

# Neuordnung des Berufs:

## Verfahrenstechnologin Metall / Verfahrenstechnologe Metall

# Inhalt

- Inhalte Ausbildungsrahmenplan
- Gestreckte Abschlussprüfung
- Rahmenlehrplan

# Inhalte des Ausbildungsrahmenplan 1.-18. Monat, fachrichtungsübergreifend

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zeitliche Richtwerte (in Wochen)
1	Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen	9
2	Handhaben und Warten von Arbeits- und Betriebsmitteln	4
3	Herstellen von Bauteilen und Baugruppen	30
4	Aufbauen und Anwenden von Steuerungs- und Regelungstechnik	15
8	Anwenden von Wärmebehandlungsverfahren	2
10	Instandhalten von Produktionssystemen und Anlagen	4

# Inhalte des Ausbildungsrahmenplan 1.-18. Monat, integrativ zu vermittelnd

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zeitliche Richtwerte (in Wochen)
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht	während der gesamten Ausbildung
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes	
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit	
4	Umweltschutz	
5	Durchführen von betrieblicher und technischer Kommunikation sowie Informationsverarbeitung	4
6	Planen und Organisieren der Arbeit	8
7	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen	2

# Inhalte des Ausbildungsrahmenplan 1.-18. Monat, fachrichtungsbezogen

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zeitliche Richtwerte (in Wochen)
<b>keine!</b>		

# Inhalte des Ausbildungsrahmenplan 19.-42. Monat, fachrichtungsübergreifend

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zeitliche Richtwerte (in Wochen)
5	Anwenden von Logistik	2
6	Steuern von Produktionsprozessen	17
7	Beeinflussen von chemischen Vorgängen	4
4	Aufbauen und Anwenden von Steuerungs- und Regelungstechnik	15
8	Anwenden von Wärmebehandlungsverfahren	2
9	Prüfen von Werkstoffen	2
10	Instandhalten von Produktionssystemen und Anlagen	3

# Inhalte des Ausbildungsrahmenplan 19.-42. Monat, integrativ zu vermittelnd

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zeitliche Richtwerte (in Wochen)
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht	während der gesamten Ausbildung
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes	
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit	
4	Umweltschutz	
5	Durchführen von betrieblicher und technischer Kommunikation sowie Informationsverarbeitung	6
6	Planen und Organisieren der Arbeit	4
7	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen	4

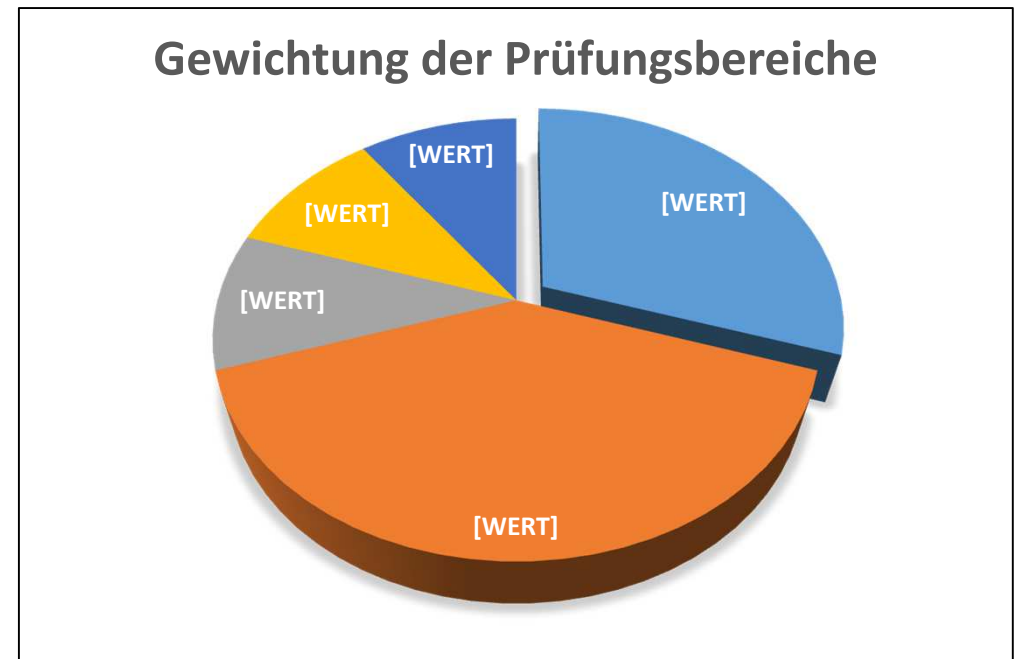
# Inhalte des Ausbildungsrahmenplan 1.-18. Monat, fachrichtungsbezogen

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zeitliche Richtwerte (in Wochen)
1	Aufbereiten und Lagern von Einsatzstoffen	8
2	Durchführen von metallurgischen Prozessen	40
3	Urformen von Stahl	12
1	Vorbereiten und Lagern von Vormaterialien	12
2	Umformen von Stahl	48
1	Aufbereiten und Lagern von Einsatzstoffen	8
2	Durchführen von metallurgischen Prozessen	40
3	Urformen von Nichteisenmetallen	12
1	Vorbereiten und Lagern von Vormaterialien	12
2	Umformen von Nichteisenmetallen	48



# Gestreckte Abschlussprüfung

- Teil 1 im 4. Ausbildungshalbjahr (nach 18 Monaten)
  - Metalltechnik
- Teil 2 am Ende der Ausbildung
  - **Arbeitsauftrag**
  - Auftrags- und Fertigungsplanung
  - **fachrichtungsbezogene Prozesse**
  - **Wirtschafts- und Sozialkunde**



# Gestreckte Abschlussprüfung: Inhalt Teil 1

*§8 AVO: Teil 1 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf*

*1. die im Ausbildungsrahmenplan für die ersten 18 Ausbildungsmonate genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie*

*2. den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er den im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten entspricht.*

- Da in den ersten 18 Monate keine fachrichtungsbezogenen Inhalte verordnet werden wird Teil 1 nicht nach Fachrichtungen getrennt geprüft!
- Die Didaktische Jahresplanung muss so ausgelegt sein, das §8 Abs. 2 erfüllt wird! (Wichtig: Steuerungs- und Regelungstechnik!)

# Gestreckte Abschlussprüfung: Ablauf Teil 1



- *1. Anfertigen und Prüfen einer mechanischen Baugruppe sowie*
- *2. Errichten und Inbetriebnehmen einer elektropneumatischen Steuerung.*
- **Zeit: 7 h**



- *Weiterhin soll er Aufgaben schriftlich bearbeiten.*
- **Zeit: 1,5 h**

Die Gewichtung der beiden Prüfungsteile wird in der Ausbildungsverordnung nicht geregelt!

# Gestreckte Abschlussprüfung: Inhalt Teil 2

- *2) In Teil 2 der Abschlussprüfung sollen Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die bereits Gegenstand von Teil 1 der Abschlussprüfung waren, nur insoweit einbezogen werden, als es für die Feststellung der beruflichen Handlungsfähigkeit erforderlich ist.*

Das bedeutet: Inhalte aus Teil 1 werden nicht mehr geprüft!


# Gestreckte Abschlussprüfung: Ablauf Teil 2



- *Der Prüfling soll eine Arbeitsaufgabe, die aus mehreren Teilaufgaben bestehen kann, durchführen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren. Während der Durchführung wird mit ihm ein situatives Fachgespräch über die Arbeitsaufgabe geführt. Das situative Fachgespräch kann aus mehreren Gesprächsphasen bestehen.*
- Zeit: 4 h, inklusive maximal 30 min Fachgespräch

# Gestreckte Abschlussprüfung: Ablauf Teil 2



- Auftrags- und Fertigungsplanung
  - fachrichtungsbezogene Prozesse
  - Wirtschafts- und Sozialkunde
- 
- Zeit: jeweils 90 min, Wirtschafts- und Sozialkunde 60 min (4 h, wie )

# Anrechnung von Ausbildungszeiten

- Fachkraft für Metalltechnik und Maschinen- und Anlagenführerin bzw. Maschinen- und Anlagenführer mit Schwerpunkt Metall- und Kunststofftechnik kann 18 Monate anerkannt werden.
- Die Abschlussprüfung Teil 1 muss abgelegt werden!

# Rahmenlehrplan, Handlungsfelder

- Stoffe vor- und aufbereiten sowie Produkte herstellen (700)
- Prozesse überwachen, steuern und regeln (160)
- Maschinen und Anlagen instand halten (160)
  
- Fremdsprachen integrativ (40)



# Rahmenlehrplan, Lernfelder HF 1

Stoffe vor- und aufbereiten  
sowie Produkte herstellen

1. Jahr	2. Jahr	3. Jahr	4. Jahr
LF 1: Bauelemente mit handgeführten Werkzeugen fertigen (80)	LF 8: Stoffe vor-, auf- bereiten und lagern (40)	LF 9a (Metallurgie): Werkstoffe erzeugen (120)	LF 12: Produkte nach Kundenanforderung bereitstellen (60)
LF 2: Bauelemente mit Maschinen fertigen (80)	LF 6: Metallurgische Prozesse durchführen (80)	LF 9b (Umformung): Produkte durch Umformen herstellen (120)	
LF 3: Baugruppen herstellen und montieren (80)	LF 7: Umformprozesse durchführen (80)	LF 10: Werkstoffeigen- schaften verändern (80)	

# Rahmenlehrplan, Lernfelder HF 2

Prozesse überwachen, steuern  
 und regeln

1. Jahr	2. Jahr	3. Jahr	4. Jahr
	LF 5: Steuerungstechnische Systeme installieren und in Betrieb nehmen (80)		LF 13: Prozessqualität überwachen und optimieren (80)

# Rahmenlehrplan, Lernfelder HF 3

Maschinen und Anlagen  
 instand halten

1. Jahr	2. Jahr	3. Jahr	4. Jahr
LF 4: Technische Systeme instand halten (80)		LF 11: Produktionsanlagen instand halten (80)	

**Vielen Dank  
für  
Ihre Aufmerksamkeit**