

Rahmenstoffplan Industriemeitser/in Metall

1. Im Qualifikationsschwerpunkt "Betriebstechnik" soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, die technischen Anlagen und Einrichtungen funktionsgerecht einzusetzen und ihre Instandhaltung zu planen, zu organisieren und zu überwachen sowie die Energieversorgung im Betrieb sicherzustellen. Er soll in der Lage sein, Aufträge zur Installation von Maschinen, Produktionsanlagen, Anlagen der Ver- und Entsorgung sowie von Systemen des Transports und der Lagerung umzusetzen. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte in den Situationsaufgaben geprüft werden:

- 1) Auswahl, Festlegung und Funktionserhalt von Kraft- und Arbeitsmaschinen und der dazugehörenden Aggregate sowie Hebe-, Transport- und Fördermittel,
- 2) Planen und Einleiten von Instandhaltungsmaßnahmen sowie Überwachen und Gewährleisten der Instandhaltungsqualität und der Termine,
- 3) Erfassen und Bewerten von Schwachstellen, Schäden und Funktionsstörungen sowie Abschätzen und Begründen von Auswirkungen geplanter Eingriff.
- 4) Aufrechterhalten der Energieversorgung im Betrieb,
- 5) Aufstellen und Inbetriebnehmen von Anlagen und Einrichtungen, insbesondere unter Beachtung sicherheitstechnischer und anlagenspezifischer Vorschriften,
- 6) Funktionserhalt und Überwachung der Steuer- und Regeleinrichtungen sowie der Diagnosesysteme von Maschinen und Anlagen,
- 7) Veranlassen von Maßnahmen zur Lagerung von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Produkten.

2. Im Qualifikationsschwerpunkt "Fertigungstechnik" soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, Fertigungsprozesse zur Herstellung und Veränderung von Produkten zu planen, zu organisieren und zu überwachen. Er soll in der Lage sein, fertigungstechnische Einzelheiten und Zusammenhänge sowie Optimierungsmöglichkeiten des Fertigungsprozesses zu erkennen und zweckentsprechende Maßnahmeneinzuleiten. Beim Einsatz neuer Maschinen, Anlagen und Werkzeuge sowie bei der Be- und Verarbeitung neuer Werkstoffe und Fertigungshilfsstoffe soll er die Auswirkungen auf den Fertigungsprozeß erkennen und berücksichtigen können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte in den Situationsaufgaben geprüft werden:

- 1) Planen und Analysieren von Fertigungsaufträgen und Festlegen der anzuwendenden Verfahren, Betriebsmittel und Hilfsstoffe einschließlich der Ermittlung der erforderlichen technischen Daten,
- 2) Einleiten, Steuern, Überwachen und Optimieren des Fertigungsprozesses,
- 3) Umsetzen der Instandhaltungsvorgaben und Einhalten qualitativer und quantitativer Anforderungen,
- 4) Beurteilen von Auswirkungen auf den Fertigungsprozeß beim Einsatz neuer Werkstoffe, Verfahren und Betriebsmittel,

Rahmenstoffplan Industriemeitser/in Metall

- 5) Anwenden der numerischen Steuerungstechnik beim Einsatz von Werkzeugmaschinen, bei der Programmierung und Organisation des Fertigungsprozesses unter Nutzung von Informationen aus rechnergestützten Systemen,
- 6) Einsatz und Überwachung von Automatisierungssystemen einschließlich der Handhabungs-, Förder- und Speichersysteme,
- 7) Aufstellen und Inbetriebnehmen von Maschinen und Fertigungssystemen,
- 8) Umsetzen der Informationen aus verknüpften, rechnergestützten Systemen der Konstruktion, Fertigung und Qualitätssicherung.

3. Im Qualifikationsschwerpunkt "Montagetechnik" soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, Aufträge zur Montage von Maschinen und Anlagen zu planen, zu organisieren und ihre Durchführung zu überwachen. Er soll in der Lage sein, Teilaufgaben und Zusammenhänge, die den Montageablauf bestimmen sowie Optimierungsmöglichkeiten des Montageprozesses zu erkennen und entsprechende Maßnahmen zur Umsetzung einzuleiten. Er soll Montageprinzipien und Fremdteileanteil mitberücksichtigen und die Auswirkungen auf den Montageprozeß erkennen können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte in den Situationsaufgaben geprüft werden:

- 1) Planen und Analysieren von Montageaufträgen nach konstruktiven Vorgaben, Disponieren der Eigen- und Fremdteile und der terminlichen Vorgaben sowie Festlegen von Montageplatz, der Betriebs-, Montage- und Prüfmittel, der Montageprinzipien und Veranlassen des Montageprozesses,
- 2) Planen und Beurteilen des Einsatzes von automatisierten Montagesystemen einschließlich der Anwendung von Handhabungsautomaten, Fortsetzung Verordnung über die Prüfung zum anerkannten Abschluss Geprüfter Industriemeister§ 3 (3).
- 3) Überprüfen der Funktion von Baugruppen und Bauteilen nach der Methode der Fehler-Möglichkeits-Einfluss-Analyse FMEA,
- 4) Inbetriebnehmen und Abnehmen von montierten Maschinen und Anlagen nach den geltenden technischen Richtlinien.

(4) In der Situationsaufgabe aus dem Handlungsbereich "Organisation" sollen mindestens zwei seiner Schwerpunkte den Kern bilden. Die Qualifikationsinhalte für diese Situationsaufgabe sind insgesamt etwa zur Hälfte diesen Schwerpunkten zu entnehmen. Die Situationsaufgabe soll darüber hinaus Qualifikationsinhalte aus den Schwerpunkten der Handlungsbereiche "Technik" sowie "Führung und Personal" integrativ mitberücksichtigen. Diese integrativen Qualifikationsinhalte sind in annähernd gleichem Umfang den Absätzen 3 und 5 zu entnehmen; sie sollen sich aus Qualifikationsinhalten von mindestens drei Schwerpunkten zusammensetzen und insgesamt etwa die andere Hälfte aller Qualifikationsinhalte dieser Situationsaufgabe ausmachen. Im Einzelnen kann die Situationsaufgabe folgende Qualifikationsinhalte aus dem Handlungsbereich "Organisation" mit den Schwerpunkten gemäß den Nummern 1 bis 3 umfassen:

Rahmenstoffplan Industriemeitser/in Metall

4. Im Qualifikationsschwerpunkt "Betriebliches Kostenwesen" soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, betriebswirtschaftliche Zusammenhänge und kostenrelevante Einflußfaktoren zu erfassen und zu beurteilen. Er soll in der Lage sein, Möglichkeiten der Kostenbeeinflussung aufzuzeigen und Maßnahmen zum kostenbewußten Handeln zu planen, zu organisieren, einzuleiten und zu überwachen. Er soll nachweisen, dass er Kalkulationsverfahren und Methoden der Zeitwirtschaft anwenden und organisatorische sowie personelle Maßnahmen auch in ihrer Bedeutung als Kostenfaktoren beurteilen und berücksichtigen kann. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte in den Situationsaufgaben geprüft werden:

- 1) Planen, Erfassen, Analysieren und Bewerten der funktionsfeldbezogenen Kosten nach vorgegebenen Plandaten,
- 2) Überwachen und Einhalten des zugeteilten Budgets,
- 3) Beeinflussen der Kosten, insbesondere unter Berücksichtigung alternativer Fertigungskonzepte und bedarfsgerechter Lagerwirtschaft,
- 4) Beeinflussen des Kostenbewußtseins der Mitarbeiter bei unterschiedlichen Formen der Arbeitsorganisation.
- 5) Erstellen und Auswerten der Betriebsabrechnung durch die Kostenarten-, Kostenstellen- und Kostenträgerzeitrechnung,
- 6) Anwenden der Kalkulationsverfahren in der Kostenträgerstückrechnung einschließlich der Deckungsbeitragsrechnung,
- 7) Anwenden von Methoden der Zeitwirtschaft.

5. Im Qualifikationsschwerpunkt "Planungs-, Steuerungs- und Kommunikationssysteme" soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, die Bedeutung von Planungs-, Steuerungs- und Kommunikationssystemen zu erkennen und sie anforderungsgerecht auszuwählen. Er soll nachweisen, dass er entsprechende Systeme zur Überwachung von Planungszielen und Prozessen anwenden kann. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte in den Situationsaufgaben geprüft werden:

- 1) Optimieren von Aufbau- und Ablaufstrukturen und Aktualisieren der Stammdaten für diese Systeme,
- 2) Erstellen, Anpassen und Umsetzen von Produktions-, Mengen-, Termin- und Kapazitätsplanungen,
- 3) Anwenden der Systeme für die Arbeitsablaufplanung, Materialflußgestaltung, Produktionsprogrammplanung und Auftragsdisposition einschließlich der dazugehörigen Zeit- und Datenermittlung,
- 4) Anwenden von Informations- und Kommunikationssystemen,5) Anwenden von Logistiksystemen, insbesondere im Rahmen der Produkt- und Materialdisposition.

Rahmenstoffplan Industriemeitser/in Metall

6. Im Qualifikationsschwerpunkt "Arbeits-, Umwelt- und Gesundheitsschutz" soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, einschlägige Gesetze, Vorschriften und Bestimmungen in ihrer Bedeutung zu erkennen und ihre Einhaltung sicherzustellen. Er soll in der Lage sein, Gefahren vorzubeugen, Störungen zu erkennen und zu analysieren sowie Maßnahmen zu ihrer Vermeidung oder Beseitigung einzuleiten. Er soll sicherstellen, dass sich die Mitarbeiter arbeits-, Umwelt und Gesundheitsschutz bewusst verhalten und entsprechend handeln. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte in den Situationsaufgaben geprüft werden:

- 1) Überprüfen und Gewährleisten der Arbeitssicherheit, des Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzes im Betrieb,
 - 2) Fördern des Mitarbeiterbewußtseins bezüglich der Arbeitssicherheit und des betrieblichen Arbeits-, Umwelt- und Gesundheitsschutzes,
 - 3) Planen und Durchführen von Unterweisungen in der Arbeitssicherheit, des Arbeits-, Umwelt- und Gesundheitsschutzes,
 - 4) Überwachen der Lagerung von und des Umgangs mit umweltbelastenden und gesundheitsgefährdenden Betriebsmitteln, Einrichtungen, Werk- und Hilfsstoffen,
 - 5) Planen, Vorschlagen, Einleiten und Überprüfen von Maßnahmen zur Verbesserung der Arbeitssicherheit sowie zur Reduzierung und Vermeidung von Unfällen und von Umwelt- und Gesundheitsbelastungen
- (5) In der Situationsaufgabe aus dem Handlungsbereich "Führung und Personal" sollen mindestens zwei seiner Schwerpunkte den Kern bilden. Die Qualifikationsinhalte für diese Situationsaufgabe sind insgesamt etwa zur Hälfte diesen Schwerpunkten zu entnehmen. Die Situationsaufgabe soll darüber hinaus Qualifikationsinhalte aus den Schwerpunkten der Handlungsbereiche "Technik" und "Organisation" integrativ mitberücksichtigen. Diese integrativen Qualifikationsinhalte sind in annähernd gleichem Umfang den Absätzen 3 und 4 zu entnehmen;
- (5)sie sollen sich aus Qualifikationsinhalten von mindestens drei Schwerpunkten zusammensetzen und insgesamt etwa die Hälfte aller Qualifikationsinhalte dieser Situationsaufgabe ausmachen. Im Einzelnen kann die Situationsaufgabe folgende Qualifikationsinhalte aus dem Handlungsbereich "Führung und Personal" mit den Schwerpunkten gemäß den Nummern 1 bis 3 umfassen:

7. Im Qualifikationsschwerpunkt "Personalführung" soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, den Personalbedarf zu ermitteln und den Personaleinsatz entsprechend den Anforderungen sicherzustellen. Er soll in der Lage sein, die Mitarbeiter nach zielgerichteten Erfordernissen durch die Anwendung geeigneter Methoden zu verantwortlichem Handeln hinzuführen. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte in den Situationsaufgaben geprüft werden:

- 1) Ermitteln und Bestimmen des qualitativen und quantitativen Personalbedarfs unter Berücksichtigung technischer und organisatorischer Veränderungen,
- 2) Auswahl und Einsatz der Mitarbeiter unter Berücksichtigung ihrer persönlichen Daten, ihrer Eignung und Interessen sowie der betrieblichen Anforderungen,

Rahmenstoffplan Industriemeitser/in Metall

- 3) Erstellen von Anforderungsprofilen, Stellenplanungen und -beschreibungen sowie von Funktionsbeschreibungen,
- 4) Delegieren von Aufgaben und der damit verbundenen Verantwortung,
- 5) Fördern der Kommunikations- und Kooperationsbereitschaft,
- 6) Anwenden von Führungsmethoden und -mitteln zur Bewältigung betrieblicher Aufgaben und zum Lösen von Problemen und Konflikten
- 7) Beteiligen der Mitarbeiter am kontinuierlichen Verbesserungsprozeß,
- 8) Einrichten, Moderieren und Steuern von Arbeits- und Projektgruppen.

8. Im Qualifikationsschwerpunkt "Personalentwicklung" soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, auf der Grundlage einer qualitativen und quantitativen Personalplanung eine systematische Personalentwicklung durchzuführen. Er soll Personalentwicklungspotentiale einschätzen und Personalentwicklungs- und Qualifizierungsziele festlegen können. Er soll entsprechende Maßnahmen planen, realisieren, ihre Ergebnisse überprüfen und die Umsetzung im Betrieb fördern können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte in den Situationsaufgaben

- 1) Ermitteln des quantitativen und qualitativen Personalentwicklungsbedarfs unter Berücksichtigung der gegenwärtigen und zukünftigen Anforderungen,
- 2) Festlegen der Ziele für eine kontinuierliche und innovationsorientierte Personalentwicklung sowie der Kategorien für den Qualifizierungserfolg,
- 3) Durchführung von Potentialeinschätzungen nach vorgegebenen Kriterien und unter Anwendung entsprechender Instrumente und Methoden,
- 4) Planen, Durchführen und Veranlassen von Maßnahmen der Personalentwicklung zur Qualifizierung und zielgerichteten Motivierung unter Berücksichtigung des betrieblichen Bedarfs und der Mitarbeiterinteressen,
- 5) Überprüfen der Ergebnisse aus Maßnahmen der Personalentwicklung zur Qualifizierung sowie Fördern ihrer betrieblichen Umsetzungsmaßnahmen,
- 6) Beraten, Fördern und Unterstützen von Mitarbeitern hinsichtlich ihrer beruflichen Entwicklung.

Rahmenstoffplan Industriemeitser/in Metall

8. Im Qualifikationsschwerpunkt "Qualitätsmanagement" soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, die Qualitätsziele durch Anwendung entsprechender Methoden und Beeinflussung des Qualitätsbewußtseins der Mitarbeiter zu sichern. Er soll bei der Realisierung eines Qualitätsmanagementsystems mitwirken und zu dessen Verbesserung und Weiterentwicklung beitragen können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte in den Situationsaufgaben geprüft werden:

- 1) Berücksichtigen des Einflusses des Qualitätsmanagementsystems auf das Unternehmen und die Funktionsfelder ,
- 2) Fördern des Qualitätsbewußtseins der Mitarbeiter,
- 3) Anwenden von Methoden zur Sicherung und Verbesserung der Qualität, insbesondere der Produktqualität und Kundenzufriedenheit,
- 4) kontinuierliches Umsetzen der Qualitätsmanagementziele durch Planen, Sichern und Lenken von qualitätswirksamen Maßnahmen.

(6) Im situationsbezogenen Fachgespräch soll der Prüfungsteilnehmer nachweisen, dass er in der Lage ist, betriebliche Aufgabenstellungen zu analysieren, zu strukturieren und einer begründeten Lösung zuzuführen. Er soll nachweisen, dass er seinen Lösungsvorschlag möglichst unter Einbeziehung von Präsentationstechniken erläutern und erörtern kann. Das Fachgespräch hat die gleiche Struktur wie eine schriftliche Situationsaufgabe. Es ist dabei der Handlungsbereich in den Mittelpunkt zu stellen, der nicht Kern einer schriftlichen Situationsaufgabe ist, es integriert insbesondere die Qualifikationsschwerpunkte, die nicht schriftlich geprüft werden. Das Fachgespräch soll pro Prüfungsteilnehmer mindestens 45 Minuten und höchstens 60 Minuten dauern.

(7) Die schriftliche Prüfung in den Situationsaufgaben ist auf Antrag des Prüfungsteilnehmers oder nach Ermessendes Prüfungsausschusses durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen; wenn sie für das Bestehen der Prüfung oder für die eindeutige Beurteilung der Prüfungsleistung von wesentlicher Bedeutung ist. Die Ergänzungsprüfung soll handlungsspezifisch und integriert durchgeführt werden und je Situationsaufgabe und Prüfungsteilnehmer nicht länger als 20 Minuten dauern. Ihr Ergebnis geht in die xx ein.