

Vor- und Zuname

Kenn-Nummer

Name und Ort des Ausbildungsbetriebes

Datum

## Prüfungsbereich 1: Packmittelproduktion

Zeit: insgesamt 7 Stunden

| W1-Qualifikationen (2 ankreuzen) |                                     |
|----------------------------------|-------------------------------------|
| W1-1                             | Metallbearbeitung                   |
| W1-2                             | Steuerungstechnik                   |
| W1-3                             | Spezielle Fertigungsverfahren       |
| W1-4                             | Computergesteuerte Mustererstellung |

| W2-Qualifikationen (2 ankreuzen) |                                                    |
|----------------------------------|----------------------------------------------------|
| W2-1                             | Stanzformenbau                                     |
| W2-2                             | Veredelungstechnik                                 |
| W2-3                             | Leitstandtechnik und Inlineproduktion              |
| W2-4                             | Labor                                              |
| W2-5                             | Mechanik und Steuerungstechnik                     |
| W2-6                             | Computergestützte Packmittelentwicklung und Design |

Kreuzen Sie die in Ihrem Ausbildungsvertrag festgelegten zwei W1-Qualifikationen und zwei W2-Qualifikationen an.

### 1. Arbeitsaufgabe

Rüsten und Fahren von Maschinen oder Anlagen für zwei Fertigungsverfahren unter Berücksichtigung einer im Ausbildungsvertrag festgelegten W1- und einer W2-Qualifikation. Die Auswahl der zu prüfenden Maschinen und Anlagen nimmt der Prüfungsausschuss in Absprache mit dem Ausbildungsbetrieb vor.

1. Planen und dokumentieren Sie für die vorgegebene Arbeitsaufgabe die Prozessabläufe einschließlich der notwendigen Maschinen und Materialien. Benutzen Sie dafür die Arbeitsblätter „Anlage 1“ und „Anlage 2“.
2. Rüsten Sie zwei Maschinen oder Anlagen für die Fertigungsverfahren entsprechend Ihrer Auftragsplanung ein.
3. Kontrollieren Sie die Prozesse und führen Sie notwendige Mess- und Prüfvorgänge durch. Nutzen Sie deren Ergebnisse zur Optimierung der Fertigungsverfahren.
4. Fertigen Sie Produktionsmuster an. Die Anzahl legt der Prüfungsausschuss fest.

### 2. Situatives Fachgespräch

Das situative Fachgespräch wird von den anwesenden Prüfern während des Prüfungsablaufs mit einem Zeitanteil von ca. 10 Minuten durchgeführt.

**Bewertung:** Bei der Bewertung berücksichtigt der Prüfungsausschuss auch eine vom Ausbildungsbetrieb festgelegte W1- und eine W2-Qualifikation. Die gewählten W1- und W2-Qualifikationen sind dem Prüfungsausschuss mitzuteilen.

Dieses Arbeitsblatt sowie alle weiteren Vorlagen sind zusammen mit den Arbeitsergebnissen abzuliefern. Auf allen vorzulegenden Prüfungsarbeiten sind der Name des Prüflings und die Kenn-Nummer des Prüflings anzugeben. Die benötigten Zeiten für die einzelnen Arbeiten sind auf der Ausführungs- und Zeitbescheinigung von der Aufsichtsführung zu bestätigen.