



► **Abschlussprüfung Teil 2 – Entscheidungshilfe und Bewertungsbogen**

zu Kapitel 4.3

zu

AUSBILDUNG GESTALTEN:

**Stanz- und Umformmechaniker/
Stanz- und Umformmechanikerin.**

Umsetzungshilfen und Praxistipps.

Hrsg.: BIBB. Bielefeld 2015

Abschlussprüfung Teil 2			Vor- und Familienname:	
Die Prüflinge wählen Teilaufgaben aus (z. B. sechs aus Q1, sechs aus Q2 und vier aus Q3) und geben dabei auch eine ungefähre Dauer der Bearbeitung in Stunden an, sodass der Prüfungsausschuss eine Orientierung hat über den Umfang des Arbeitsauftrages. Insgesamt dürfen 14 Stunden nicht überschritten werden.			Prüfungsnummer:	
			Stanz- und Umformmechaniker/-in	
Qualifikationsbereich	Nachzuweisende Qualifikationen	Teilaufgaben	Auswahl Teilaufgaben	Zeitplanung in Stunden
Informationsplanung Q1	Auftrag analysieren, Arbeitsabläufe planen	1. Arbeitsumfang und Auftragsziel analysieren		ca. xx Stunden ¹⁶
		2. Informationen beschaffen (z.B. technische Unterlagen)		
		3. Informationen auswerten		
		4. spezielle Kundenanforderungen klären		
		5. Arbeitsschritte planen		
		6. Zeitplanung erstellen		
		7. Werkzeug und Material auswählen und beschaffen		
		8. Hilfs- und Prüfmittel auswählen und beschaffen		
		9. Qualitätssicherung dokumentieren		
		10. Nachverfolgbarkeit sicherstellen		
Durchführung Q2	Vorbereiten der Produktion	11. Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge sicherstellen		ca. xx Stunden
		12. Material auf Vollständigkeit und Qualität prüfen		
		13. Handhabungs- und Materialflusssysteme einrichten		
		14. Material zur Zufühhreinheit transportieren und ausrichten		
		15. Richt- und Vorschubsysteme vorbereiten und einstellen		
		16. Steuerung aktivieren		
		17. weitere auftragsspezifische Teilaufgaben		
	Einrichten und Inbetriebnahme, Überwachen, Steuern und Optimieren von Produktionsprozessen	18. Werkzeugeinbauraum und Werkzeuge reinigen		
		19. Materialzuführ-/Abführeinrichtungen anbringen und einstellen		
		20. Stanz- und Umformwerkzeuge zum Einbau vorbereiten		
		21. Werkzeuge auf Verschleiß und Beschädigung sichtbar prüfen		
		22. Werkzeuge und Werkzeugkomponenten einbauen, ausrichten, justieren und befestigen		
		23. Fertigungsdaten von Maschinen und Anlagen ermitteln, Produktionsparameter einstellen, Programmdateien eingeben		
	Anschlagen, Sichern und Transportieren	24. Produktion anfahren, Probelauf durchführen, Musterteile prüfen, Serienfertigung optimieren, Werkzeug- und Prozessüberwachungssysteme aktivieren		
		25. weitere auftragsspezifische Teilaufgaben		
		26. Störungs- und Fehlerursachen feststellen, Möglichkeiten der Beseitigung beurteilen, Instandsetzung durchführen oder veranlassen		
		27. Transportgüter anschlagen und sichern		
28. Transportgüter anschlagen				
29. Schrottabführung platzieren				
30. Abführungen für Fertigteile, Trägersysteme für Produkte platzieren				
Kontrolle Q3	Kontrolle Ändern/ Erstellen	31. Produkte zur Weiterbearbeitung vorbereiten		ca. xx Stunden
		32. weitere auftragsspezifische Teilaufgaben		
		33. Material auf Vollständigkeit und Qualität prüfen		
		34. Arbeitszeit/Materialverbrauch dokumentieren		
		35. Nachbehandlung veranlassen		
		36. Produkte für den Versand vorbereiten		
		37. Qualitätssicherung und Nachverfolgbarkeit sicherstellen		
		38. Übergabebericht/Abnahmeprotokoll erstellen		
Gesamtzeit:				14 Stunden

Die Arbeitszeit für die Erstellung der praxisbezogenen Unterlagen ist in der Gesamtzeit von 14 Stunden enthalten.

16 Zeitplanung in Stunden ist vom Prüfling anzugeben.

Abschlussprüfung Teil 2	Vor- und Familienname:
	Prüfungsnummer:
Bewertungsbogen Durchführung	Stanz- und Umformmechaniker/-in
Durchführung <ul style="list-style-type: none"> ▶ Produktionsanlagen unter Berücksichtigung der Sicherheit, des Gesundheits- und Umweltschutzes einrichten und betreiben ▶ Produktionsergebnisse bewerten ▶ Maßnahmen zur Prozessoptimierung ergreifen ▶ Änderungsdaten einpflegen 	
Gesprächspunkte/Fragen/Notizen zur Bewertung	Punkte
	/
	Feld 2

Abschlussprüfung Teil 2				Vor- und Familienname:			
				Prüfungsnummer:			
Gesamtbewertungsbogen Betrieblicher Auftrag				Stanz- und Umformmechaniker/-in			
Lfd. Nr.	Rüsten, Anfahren und Überwachen einer Produktionsanlage	Ergebnisübertragung Punkte	Empfehlung Gewichtungsfaktor ¹⁷	Gewichtungsfaktor ¹⁸	Zwischenergebnis		
1	Information/Planung	Feld 1 /	0,2-0,4			/	
2	Durchführung	Feld 2 /	0,2-0,5			/	
3	Kontrolle	Feld 3 /	0,2-0,4			/	
			$\Sigma = 1$	$\Sigma = 1$			

Dieses Ergebnis ist in die Niederschrift zu übertragen.

Ergebnis des Arbeitsauftrags (max. 100 Punkte)

Summe

Datum _____

Prüfungsausschuss _____