berufsgenossenschaftlichen Vorschriften (BGV) entsprechen muss. Entspricht die Arbeitskleidung nicht den Unfallverhütungsvorschriften nach BGV, dann ist eine Teilnahme an der Prüfung nicht zulässig.