

## Abschlussprüfung Teil 2 für Werkstoffprüfer

### Merkblatt für den betrieblichen Auftrag

#### Rechtsgrundlage

Gemäß der „Verordnung über die Berufsausbildung zum Werkstoffprüfer“ hat der Prüfungsteilnehmer in maximal 18 Stunden einen betrieblichen Auftrag durchzuführen und mit praxisbezogenen Unterlagen zu dokumentieren sowie darüber ein auftragsbezogenes **Fachgespräch** von höchstens 30 Minuten zu führen. Das Fachgespräch wird auf Grundlage der praxisbezogenen Unterlagen (Dokumentation) des bearbeiteten betrieblichen Auftrags durchgeführt.

**Für den Auftrag bestehen folgende Vorgaben: Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist,**

- a) Art und Umfang von Prüfaufträgen zu klären, Informationen für die Auftragsabwicklung zu beschaffen und zu nutzen,
- b) Auftragsdurchführung unter Berücksichtigung technischer, normativer, wirtschaftlicher, sicherheitsrelevanter und ökologischer Gesichtspunkte zu planen und mit vor- und nachgelagerten Bereichen abzustimmen,
- c) Qualitätssicherungssysteme im eigenen Arbeitsbereich anzuwenden,
- d) Prüfverfahren und Prüfmittel auszuwählen, anzuwenden und zu beurteilen, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln festzustellen,
- e) Prüfpläne, Prüfanweisungen und Prüfvorschriften anzuwenden,
- f) Prüfergebnisse zu kontrollieren und zu beurteilen,
- g) eine Freigabeentscheidung zu treffen oder Korrekturmaßnahmen vorzuschlagen,
- h) einen zusammenfassenden Bericht zu erstellen;

**Folgende Punkte müssen bei den einzelnen Fachrichtungen beachtet werden:**

**Fachrichtung Metalltechnik:**

Es sind vier der folgenden Gebiete auszuwählen, wobei die Gebiete a bis c in der Auswahl enthalten sein müssen:

- a) mechanisch-technologische Prüfverfahren,
- b) qualitative und quantitative metallografische Untersuchungen,
- c) Wärmebehandlungen,
- d) Senkrechtprüfungen mit Ultraschall und
- e) Analyse von Fehlerursachen an Produkten.

**Fachrichtung Kunststofftechnik:**

Es sind zwei der folgenden Gebiete auszuwählen:

- a) mechanisch-technologische Prüfverfahren,
- b) physikalisch-chemische Prüfverfahren und
- c) rheologische Prüfverfahren.

**Fachrichtung Wärmebehandlungstechnik:**

Es müssen nachstehende Bereiche zur Anwendung kommen:

- a) Wärmebehandlungen,
- b) mechanisch-technologische Prüfverfahren,
- c) materialografische Gefügeuntersuchungen und
- d) Analyse von Fehlerursachen.

## Genehmigung des betrieblichen Auftrags

Dem Prüfungsausschuss ist vor der Durchführung des betrieblichen Auftrags die Aufgabenstellung einschließlich eines geplanten Bearbeitungszeitraums zur Genehmigung vorzulegen. Dabei sind nachstehende Kriterien bzw. Phasen zu beachten:

- Beschreibung des Ausgangszustands, Rahmenbedingungen (Arbeitsumfeld)
- Phase: Information
- Phase: Auftragsplanung
- Phase: Auftragsdurchführung
- Phase: Auftragskontrolle

Es ist grundsätzlich darauf zu achten, dass sich der betriebliche Auftrag nicht auf Betriebsgeheimnisse bezieht oder der Datenschutz beeinträchtigt wird.

## Termine und organisatorischer Ablauf der Prüfung

- Der Antrag auf Genehmigung des betrieblichen Auftrags ist fristgerecht über das Online-Portal <https://www.ihk-niederbayern.de/azubiportal> einzureichen (die erforderliche PIN zur Abgabe erhalten die Prüfungsteilnehmer rechtzeitig per E-Mail).
- Die Entscheidungshilfe (Matrix) sowie eine Zeichnung/Skizze/Bild müssen zum besseren Verständnis mit eingereicht werden.
- Die Entscheidung des Prüfungsausschusses über die Genehmigung des Auftrags wird per E-Mail an den Auszubildenden verschickt.
- Wird der Antrag bzw. die Dokumentation nicht fristgerecht eingereicht, wird dieser Prüfungsteil mit 0 Punkten bewertet und gilt somit als nicht bestanden.

Nach Genehmigung und Durchführung des betrieblichen Auftrags ist die Dokumentation (maximal 4 Seite, zusätzlich betriebsübliche Unterlagen) über das Online-Portal bei der IHK einzureichen.

Die Dokumentation muss unter anderem enthalten:

- Deckblatt (Titel des Auftrags, Name und Beruf des Prüfungsteilnehmers, Anschrift des Ausbildungsbetriebes).
- Inhaltsverzeichnis mit Seitenangabe.
- Detaillierte technische Beschreibung des Auftrags (mit betriebsüblichen Unterlagen) unter Beachtung der Phasen, ggf. Zeichnungen.
- Deutliche Kennzeichnung der Tätigkeiten bzw. Unterlagen, die nicht vom Prüfungsteilnehmer ausgeführt bzw. erstellt wurden.
- Beschreibung der verwendeten Prüfgeräte, Werkzeuge, Betriebs- und Hilfsmittel.
- Werksinterne Normen möglichst in DIN/ISO übersetzen