

**Verordnung
über die Erprobung einer neuen Ausbildungsform
für die Berufsausbildung zum Feinwerkmechaniker/zur Feinwerkmechanikerin**

Vom 24. März 2003

Auf Grund des § 27 Abs. 2 der Handwerksordnung in der Fassung der Bekanntmachung vom 24. September 1998 (BGBl. I S. 3074), der durch Artikel 135 Nr. 3 der Verordnung vom 29. Oktober 2001 (BGBl. I S. 2785) geändert worden ist, in Verbindung mit § 1 des Zuständigkeitsanpassungsgesetzes vom 16. August 2002 (BGBl. I S. 3165) und dem Organisationserlass vom 22. Oktober 2002 (BGBl. I S. 4206) verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Arbeit nach Anhörung des Ständigen Ausschusses des Bundesinstituts für Berufsbildung im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

§ 1

Gegenstand und Struktur der Erprobung

(1) Zur Erprobung einer neuen Ausbildungsform sollen die Leistungen der Zwischenprüfung als Teil 1 der Gesellenprüfung bewertet und in ein Gesamtergebnis der Gesellenprüfung einbezogen werden.

(2) Das Ergebnis der Prüfungsleistungen in Teil 1 der Gesellenprüfung wird dem Prüfling schriftlich mitgeteilt.

(3) Das Gesamtergebnis der Gesellenprüfung wird aus den Ergebnissen von Teil 1 und Teil 2 der Gesellenprüfung gebildet.

(4) In den Fällen des § 27a Abs. 1 und 2 und des § 37 Abs. 2 und 3 der Handwerksordnung können beide Teile der Gesellenprüfung am Ende der Ausbildung zusammen durchgeführt werden.

(5) Der Erprobung ist die Verordnung über die Berufsausbildung zum Feinwerkmechaniker/zur Feinwerkmechanikerin vom 2. Juli 2002 (BGBl. I S. 2481) mit Ausnahme der §§ 8 bis 11 zugrunde zu legen.

§ 2

Teil 1 der Gesellenprüfung

(1) Die Zwischenprüfung gilt als Teil 1 der Gesellenprüfung. Sie soll vor dem Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

(2) Teil 1 der Gesellenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage der Verordnung über die Berufsausbildung zum Feinwerkmechaniker/zur Feinwerkmechanikerin für das erste Ausbildungsjahr und das dritte Ausbildungshalbjahr aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Der Prüfling soll in insgesamt höchstens sieben Stunden eine Arbeitsaufgabe durchführen sowie innerhalb dieser Zeit in höchstens 15 Minuten hierüber ein Fachgespräch führen. Hierfür kommt insbesondere in Betracht:

Anfertigen und Prüfen einer funktionsfähigen Baugruppe oder eines Bauteils unter Anwendung manueller und maschineller Bearbeitungstechniken, Füge- und Montagetechniken unter Berücksichtigung der Sicherheit und des Gesundheitsschutzes bei der Arbeit sowie Anfertigen eines Arbeitsplanes und eines Prüf- und Messprotokolls.

Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er bei der Planung und Durchführung von Fertigungsabläufen die Arbeitsschritte planen, Arbeitsmittel festlegen, Messmaßnahmen durchführen, technische Unterlagen nutzen sowie den Zusammenhang von Technik, Arbeitsorganisation, Umweltschutz und Wirtschaftlichkeit berücksichtigen kann. Durch das Fachgespräch soll der Prüfling zeigen, dass er fachbezogene Probleme und deren Lösungen darstellen, die für die Arbeitsaufgabe wesentlichen fachlichen Hintergründe aufzeigen sowie die Vorgehensweise bei der Durchführung der Arbeitsaufgabe begründen kann.

(4) Bei der Bewertung von Teil 1 der Gesellenprüfung ist die Arbeitsaufgabe mit 75 Prozent und das Fachgespräch mit 25 Prozent zu gewichten.

§ 3

Teil 2 der Gesellenprüfung

(1) Teil 2 der Gesellenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage der Verordnung über die Berufsausbildung zum Feinwerkmechaniker/zur Feinwerkmechanikerin aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist. Fertigkeiten und Kenntnisse, die bereits Gegenstand von Teil 1 der Gesellenprüfung gewesen sind, sollen nur insoweit einbezogen werden, als es für die gemäß § 32 der Handwerksordnung zu treffende Feststellung der Berufsbefähigung erforderlich ist.

(2) Der Prüfling soll im Teil A der Prüfung in insgesamt höchstens 21 Stunden eine Fertigungsaufgabe, die einem Kundenauftrag entspricht, durchführen und dokumentieren sowie innerhalb dieser Zeit in höchstens 30 Minuten hierüber ein Fachgespräch führen. Hierfür kommt insbesondere in Betracht:

Anfertigen, Prüfen, Montieren und Inbetriebnehmen von Werkzeugen, Vorrichtungen, Formen, Geräten, Systemen, Maschinen oder deren Bauteile einschließlich Arbeitsplanung, Ändern und Optimieren von Programmen für numerisch gesteuerte Geräte, Maschinen oder Anlagen.

Die Durchführung der Fertigungsaufgabe wird mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentiert. Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er Arbeitsabläufe und Teilaufgaben zielorientiert unter Beachtung wirtschaftlicher, technischer, organisatorischer und zeitlicher Vorgaben selbstständig planen und umsetzen, Material disponieren, Bauteile zu Baugruppen montieren, einstellen und in Betrieb nehmen kann, Fehler und Störungen in Geräten, Maschinen, Anlagen und Steuerungen systematisch feststellen, eingrenzen und beheben kann. Durch das Fachgespräch soll der Prüfling zeigen, dass er fachbezogene Probleme und deren Lösungen darstellen, die für die Fertigungsaufgabe wesentlichen fachlichen Hintergründe aufzeigen sowie die Vorgehensweise bei der Durchführung begründen kann. Die Bearbeitung der Fertigungsaufgabe einschließlich der Dokumentation ist mit 70 Prozent und das Fachgespräch mit 30 Prozent zu gewichten.

(3) Teil B der Prüfung besteht aus den Prüfungsbereichen Fertigungstechnik, Funktionsanalyse sowie Wirtschafts- und Sozialkunde. In den Prüfungsbereichen Fertigungstechnik, Funktionsanalyse sind insbesondere fachliche Probleme mit verknüpften informationstechnischen, technologischen und mathematischen Sachverhalten zu analysieren, zu bewerten und geeignete Lösungswege darzustellen.

(4) Für den Prüfungsbereich Fertigungstechnik kommt insbesondere in Betracht:

Beschreiben der Vorgehensweise bei der Herstellung von Bauteilen und Baugruppen unter Anwendung verschiedener Fertigungsverfahren, Erstellen von Planungsunterlagen, Planen und Steuern von Arbeitsabläufen unter Berücksichtigung des Qualitätsmanagements.

Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er die Arbeitssicherheits- und Umweltschutzbestimmungen berücksichtigen, die Verwendung von Werk- und Hilfsstoffen planen sowie Werkzeuge, Maschinen und Verfahren zuordnen kann. Weiter soll der Prüfling zeigen, dass er Problemanalysen durchführen, die für die Herstellung und Montage erforderlichen Komponenten, Werkzeuge und Hilfsmittel unter Beachtung von technischen Regeln auswählen sowie entsprechende Pläne berücksichtigen, anpassen und Arbeitsschritte planen kann.

(5) Für den Prüfungsbereich Funktionsanalyse kommt insbesondere in Betracht:

Beschreiben der Vorgehensweise zur Montage, Inbetriebnahme und Instandhaltung sowie zur systematischen Eingrenzung von Fehlern im technischen System nach vorgegebenen Anforderungen.

Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er Probleme aus Montage, Inbetriebnahme und Instandhaltung analysieren, die mechanischen und elektrischen Komponenten, die Werkzeuge und Hilfsmittel unter Beachtung von technischen Regeln auswählen, Montagepläne anpassen, die Arbeitsschritte unter Berücksichtigung der Arbeitssicherheit, des Gesundheits- und Umweltschutzes planen und durchführen kann. Weiter soll der Prüfling zeigen, dass er Maßnahmen zur Montage, Inbetriebnahme und Instandhaltung unter Berücksichtigung technischer Unterlagen und betrieblicher Abläufe planen, Programme erstellen, ändern und anwenden sowie funktionale Zusammenhänge von Geräten, Maschinen, Anlagen und deren Systemen erläutern kann.

(6) Für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde kommen Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.

(7) Für den Prüfungsteil B ist von folgenden zeitlichen Höchstwerten auszugehen:

- | | |
|--|--------------|
| 1. im Prüfungsbereich
Fertigungstechnik | 150 Minuten, |
|--|--------------|

- | | |
|---|--------------|
| 2. im Prüfungsbereich
Funktionsanalyse | 150 Minuten, |
| 3. im Prüfungsbereich
Wirtschafts- und Sozialkunde | 60 Minuten. |

(8) Innerhalb des Prüfungsteils B sind die Prüfungsbereiche wie folgt zu gewichten:

- | | |
|--|-------------|
| 1. Prüfungsbereich Fertigungstechnik | 40 Prozent, |
| 2. Prüfungsbereich Funktionsanalyse | 40 Prozent, |
| 3. Prüfungsbereich
Wirtschafts- und Sozialkunde | 20 Prozent. |

(9) Der Prüfungsteil B ist auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in einzelnen Prüfungsbereichen durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Bei der Ermittlung der Ergebnisse für die mündlich geprüften Prüfungsbereiche sind die jeweiligen bisherigen Ergebnisse und die entsprechenden Ergebnisse der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2 : 1 zu gewichten.

(10) Teil A und Teil B haben dasselbe Gewicht.

§ 4

Bestehensregelung

(1) Bei der Ermittlung des Gesamtergebnisses ist Teil 1 der Gesellenprüfung mit 30 Prozent und Teil 2 mit 70 Prozent zu gewichten.

(2) Die Gesellenprüfung ist bestanden, wenn

- a) im Gesamtergebnis nach Absatz 1,
- b) in Teil 2 und
- c) innerhalb des Teils 2 im Prüfungsteil A

mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind und kein Prüfungsbereich von Prüfungsteil B mit ungenügend bewertet worden ist.

§ 5

Übergangsregelung

(1) Auf Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, sind die für sie jeweils geltenden bisherigen Vorschriften weiter anzuwenden; die Vertragsparteien können die Anwendung der Vorschriften dieser Verordnung vereinbaren, wenn noch keine Zwischenprüfung abgelegt worden ist.

(2) Auf Berufsausbildungsverhältnisse, die bis zum 31. Juli 2007 begonnen wurden, sind die Vorschriften dieser Verordnung weiter anzuwenden.

§ 6

Inkrafttreten, Außerkrafttreten

(1) Diese Verordnung tritt am 1. April 2003 in Kraft und mit Ausnahme von § 5 Abs. 2 am 31. Juli 2007 außer Kraft.

Berlin, den 24. März 2003

Der Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit
In Vertretung
Tacke