

# Neuer Ausbildungsberuf

**Stanz- und Umformmechaniker**

**Stand: Januar 2013**

## BiBB-Vorprojekt

„Strukturierung und Schneidung einer Berufsgruppe Metall“  
ergibt einen Bedarf für einen neuen, dreijährigen Ausbildungsberuf.

- Stanz- und Umformtechnik:  
Bedarf stärkerer Prozesssteuerung im Vergleich  
zum Werkzeugmechaniker
- Einigkeit der Experten über den Bedarf
- Hohe Ausbildungsbereitschaft in der Stanz- und  
Umformindustrie in einem neuen Beruf

## **Ausbildungsdauer**

3 Jahre

## **Struktur der Ausbildung**

Monoberuf, keine Stufenausbildung

Anrechnung der zweijährigen Fachkraft für  
Metalltechnik auf die Ausbildungszeit möglich  
(keine Anrechnung von Prüfungsleistungen)

## **Zeitliche Gliederung**

Zeitrichtwerte in Wochen mit Trennung vor/nach  
Teil 1 der Abschlussprüfung

## **Prüfungsform**

Gestreckte Abschlussprüfung

## Stanz- und Umformmechaniker

- Herstellen von Bauteilen aus Blechen und Drähten mit Produktionsanlagen der Stanz- und Umformtechnik
- Einrichten von Produktionsanlagen der Stanz- und Umformtechnik, Ermitteln von Prozessparametern und Herstellen der Produktionsfähigkeit der Anlage
- Einrichten von Handhabungs- und Materialflusssystemen
- Inbetriebnahme von Produktionsanlagen, Durchtakten der Anlage in der Nullserie, Fahren von Testreihen und Dokumentieren von Produktionsparametern und Ergebnissen
- Programmieren und Parametrieren von Produktionsanlagen
- Planen, Überwachen und Optimieren von Prozessabläufen, Durchführen von prozessbegleitenden Prüfungen mit entsprechenden Dokumentationen

## Stanz- und Umformmechaniker

- Anwenden von Standardsoftware, Produktions- und Qualitätssicherungssoftware zur Auftragsbearbeitung
- Anwenden von Normen, Vorschriften und Regeln zur Sicherung der Prozessfähigkeit von Produktionsanlagen und Beitragen zur Verbesserung der Prozessabläufe
- Ermitteln und Dokumentieren von technischen Störungen an Anlagen
- Feststellen von Qualitätsabweichungen an Produkten, Durchführen von systematischen Fehleranalysen und Organisieren oder Ergreifen von Maßnahmen zu deren Beseitigung
- Organisieren von logistischen Prozessen für Produkte, Werkzeuge und Betriebsstoffe

## Stanz- und Umformmechaniker

- Beschaffen und Verwenden von Informationen aus Datenblättern, Vorschriften, Normen, Beschreibungen und Betriebsanleitungen zur Auftragsdurchführung
- Nutzen von informationstechnischen Systemen und branchenüblicher Software zur Beschaffung von Informationen, zur Bearbeitung von Aufträgen und zur Dokumentation von Ergebnissen

Die Arbeitsgebiete liegen in Serienproduktionslinien der produzierenden Industrie sowie bei produktionsunterstützenden Dienstleistungsunternehmen.

Sie arbeiten überwiegend in den Bereichen der erneuerbaren Energien, des Automobil-, des Maschinen- und Anlagenbaus sowie der Medizin-, Elektronik-, Luft- und Raumfahrt- und Telekommunikationsindustrie.

## **Abschnitt A:**

### **Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**

- Herstellen von Bauteilen; Montieren und Demontieren von Baugruppen
- Produktion vorbereiten
- Stanz- und Umformmaschinen und -anlagen einrichten und in Betrieb nehmen
- Überwachen, Steuern und Optimieren von Produktionsprozessen
- Anschlagen, Sichern und Transportieren

## **Abschnitt B: Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**

- Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht
- Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes
- Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit
- Umweltschutz
- Betriebliche und technische Kommunikation
- Planen und Organisieren der Arbeit
- Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen



Herstellen von Bauteilen; Montieren und Demontieren von Baugruppen	24
Produktion vorbereiten	6
Stanz- und Umformmaschinen und -anlagen einrichten und in Betrieb nehmen	18
Überwachen, Steuern und Optimieren von Produktionsprozessen	6
Anschlagen, Sichern und Transportieren	6
Betriebliche und technische Kommunikation	8
Planen und Organisieren der Arbeit	10
<b>Abschlussprüfung Teil 1</b>	

Herstellen von Bauteilen; Montieren und Demontieren von Baugruppen	4
Stanz- und Umformmaschinen und -anlagen einrichten und in Betrieb nehmen	18
Überwachen, Steuern und Optimieren von Produktionsprozessen	16
Anschlagen, Sichern und Transportieren	6
Betriebliche und technische Kommunikation	14
Planen und Organisieren der Arbeit	8
Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen	12
<b>Abschlussprüfung Teil 2</b>	

# Eckwerte der Prüfung

- 3-jähriger Ausbildungsberuf, gestreckte Abschlussprüfung
- Teil 1 der Abschlussprüfung vor dem Ende des zweiten Ausbildungsjahres  
Prüfungsbereich „Herstellen einer Werkzeuganbaukomponente“
- Teil 2 der Abschlussprüfung mit vier Prüfungsbereichen  
Prüfungsbereich „Rüsten, Anfahren und Überwachen einer Produktionsanlage“  
Prüfungsbereich „Produktionstechnik“  
Prüfungsbereich „Produktionssysteme“  
Prüfungsbereich „Wirtschafts- und Sozialkunde“

<p>Abschlussprüfung Teil 1</p> <p><b>40%</b></p>	<p>Prüfungsbereich „Herstellen einer Werkzeuganbaukomponente“</p> <p>Prüfungsstück (6h) sowie darauf bezogene Aufgaben (60 Minuten)</p>			
<p>Abschlussprüfung Teil 2</p> <p><b>60%</b></p>	<p>Prüfungsbereich Rüsten, Anfahren und Überwachen einer Produktions- anlage</p> <p>Betrieblicher Auftrag (14h) mit auftragsbezogenem Fachgespräch (max. 30min)</p> <p><b>30%</b></p>	<p>Prüfungsbereich Produktionstechnik</p> <p>Fallbezogene Aufgabenstellungen schriftlich (120min)</p> <p><b>10%</b></p>	<p>Prüfungsbereich Produktionssysteme</p> <p>Fallbezogene Aufgabenstellungen schriftlich (120min)</p> <p><b>10%</b></p>	<p>Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde</p> <p>Schriftliche Aufgabenstellungen (60min)</p> <p><b>10%</b></p>
<p>Abschlussprüfung</p> <p><b>100%</b></p>	<p><b>Gesamtergebnis von Teil 1 und 2 der Abschlussprüfung mit mindestens „ausreichend“</b></p> <p><b>Prüfungsbereich Rüsten, Anfahren und Überwachen einer Produktionsanlage mit mindestens „ausreichend“,</b></p> <p><b>Ergebnis von Teil 2 der Abschlussprüfung mit mindestens „ausreichend“,</b></p> <p><b>mindestens zwei der übrigen Prüfungsbereiche von Teil 2 der Abschlussprüfung mit mindestens „ausreichend“ und</b></p> <p><b>kein Prüfungsbereich von Teil 2 der Abschlussprüfung mit „ungenügend“</b></p>			

## Ihre Ansprechpartner:

### **Bernd Wieneke**

IHK Arnsberg Hellweg-Sauerland

[wieneke@arnsberg.ihk.de](mailto:wieneke@arnsberg.ihk.de)

Tel. (02931) 878-110

### **Angela Rademacher**

IHK Arnsberg Hellweg-Sauerland

[rademacher@arnsberg.ihk.de](mailto:rademacher@arnsberg.ihk.de)

Tel. (02931) 878-113

In dieser Präsentation haben wir bewusst auf die weibliche Form verzichtet. Wir gehen davon aus, dass Sie die Verwendung nur einer Geschlechtsform nicht als Benachteiligung empfinden, sondern dass auch Sie zugunsten einer besseren Lesbarkeit diese Formulierungshinweise akzeptieren.