

# **Verordnung über die Prüfung zum anerkannten Fortbildungsabschluss Geprüfter Industriemeister - Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk und Geprüfte Industriemeisterin - Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk**

KStoffIndMeistPrV 2014

Ausfertigungsdatum: 13.05.2014

Vollzitat:

"Verordnung über die Prüfung zum anerkannten Fortbildungsabschluss Geprüfter Industriemeister - Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk und Geprüfte Industriemeisterin - Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk vom 13. Mai 2014 (BGBl. I S. 515, 780, 1621), die durch Artikel 71 der Verordnung vom 9. Dezember 2019 (BGBl. I S. 2153) geändert worden ist"

**Stand:** Geändert durch Art. 71 V v. 9.12.2019 I 2153

Ersetzt V 806-21-7-27 v. 27.6.1984 I 847 (KStoffIndMeistPrV)

## **Fußnote**

(+++ Textnachweis ab: 1.7.2014 +++)  
(+++ Zur Anwendung vgl. § 9 +++)

(+++ Zur Anwendung vgl. §§ 1 u. 3 FortbVenÄndV6AnwV +++)

## **Eingangsformel**

Auf Grund des § 53 Absatz 1 in Verbindung mit Absatz 2 des Berufsbildungsgesetzes, dessen Absatz 1 durch Artikel 232 Nummer 3 Buchstabe a der Verordnung vom 31. Oktober 2006 (BGBl. I S. 2407) geändert worden ist, in Verbindung mit § 1 Absatz 2 des Zuständigkeitsanpassungsgesetzes vom 16. August 2002 (BGBl. I S. 3165) und dem Organisationserlass vom 17. Dezember 2013 (BGBl. I S. 4310) verordnet das Bundesministerium für Bildung und Forschung nach Anhörung des Hauptausschusses des Bundesinstituts für Berufsbildung im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Wirtschaft und Energie:

### **§ 1 Ziel der Prüfung und Bezeichnung des Fortbildungsabschlusses**

(1) Zum Nachweis von Kenntnissen, Fertigkeiten und Erfahrungen, die durch die berufliche Fortbildung zum „Geprüften Industriemeister - Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk“ und zur „Geprüften Industriemeisterin - Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk“ erworben worden sind, kann die zuständige Stelle Prüfungen nach den §§ 2 bis 8 durchführen, in denen die auf einen beruflichen Aufstieg abzielende Erweiterung der beruflichen Handlungsfähigkeit nachzuweisen ist.

(2) Ziel der Prüfung ist der Nachweis der Qualifikation zum „Geprüften Industriemeister - Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk“ oder zur „Geprüften Industriemeisterin - Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk“ und damit die Befähigung,

1. in Betrieben unterschiedlicher Größe sowie in verschiedenen Bereichen und Tätigkeitsfeldern eines Betriebes Sach-, Organisations- und Führungsaufgaben wahrzunehmen und
2. sich auf Änderungen von Methoden und Systemen in der Produktion, auf neue Strukturen der Arbeitsorganisation und auf neue Methoden der Organisationsentwicklung, der Personalführung und -entwicklung einzustellen sowie den technisch-organisatorischen Wandel im Betrieb mitzugestalten.

(3) Durch die Prüfung ist festzustellen, ob die Qualifikation vorhanden ist, folgende im Zusammenhang stehende Aufgaben eines „Geprüften Industriemeisters - Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk“ oder einer „Geprüften Industriemeisterin - Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk“ wahrnehmen zu können:

1. die Be- und Verarbeitungsprozesse überwachen; den Einsatz von Betriebs- und Produktionsmitteln koordinieren und deren Erhaltung und Betriebsbereitschaft sowie deren Werterhalt bei Transport und Lagerung sicherstellen; für die Einhaltung von Qualitäts- und Quantitätsvorgaben sorgen; Maßnahmen zur Vermeidung und Behebung von Betriebsstörungen einleiten und die Energieversorgung im Betrieb sichern; bei der Einrichtung von Arbeitsstätten und der Gestaltung von Arbeitsplätzen unter Beachtung ergonomischer Gesichtspunkte und entsprechender Vorschriften mitwirken; technologische Weiterentwicklungen im Unternehmen umsetzen, die In- und Außerbetriebnahme von Be- und Verarbeitungsanlagen organisieren und überwachen; den Werterhalt von Materialien und Produkten bei Transport und Lagerung sicherstellen; bei der Entwicklung von Vorschlägen für neue technische Konzepte und Spezifikationen mitarbeiten und den kontinuierlichen Verbesserungsprozess mitgestalten;
2. die Arbeitsabläufe einschließlich des Einsatzes von Werk-, Hilfs- und Betriebsstoffen planen und überwachen sowie sich an der Planung und Umsetzung neuer Be- und Verarbeitungsprozesse beteiligen; die Kontrollen der ein- und ausgehenden Erzeugnisse sicherstellen; Kostenpläne aufstellen sowie die Kostenentwicklung überwachen und auf einen wirtschaftlichen Ablauf achten; bei der Auswahl und Beschaffung von Maschinen, Anlagen und Einrichtungen mitwirken; Qualitäts- und Quantitätsvorgaben planen und für deren Einhaltung sorgen; die Instandhaltung in Abstimmung mit den zuständigen Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen sowie den beteiligten betrieblichen Bereichen koordinieren und überwachen; die Einhaltung der Arbeitssicherheits-, Umwelt-, Gesundheits- und Hygienevorschriften sicherstellen;
3. die Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen im Sinne der Unternehmensziele führen und ihnen Aufgaben unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben, nach betriebswirtschaftlichen Gesichtspunkten und unter Berücksichtigung ihrer individuellen Eignung, Kompetenz und Interessen zuordnen; sie zu selbständigem, verantwortlichem Handeln anleiten, ihre Motivation fördern und an Entscheidungsprozessen beteiligen; bei der Planung des Personalbedarfs und bei Stellenbesetzungen mitwirken; Arbeitsgruppen betreuen und moderieren; die zielorientierte Kooperation und Kommunikation zwischen und mit den Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen, mit den Führungskräften sowie mit dem Betriebsrat fördern; Beurteilungen Einzelner und von Gruppen durchführen und entsprechende Personalentwicklungsmaßnahmen sowie Unterweisungen veranlassen; die Innovationsbereitschaft der Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen fördern; neue Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen in ihre Arbeitsbereiche einführen; die Ausbildung der zugeteilten Auszubildenden verantworten; Qualitätsmanagementziele umsetzen sowie das Qualitätsbewusstsein und die Kundenorientierung der Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen fördern.

(4) Die erfolgreich abgelegte Prüfung führt zum anerkannten Fortbildungsabschluss „Geprüfter Industriemeister – Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk“ oder „Geprüfte Industriemeisterin – Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk“.

## **§ 2 Umfang der Industriemeisterqualifikation und Gliederung der Prüfung**

(1) Die Qualifikation zum „Geprüften Industriemeister – Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk“ und zur „Geprüften Industriemeisterin – Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk“ umfasst:

1. Berufs- und arbeitspädagogische Qualifikationen,
2. Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen,
3. Handlungsspezifische Qualifikationen.

(2) Der Erwerb der berufs- und arbeitspädagogischen Eignung ist durch eine erfolgreich abgelegte Prüfung nach § 4 der nach dem Berufsbildungsgesetz erlassenen Ausbilder-Eignungsverordnung oder durch eine andere erfolgreich abgelegte vergleichbare Prüfung vor einer öffentlichen oder staatlich anerkannten Bildungseinrichtung oder vor einem staatlichen Prüfungsausschuss nachzuweisen. Der Prüfungsnachweis ist vor Beginn der letzten Prüfungsleistung vorzulegen.

(3) Die Prüfung zum „Geprüften Industriemeister – Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk“ und zur „Geprüften Industriemeisterin – Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk“ gliedert sich in die Prüfungsteile:

1. Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen,
2. Handlungsspezifische Qualifikationen.

(4) Im Prüfungsteil nach Absatz 3 Nummer 1 ist schriftlich in Form von anwendungsbezogenen Aufgabenstellungen nach § 4 zu prüfen. Im Prüfungsteil nach Absatz 3 Nummer 2 ist schriftlich in Form von

die Handlungsbereiche integrierenden Situationsaufgaben sowie mündlich in Form eines situationsbezogenen Fachgesprächs nach § 5 zu prüfen.

### **§ 3 Zulassungsvoraussetzungen**

(1) Zur Prüfung im Prüfungsteil „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen“ ist zuzulassen, wer Folgendes nachweist:

1. eine mit Erfolg abgelegte Abschlussprüfung in dem anerkannten Ausbildungsberuf Verfahrensmechaniker für Kunststoff- und Kautschuktechnik oder zur Verfahrensmechanikerin für Kunststoff- und Kautschuktechnik,
2. eine mit Erfolg abgelegte Abschlussprüfung in einem sonstigen anerkannten Ausbildungsberuf und danach eine mindestens einjährige Berufspraxis oder
3. eine mindestens vierjährige Berufspraxis.

(2) Zur Prüfung im Prüfungsteil „Handlungsspezifische Qualifikationen“ ist zuzulassen, wer Folgendes nachweist:

1. das Ablegen des Prüfungsteils „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen“, das nicht länger als fünf Jahre zurückliegt, und
2. über die in Absatz 1 Nummer 1 bis 3 genannten Voraussetzungen hinaus mindestens ein weiteres Jahr Berufspraxis.

(3) Die Berufspraxis nach den Absätzen 1 und 2 soll wesentliche Bezüge zu den Aufgaben eines „Geprüften Industriemeisters – Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk“ und einer „Geprüften Industriemeisterin – Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk“ nach § 1 Absatz 3 aufweisen.

(4) Abweichend von den in den Absätzen 1 und 2 genannten Voraussetzungen ist zur Prüfung auch zuzulassen, wer durch Vorlage von Zeugnissen oder auf andere Weise glaubhaft macht, Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten (berufliche Handlungsfähigkeit) erworben zu haben, die die Zulassung zur Prüfung rechtfertigen.

### **§ 4 Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen**

(1) Im Prüfungsteil „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen“ ist in folgenden Prüfungsbereichen zu prüfen:

1. Rechtsbewusstes Handeln,
2. Betriebswirtschaftliches Handeln,
3. Anwenden von Methoden der Information, Kommunikation und Planung,
4. Zusammenarbeit im Betrieb,
5. Berücksichtigung naturwissenschaftlicher und technischer Gesetzmäßigkeiten.

(2) Im Prüfungsbereich „Rechtsbewusstes Handeln“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, einschlägige Rechtsvorschriften berücksichtigen zu können. Dazu gehört, die Arbeitsbedingungen der Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen unter arbeitsrechtlichen Aspekten zu gestalten sowie die Arbeitssicherheit, den Gesundheitsschutz und den Umweltschutz nach rechtlichen Grundlagen zu gewährleisten und die Zusammenarbeit mit den entsprechenden Institutionen sicherzustellen. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

1. Berücksichtigen arbeitsrechtlicher Vorschriften und Bestimmungen bei der Gestaltung individueller Arbeitsverhältnisse und bei Fehlverhalten von Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen, insbesondere unter Berücksichtigung des Arbeitsvertragsrechts, des Tarifvertragsrechts und betrieblicher Vereinbarungen,
2. Berücksichtigen der Vorschriften des Betriebsverfassungsgesetzes, insbesondere der Beteiligungsrechte betriebsverfassungsrechtlicher Organe,
3. Berücksichtigen rechtlicher Bestimmungen hinsichtlich der Sozialversicherung, der Entgeltfindung sowie der Arbeitsförderung,
4. Berücksichtigen arbeitsschutz- und arbeitssicherheitsrechtlicher Vorschriften und Bestimmungen in Abstimmung mit betrieblichen und außerbetrieblichen Institutionen,

5. Berücksichtigen der Vorschriften des Umweltrechts, insbesondere hinsichtlich des Gewässer- und Bodenschutzes, der Kreislaufwirtschaft, der Luftreinhaltung, der Lärmvermeidung und des Lärmschutzes, des Strahlenschutzes und des Schutzes vor gefährlichen Stoffen,
6. Berücksichtigen einschlägiger wirtschaftsrechtlicher Vorschriften und Bestimmungen, insbesondere hinsichtlich der Produktverantwortung, der Produkthaftung sowie des Datenschutzes.

(3) Im Prüfungsbereich „Betriebswirtschaftliches Handeln“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, betriebswirtschaftliche Gesichtspunkte im Rahmen praxisbezogener Handlungen berücksichtigen und volkswirtschaftliche Zusammenhänge aufzeigen sowie Unternehmensformen darstellen zu können. Weiterhin soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, betriebliche Abläufe nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten planen, beurteilen und beeinflussen zu können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

1. Berücksichtigen der ökonomischen Handlungsprinzipien von Unternehmen unter Einbeziehung volkswirtschaftlicher Zusammenhänge und sozialer Wirkungen,
2. Berücksichtigen der Grundsätze betrieblicher Aufbau- und Ablauforganisation,
3. Anwenden von Methoden der Organisationsentwicklung,
4. Berücksichtigen von Methoden der Entgeltfindung und der kontinuierlichen betrieblichen Verbesserung,
5. Unterscheiden von Kostenarten-, Kostenstellen- und Kostenträgerrechnung sowie Durchführen von Kalkulationsverfahren.

(4) Im Prüfungsbereich „Anwendung von Methoden der Information, Kommunikation und Planung“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, Projekte und Prozesse analysieren, planen und transparent machen zu können. Dazu gehört, Daten aufbereiten, technische Unterlagen erstellen sowie entsprechende Planungstechniken einsetzen zu können. Weiterhin soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, angemessene Präsentationstechniken anwenden zu können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

1. Erfassen, Analysieren und Aufbereiten von Prozess- und Produktionsdaten mittels EDV-Systemen und Bewerten visualisierter Daten,
2. Bewerten von Planungstechniken und Analysemethoden sowie deren Anwendungsmöglichkeiten,
3. Anwenden von Präsentationstechniken,
4. Erstellen von technischen Unterlagen, Entwürfen, Statistiken, Tabellen und Diagrammen,
5. Anwenden von Projektmanagementmethoden,
6. Auswählen und Anwenden von Informations- und Kommunikationsformen und mitteln.

(5) Im Prüfungsbereich „Zusammenarbeit im Betrieb“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, Zusammenhänge des Sozialverhaltens erkennen, ihre Auswirkungen auf die Zusammenarbeit beurteilen und durch angemessene Maßnahmen auf eine zielorientierte, effiziente und vertrauensvolle Zusammenarbeit hinwirken zu können. Dazu gehört, die Leistungsbereitschaft der Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen fördern sowie betriebliche Probleme und soziale Konflikte lösen zu können. Es soll ferner die Fähigkeit nachgewiesen werden, Führungsgrundsätze berücksichtigen und angemessene Führungstechniken anwenden zu können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

1. Beurteilen und Fördern der beruflichen Entwicklung des Einzelnen unter Beachtung des bisherigen Berufsweges und unter Berücksichtigung persönlicher und sozialer Gegebenheiten,
2. Beurteilen und Berücksichtigen des Einflusses der Arbeitsorganisation und des Arbeitsplatzes auf das Sozialverhalten des Einzelnen und das Betriebsklima sowie Ergreifen von Maßnahmen zur Verbesserung,
3. Beurteilen von Einflüssen der Gruppenstruktur auf das Gruppenverhalten und die Zusammenarbeit sowie Entwickeln und Umsetzen von Alternativen,
4. Auseinandersetzen mit eigenem und fremdem Führungsverhalten, Umsetzen von Führungsgrundsätzen,
5. Anwenden von Führungsmethoden und -techniken einschließlich Vereinbarungen entsprechender Handlungsspielräume, um Leistungsbereitschaft und Zusammenarbeit der Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen zu fördern,
6. Fördern der Kommunikation und Kooperation durch Anwenden von Methoden zur Lösung betrieblicher Probleme und sozialer Konflikte.

(6) Im Prüfungsbereich „Berücksichtigung naturwissenschaftlicher und technischer Gesetzmäßigkeiten“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, einschlägige naturwissenschaftliche und technische Gesetzmäßigkeiten zur Lösung technischer Probleme einbeziehen sowie mathematische, physikalische, chemische und technische Kenntnisse und Fertigkeiten zur Lösung von Aufgaben aus der betrieblichen Praxis anwenden zu können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

1. Berücksichtigen der Auswirkungen naturwissenschaftlicher und technischer Gesetzmäßigkeiten auf Materialien, Maschinen und Prozesse sowie auf Mensch und Umwelt,
2. Verwenden unterschiedlicher Energieformen im Betrieb sowie Beachten der damit zusammenhängenden Auswirkungen auf Mensch und Umwelt,
3. Berechnen betriebs- und fertigungstechnischer Größen bei Belastungen und Bewegungen,
4. Anwenden von statistischen Verfahren und Durchführen von einfachen statistischen Berechnungen sowie ihre graphische Darstellung.

(7) Die Bearbeitungsdauer für die schriftlichen Aufgaben in den in Absatz 1 Nummer 1 bis 5 genannten Prüfungsbereichen soll insgesamt höchstens acht Stunden betragen, je Prüfungsbereich nach Absatz 1 Nummer 1 bis 5 mindestens 90 Minuten.

(8) Wurden in nicht mehr als zwei schriftlichen Prüfungsleistungen in den in Absatz 1 Nummer 1 bis 5 genannten Prüfungsbereichen mangelhafte Leistungen erbracht, ist in diesen Prüfungsbereichen eine mündliche Ergänzungsprüfung anzubieten. Bei einer oder mehreren ungenügenden Prüfungsleistungen besteht diese Möglichkeit nicht. Die Ergänzungsprüfung soll anwendungsbezogen durchgeführt werden und je Prüfungsbereich und für die zu prüfende Person in der Regel nicht länger als 20 Minuten dauern. Die Bewertung der schriftlichen Prüfungsleistung und die der mündlichen Ergänzungsprüfung werden zu einer Prüfungsleistung zusammengefasst. Dabei wird die Bewertung der schriftlichen Prüfungsleistung doppelt gewichtet.

#### **Fußnote**

(+++ Zur Anwendung vgl. §§ 1 u. 3 FortbVenÄndV6AnwV +++)

#### **§ 5 Handlungsspezifische Qualifikationen**

(1) Der Prüfungsteil „Handlungsspezifische Qualifikationen“ umfasst die folgenden Handlungsbereiche:

1. Technik,
2. Organisation und
3. Führung und Personal.

(2) Der Handlungsbereich „Technik“ enthält:

1. die Wahlpflichtqualifikationsschwerpunkte:
  - a) Bearbeitungstechnik,
  - b) Verarbeitungstechnik,
  - c) Kautschuktechnik oder
  - d) Faserverbundtechnik,

wobei die zu prüfende Person einen der genannten Wahlpflichtqualifikationsschwerpunkte bestimmt, in dem geprüft werden soll;

2. die Qualifikationsschwerpunkte:
  - a) Betriebstechnik,
  - b) Werkstoffe und
  - c) Produktionsprozesse.

(3) Der Handlungsbereich „Organisation“ enthält die Qualifikationsschwerpunkte:

1. Betriebliches Kostenwesen,

2. Planungs-, Steuerungs- und Kommunikationssysteme und
3. Arbeits-, Umwelt- und Gesundheitsschutz.

(4) Der Handlungsbereich „Führung und Personal“ enthält die Qualifikationsschwerpunkte:

1. Personalführung,
2. Personalentwicklung und
3. Qualitätsmanagement.

(5) Es werden drei die Handlungsbereiche „Technik“, „Organisation“ sowie „Führung und Personal“ integrierende Situationsaufgaben nach den Absätzen 6 bis 8 unter Berücksichtigung der fachrichtungsübergreifenden Basisqualifikationen gestellt. Zwei der Situationsaufgaben sind schriftlich zu lösen, die Situationsaufgabe aus dem Handlungsbereich „Führung und Personal“ ist Gegenstand des situationsbezogenen Fachgesprächs nach Absatz 9. Die Situationsaufgaben sind so zu gestalten, dass alle Qualifikationsschwerpunkte der Handlungsbereiche mindestens einmal thematisiert werden. Die Prüfungsdauer der schriftlichen Situationsaufgabe aus dem Handlungsbereich „Technik“ beträgt mindestens 270 Minuten, die Prüfungsdauer der schriftlichen Situationsaufgabe aus dem Handlungsbereich „Organisation“ mindestens 240 Minuten. Die Prüfungsdauer der schriftlichen Situationsaufgaben soll insgesamt jedoch nicht mehr als 10 Stunden betragen. Das situationsbezogene Fachgespräch aus dem Handlungsbereich „Führung und Personal“ soll für die zu prüfende Person mindestens 30 Minuten und höchstens 45 Minuten betragen. Es sind höchstens 30 Minuten Vorbereitungszeit einzuräumen.

(6) In der Situationsaufgabe aus dem Handlungsbereich „Technik“ soll einer der vier Wahlpflichtqualifikationsschwerpunkte „Bearbeitungstechnik“, „Verarbeitungstechnik“, „Kautschuktechnik“ oder „Faserverbundtechnik“ den Kern bilden. Weiterhin ist der Qualifikationsschwerpunkt „Betriebstechnik“ einzubeziehen. Die Situationsaufgabe soll darüber hinaus Qualifikationsinhalte aus den Qualifikationsschwerpunkten der Handlungsbereiche „Organisation“ sowie „Führung und Personal“ integrativ mitberücksichtigen. Die Qualifikationsschwerpunkte „Werkstoffe“ und „Produktionsprozesse“ sollen in die Situationsaufgaben aus den Handlungsbereichen „Organisation“ sowie „Führung und Personal“ integriert werden. Für die Wahlpflichtqualifikationsschwerpunkte und die Qualifikationsschwerpunkte des Handlungsbereichs „Technik“ bestehen folgende Vorgaben:

1. Im Wahlpflichtqualifikationsschwerpunkt „Bearbeitungstechnik“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, Bearbeitungsverfahren und -prozesse zur Herstellung von Bauteilen oder Fenster-, Tür- und Fassadenelementen bewerten und optimieren zu können; hierzu gehört, die Einhaltung der einschlägigen Normen sicherzustellen; in diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
  - a) Auswählen, Beurteilen und Optimieren von Bearbeitungsverfahren, insbesondere Schweißen, Kleben, Umformen, spanende Bearbeitung, Verstärken von Bauteilen, Auskleiden, Montieren, Demontieren und Nachbearbeiten,
  - b) Optimieren der Bearbeitungsprozesse unter Einhaltung qualitativer und quantitativer Vorgaben,
  - c) Optimieren von Maschinen- und Prozessparametern unter Berücksichtigung der Zusammenhänge zwischen Werkstoff und Bearbeitungsverfahren,
  - d) Mitwirken bei der Auswahl zur Beschaffung von neuen Maschinen, Apparaten, technischen Hilfseinrichtungen, Werkzeugen und Werkstoffen unter Beachtung von technischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten,
  - e) Beurteilen von Auswirkungen auf den Bearbeitungsprozess beim Einsatz neuer Werkstoffe, Verfahren und Betriebsmittel,
  - f) Ermitteln von Ursachen im Störfall und Einleiten von Maßnahmen,
  - g) Beurteilen von Vor- und Nachbehandlungsarbeitsgängen sowie von Verfahren zur Veredelung der Bauteile,
  - h) Planen, Optimieren und Überwachen verfahrensspezifischer, fertigungsbegleitender qualitätssichernder Mess- und Prüfsysteme;
2. im Wahlpflichtqualifikationsschwerpunkt „Verarbeitungstechnik“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, kontinuierliche und diskontinuierliche Verarbeitungsverfahren für Thermoplaste und Duromere, deren Vor- und Nachbehandlung sowie verfahrensspezifische Prüfsysteme bewerten und optimieren zu können; in diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

- a) Auswählen und Beurteilen diskontinuierlicher Verarbeitungsverfahren wie Spritzgießen und -blasen, Pressen, Schäumen und Thermoformen,
  - b) Auswählen und Beurteilen kontinuierlicher Verarbeitungsverfahren wie Extrudieren, Kalandrieren, Schäumen und Extrusionsblasformen,
  - c) Optimieren von Produktionsprozessen unter Einhaltung qualitativer und quantitativer Vorgaben,
  - d) Optimieren von Maschinen- und Prozessparametern unter Berücksichtigung der Zusammenhänge zwischen Polymer und Verarbeitungsverfahren,
  - e) Mitwirken bei der Auswahl zur Beschaffung von neuen Maschinen, Apparaten, technischen Hilfseinrichtungen, Werkzeugen und Werkstoffen unter Beachtung von technischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten,
  - f) Zuordnen von Werkzeugen für Ein- und Mehrkomponentenverfahren sowie Sonderverfahren unter Berücksichtigung von Funktion, Aufbau und Kopplung von Werkzeugen,
  - g) Beurteilen von Auswirkungen auf den Produktionsprozess beim Einsatz neuer Werkstoffe, Verfahren und Betriebsmittel,
  - h) Ermitteln der Ursachen im Störfall und Einleiten von Maßnahmen,
  - i) Beurteilen von Vor- und Nachbehandlungsarbeitsgängen für kontinuierliche und diskontinuierliche Verfahren sowie von Sonderverfahren zur weiteren Veredlung der Produkte,
  - j) Planen, Optimieren und Überwachen verfahrensspezifischer, fertigungsbegleitender qualitätssichernder Mess- und Prüfsysteme;
3. im Wahlpflichtqualifikationsschwerpunkt „Kautschuktechnik“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, den Aufbau von Kautschukmischungen und deren Herstellungs- und Verarbeitungsverfahren einschließlich der Werkzeuge bewerten und optimieren zu können; dazu gehört, den Einsatz von Kautschukmischungen in Elastomerartikeln und in Verbundbauteilen, deren Vor- und Nachbehandlung sowie verfahrensspezifische Prüfsysteme beurteilen und optimieren zu können; weiterhin soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, an der Auslegung von Fertigungsanlagen mitwirken zu können; in diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
- a) Auswählen und Beurteilen von Mischverfahren unter Einsatz von Walzen, Innenmischern und Knetern, Extrudern und Rührern,
  - b) Auswählen und Beurteilen von maschinellen und manuellen Formgebungsverfahren für Kautschukmischungen, wie Kalandrieren, Pressen, Extrudieren, Gießen, Tauchen und Wickeln sowie ihrer Verwendung für Verbundwerkstoffe, insbesondere mit Fasern, Geweben, Metallen und Thermoplasten,
  - c) Auswählen und Beurteilen von kontinuierlichen und diskontinuierlichen Vulkanisationsverfahren für Kautschukmischungen,
  - d) Optimieren der Produktionsprozesse unter Einhaltung qualitativer und quantitativer Vorgaben,
  - e) Optimieren von Maschinen- und Prozessparametern unter Berücksichtigung der Zusammenhänge zwischen Elastomer und Verarbeitungsverfahren,
  - f) Mitwirken bei der Auswahl zur Beschaffung von neuen Maschinen, Apparaten, technischen Hilfseinrichtungen, Werkzeugen und Werkstoffen unter Beachtung von technischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten,
  - g) Zuordnen von Werkzeugen für Verfahren und Produkte aus einer oder mehreren Komponenten unter Berücksichtigung von Funktion, Aufbau und Kopplung von Werkzeugen,
  - h) Beurteilen von Auswirkungen auf den Produktionsprozess beim Einsatz neuer Werkstoffe, Verfahren und Betriebsmittel,
  - i) Ermitteln von Ursachen im Störfall und Einleiten von Maßnahmen,
  - j) Beurteilen von Vor- und Nachbehandlungsarbeitsgängen für Elastomerartikel sowie von Verfahren zur Veredlung der Produkte,
  - k) Planen, Optimieren und Überwachen verfahrensspezifischer, fertigungsbegleitender qualitätssichernder Mess- und Prüfsysteme;

4. im Wahlpflichtqualifikationsschwerpunkt „Faserverbundtechnik“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, die verschiedenen Faser- und Matrixwerkstoffe sowie die Verarbeitungsverfahren auswählen und beurteilen zu können; dazu gehört, die Produktionsprozesse optimieren, die Vor- und Nachbehandlung beurteilen sowie verfahrensspezifische Prüfsysteme optimieren und überwachen zu können; in diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
  - a) Auswählen und Beurteilen unterschiedlicher Faser- und Matrixwerkstoffe, einschließlich solcher biogener Herkunft, auf Basis des Lege- oder Laminierplans unter Berücksichtigung der Aushärtungsreaktionen, der Verfahrensführung und des Umgangs mit reaktiven Arbeitsstoffen,
  - b) Auswählen und Beurteilen von kontinuierlichen und diskontinuierlichen Formgebungsverfahren, insbesondere Extrudieren, Spritzgießen, Faserspritzen, Faserwickeln, Strangziehen, Schleudergießen, Sheet Moulding, Bulk Moulding, Handlaminieren, Pressen, Spritzpressen und Vakuuminjektion,
  - c) Durchführen, Überwachen und Optimieren von Aushärtungsvorgängen und thermischen Nachbehandlungen,
  - d) Optimieren der Produktionsprozesse unter Einhaltung qualitativer und quantitativer Vorgaben, insbesondere unter Berücksichtigung der Reduzierung des Abfalls,
  - e) Optimieren von Maschinen- und Prozessparametern unter Berücksichtigung der Zusammenhänge zwischen Polymer und Verarbeitungsverfahren,
  - f) Mitwirken bei der Auswahl zur Beschaffung von neuen Maschinen, Apparaten, technischen Hilfseinrichtungen, Werkzeugen und Werkstoffen unter Beachtung von technischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten,
  - g) Ermitteln der Ursachen im Störfall und Einleiten von Maßnahmen,
  - h) Beurteilen von Auswirkungen auf den Produktionsprozess beim Einsatz neuer Werkstoffe, Verfahren und Betriebsmittel,
  - i) Beurteilen von Vor- und Nachbehandlungsarbeitsgängen für Faserverbundbauteile sowie von Verfahren zur weiteren Veredelung und Reparatur der Produkte,
  - j) Planen, Optimieren und Überwachen verfahrensspezifischer, fertigungsbegleitender qualitätssichernder Mess- und Prüfsysteme;
5. im Qualifikationsschwerpunkt „Betriebstechnik“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, die technischen Anlagen und Einrichtungen funktionsgerecht einsetzen, sowie die Energieversorgung unter Berücksichtigung der Energieeffizienz im Betrieb sicherstellen zu können; dazu gehört, Aufträge zur Installation von Maschinen, Produktionsanlagen, Anlagen der Ver- und Entsorgung sowie von Systemen zum Transport und zur Lagerung zu veranlassen; in diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
  - a) Auswählen, Festlegen und Erhalten der Funktion von Kraft- und Arbeitsmaschinen, Aggregaten sowie Hebe-, Transport- und Fördermitteln,
  - b) Mitwirken bei der Sicherstellung der Energieversorgung,
  - c) Mitwirken bei der kontinuierlichen Steigerung der Energieeffizienz von Maschinen, Geräten und Anlagen,
  - d) Mitwirken bei Aufstellung und Inbetriebnahme von Maschinen und Anlagen, insbesondere unter Beachtung von sicherheitstechnischen und anlagenspezifischen Vorschriften,
  - e) Erhalten der Funktionsfähigkeit und Überwachen von Steuerungs- und Regelungssystemen,
  - f) Veranlassen von Maßnahmen zur Lagerung von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Produkten;
6. im Qualifikationsschwerpunkt „Werkstoffe“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, die Mischung sowie die Vor- und Nachbehandlung von Werk- und Hilfsstoffen planen, organisieren und überwachen zu können; in diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
  - a) Erkennen und Einleiten materialspezifischer Vor- und Nachbehandlungsmaßnahmen von Werk- und Hilfsstoffen,
  - b) Beurteilen von Auswirkungen der Werk- und Hilfsstoffe auf Be- und Verarbeitungsprozesse,
  - c) Beachten von spezifischen Eigenschaften und Anforderungen bei Werkstoffpaarungen,
  - d) Beachten von spezifischen Eigenschaften und Anforderungen an Festigkeitsträger,



- e) Auswählen und Nutzen von Möglichkeiten des Recyclings für Werk- und Hilfsstoffe unter Berücksichtigung der qualitätsrelevanten Eigenschaften sowie wirtschaftlicher Aspekte;
7. im Qualifikationsschwerpunkt „Produktionsprozesse“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, fertigungs- und verfahrenstechnische Prozesse zur Herstellung und Veränderung von Produkten planen, organisieren und überwachen sowie Instandhaltungsvorgaben umsetzen zu können; in diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
- a) Analysieren und Planen von Fertigungsaufträgen und Festlegen der Betriebsmittel sowie Werk- und Hilfsstoffe,
  - b) Auswählen von werkstoffspezifischen Be- und Verarbeitungsverfahren,
  - c) Einleiten, Steuern und Überwachen von Produktionsprozessen unter Einhaltung qualitativer und quantitativer Anforderungen,
  - d) Umsetzen von Instandhaltungsvorgaben,
  - e) Planen und Überwachen des Einsatzes von Automatisierungssystemen einschließlich der Handhabungs- und Fördersysteme,
  - f) Einsetzen von Steuerungs- und Regelungssystemen zur Prozessoptimierung,
  - g) Bewerten des Einsatzes von Mess- und Prüfmitteln.

(7) In der Situationsaufgabe aus dem Handlungsbereich „Organisation“ sollen mindestens zwei seiner Qualifikationsschwerpunkte den Kern bilden. Die Situationsaufgabe soll darüber hinaus Qualifikationsinhalte aus den Qualifikationsschwerpunkten „Betriebstechnik“, „Werkstoffe“ und „Produktionsprozesse“ des Handlungsbereichs „Technik“ sowie Qualifikationsinhalte der Qualifikationsschwerpunkte des Handlungsbereichs „Führung und Personal“ integrativ mitberücksichtigen. Im Einzelnen kann die Situationsaufgabe Qualifikationsinhalte aus dem Handlungsbereich „Organisation“ mit den Qualifikationsschwerpunkten nach den folgenden Nummern 1 bis 3 umfassen:

1. Im Qualifikationsschwerpunkt „Betriebliches Kostenwesen“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, betriebswirtschaftliche Zusammenhänge und kostenrelevante Einflussfaktoren erfassen und beurteilen zu können; dazu gehört, Möglichkeiten der Kostenbeeinflussung aufzeigen und Maßnahmen zum kostenbewussten Handeln planen, organisieren, einleiten und überwachen zu können; ferner soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, Kalkulationsverfahren und Methoden der Zeitwirtschaft anwenden und organisatorische sowie personelle Maßnahmen auch in ihrer Bedeutung als Kostenfaktoren beurteilen und berücksichtigen zu können; in diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
- a) Planen, Erfassen, Analysieren und Bewerten der Kosten nach vorgegebenen Plandaten,
  - b) Überwachen und Einhalten des zugeteilten Budgets,
  - c) Beeinflussen der Kosten, insbesondere unter Berücksichtigung alternativer Fertigungskonzepte und bedarfsgerechter Lagerwirtschaft,
  - d) Beeinflussen des Kostenbewusstseins der Mitarbeiter bei unterschiedlichen Formen der Arbeitsorganisation,
  - e) Erstellen und Auswerten der Betriebsabrechnung durch die Kostenarten-, Kostenstellen- und Kostenträgerrechnung,
  - f) Anwenden der Kalkulationsverfahren einschließlich der Deckungsbeitragsrechnung,
  - g) Anwenden von Methoden der Zeitwirtschaft;
2. im Qualifikationsschwerpunkt „Planungs-, Steuerungs- und Kommunikationssysteme“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, die Bedeutung von Planungs-, Steuerungs- und Kommunikationssystemen erkennen und anforderungsgerecht auswählen sowie entsprechende Systeme zur Überwachung von Planungszielen und Prozessen anwenden zu können; in diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
- a) Optimieren von Aufbau- und Ablaufstrukturen und Aktualisieren der Stammdaten für diese Systeme,
  - b) Erstellen, Anpassen und Umsetzen von Produktions-, Mengen-, Termin- und Kapazitätsplanungen,

- c) Anwenden der Systeme für die Arbeitsablaufplanung, Materialflussgestaltung, Produktionsprogrammplanung und Auftragsdisposition einschließlich der dazugehörigen Zeit- und Datenermittlung,
  - d) Anwenden von Informations- und Kommunikationssystemen,
  - e) Anwenden von Logistiksystemen, insbesondere im Rahmen der Produkt- und Materialdisposition;
3. im Qualifikationsschwerpunkt „Arbeits-, Umwelt- und Gesundheitsschutz“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, einschlägige Gesetze, Vorschriften und Bestimmungen in ihrer Bedeutung erkennen und ihre Einhaltung sicherstellen zu können; dazu gehört in der Lage zu sein, Gefahren vorbeugen, Störungen erkennen und analysieren sowie Maßnahmen zu ihrer Vermeidung oder Beseitigung einleiten zu können; weiterhin soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, sicherstellen zu können, dass sich die Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen arbeits-, umwelt- und gesundheitsschutzbewusst verhalten und entsprechend handeln können; in diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
- a) Überprüfen und Gewährleisten der Arbeitssicherheit, des Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzes im Betrieb,
  - b) Fördern des Mitarbeiterbewusstseins bezüglich der Arbeitssicherheit und des betrieblichen Arbeits-, Umwelt- und Gesundheitsschutzes,
  - c) Planen und Durchführen von Unterweisungen in der Arbeitssicherheit, des Arbeits-, Umwelt- und Gesundheitsschutzes,
  - d) Überwachen der Lagerung von und des Umgangs mit umweltbelastenden und gesundheitsgefährdenden Betriebsmitteln, Einrichtungen, Werk- und Hilfsstoffen,
  - e) Planen, Vorschlagen, Einleiten und Überprüfen von Maßnahmen zur Verbesserung der Arbeitssicherheit sowie zur Reduzierung und Vermeidung von Unfällen und von Umwelt- und Gesundheitsbelastungen.

(8) In der Situationsaufgabe aus dem Handlungsbereich „Führung und Personal“ soll mindestens einer seiner Qualifikationsschwerpunkte den Kern bilden. Die Situationsaufgabe soll darüber hinaus Qualifikationsinhalte aus den Qualifikationsschwerpunkten „Betriebstechnik“, „Werkstoffe“ und „Produktionsprozesse“ des Handlungsbereichs „Technik“ sowie Qualifikationsinhalte der Qualifikationsschwerpunkte des Handlungsbereichs „Organisation“ integrativ mitberücksichtigen. Im Einzelnen kann die Situationsaufgabe Qualifikationsinhalte aus dem Handlungsbereich „Führung und Personal“ mit den Qualifikationsschwerpunkten nach den folgenden Nummern 1 bis 3 umfassen:

1. Im Qualifikationsschwerpunkt „Personalführung“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, den Personalbedarf ermitteln und den Personaleinsatz entsprechend den Anforderungen sicherstellen zu können; dazu gehört, die Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen nach zielgerichteten Erfordernissen durch die Anwendung geeigneter Methoden zu verantwortlichem Handeln hinführen zu können; in diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
- a) Ermitteln und Bestimmen des qualitativen und quantitativen Personalbedarfs unter Berücksichtigung technischer und organisatorischer Veränderungen,
  - b) Auswahl und Einsatz der Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen unter Berücksichtigung ihrer persönlichen Daten, ihrer Eignung und Interessen sowie der betrieblichen Anforderungen,
  - c) Erstellen von Anforderungsprofilen, Stellenplanungen und -beschreibungen sowie von Funktionsbeschreibungen,
  - d) Delegieren von Aufgaben und der damit verbundenen Verantwortung,
  - e) Fördern der Kommunikations- und Kooperationsbereitschaft,
  - f) Anwenden von Führungsmethoden und -mitteln zur Bewältigung betrieblicher Aufgaben und zum Lösen von Problemen und Konflikten,
  - g) Beteiligen der Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen am kontinuierlichen Verbesserungsprozess,
  - h) Einrichten, Moderieren und Steuern von Arbeits- und Projektgruppen;
2. im Qualifikationsschwerpunkt „Personalentwicklung“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, auf der Grundlage einer qualitativen und quantitativen Personalplanung eine systematische Personalentwicklung durchführen zu können; dazu gehört, Personalentwicklungspotentiale einschätzen und Personalentwicklungs- und Qualifizierungsziele festlegen zu können; weiterhin soll die Fähigkeit

nachgewiesen werden, entsprechende Maßnahmen planen, realisieren, hinsichtlich ihrer Ergebnisse überprüfen und die Umsetzung im Betrieb fördern zu können; in diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

- a) Ermitteln des quantitativen und qualitativen Personalentwicklungsbedarfs,
  - b) Festlegen von Personalentwicklungszielen,
  - c) Durchführung von Potentialeinschätzungen nach vorgegebenen Kriterien,
  - d) Planen, Durchführen und Veranlassen von Maßnahmen der Personalentwicklung unter Berücksichtigung des betrieblichen Bedarfs und der Mitarbeiterinteressen,
  - e) Überprüfen der Ergebnisse aus Maßnahmen der Personalentwicklung,
  - f) Beraten, Fördern und Unterstützen von Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen hinsichtlich ihrer beruflichen Entwicklung;
3. im Qualifikationsschwerpunkt „Qualitätsmanagement“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, die Qualitätsziele durch Anwendung entsprechender Methoden und Beeinflussung des Qualitätsbewusstseins der Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen sichern zu können; dazu gehört, bei der Realisierung eines Qualitätsmanagementsystems mitwirken und zu dessen Verbesserung und Weiterentwicklung beitragen zu können; in diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
- a) Berücksichtigen des Einflusses des Qualitätsmanagementsystems auf das Unternehmen,
  - b) Fördern des Qualitätsbewusstseins der Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen,
  - c) Anwenden von Methoden zur Sicherung und Verbesserung der Qualität, insbesondere der Produktqualität und Kundenzufriedenheit,
  - d) Umsetzen der Qualitätsmanagementziele.

(9) Im situationsbezogenen Fachgespräch soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, betriebliche Aufgabenstellungen analysieren, strukturieren und einer begründeten Lösung zuführen zu können. Dazu gehört, Lösungsvorschläge unter Einbeziehung von Präsentationstechniken erläutern und erörtern zu können. Das situationsbezogene Fachgespräch hat die gleiche Struktur wie eine schriftliche Situationsaufgabe. Es stellt den Handlungsbereich „Führung und Personal“ in den Mittelpunkt und integriert insbesondere die Qualifikationsschwerpunkte, die nicht schriftlich geprüft werden.

(10) Wurde in nicht mehr als einer schriftlichen Situationsaufgabe eine mangelhafte Prüfungsleistung erbracht, ist eine mündliche Ergänzungsprüfung anzubieten. Bei einer oder mehreren ungenügenden Prüfungsleistungen besteht diese Möglichkeit nicht. Die Ergänzungsprüfung soll situationsbezogen durchgeführt werden und für die zu prüfende Person in der Regel nicht länger als 20 Minuten dauern. Die Bewertung der schriftlichen Prüfungsleistung und die der mündlichen Ergänzungsprüfung werden zu einer Bewertung der Prüfungsleistung zusammengefasst. Dabei wird die Bewertung der schriftlichen Prüfungsleistung doppelt gewichtet.

#### **Fußnote**

(+++ Zur Anwendung vgl. §§ 1 u. 3 FortbVenÄndV6AnwV +++)

#### **§ 6 Befreiung von einzelnen Prüfungsbestandteilen**

Wird die zu prüfende Person nach § 56 Absatz 2 des Berufsbildungsgesetzes von der Ablegung einzelner Prüfungsbestandteile befreit, bleiben diese Prüfungsbestandteile für die Anwendung der §§ 7 und 8 außer Betracht. Für die übrigen Prüfungsbestandteile erhöhen sich die Anteile nach § 7 Absatz 2 Satz 2 oder Absatz 3 Satz 2 oder § 8 Absatz 4 Satz 2 entsprechend ihrem Verhältnis zueinander. Allein diese Prüfungsbestandteile sind den Entscheidungen des Prüfungsausschusses zugrunde zu legen.

#### **Fußnote**

(+++ Zur Anwendung vgl. §§ 1 u. 3 FortbVenÄndV6AnwV +++)

#### **§ 7 Bewerten der Prüfungsleistungen**

(1) Jede Prüfungsleistung ist nach Maßgabe der Anlage 1 mit Punkten zu bewerten.

(2) Im Prüfungsteil „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen“ sind die Prüfungsleistungen für jeden Prüfungsbereich einzeln zu bewerten. Aus den einzelnen Bewertungen wird als Bewertung für den Prüfungsteil das arithmetische Mittel berechnet.

(3) Im Prüfungsteil „Handlungsspezifische Qualifikationen“ sind als Prüfungsleistungen zu bewerten:

1. die schriftliche Situationsaufgabe im Handlungsbereich „Technik“ nach § 5 Absatz 6,
2. die schriftliche Situationsaufgabe im Handlungsbereich „Organisation“ nach § 5 Absatz 7 und
3. die Situationsaufgabe im Handlungsbereich „Führung und Personal“ in Form eines situationsbezogenen Fachgesprächs nach § 5 Absatz 8.

Aus den einzelnen Bewertungen wird als Bewertung für den Prüfungsteil das arithmetische Mittel berechnet.

### **Fußnote**

(+++ Zur Anwendung vgl. §§ 1 u. 3 FortbVenÄndV6AnwV +++)

### **§ 8 Bestehen der Prüfung, Gesamtnote**

(1) Die Prüfung ist insgesamt bestanden, wenn ohne Rundung in den folgenden Prüfungsleistungen jeweils mindestens 50 Punkte erreicht worden sind:

1. in jedem Prüfungsbereich des Prüfungsteils „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen“ sowie
2. im Prüfungsteil „Handlungsspezifische Qualifikationen“ in den drei Situationsaufgaben nach § 5 Absatz 6, 7 und 8.

(2) Ist die Prüfung bestanden, sind die folgenden Bewertungen jeweils kaufmännisch auf eine ganze Zahl zu runden:

1. die Bewertung für den Prüfungsteil „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikation“,
2. die Bewertung für den Prüfungsteil „Handlungsspezifische Qualifikationen“,
3. die Bewertung der Situationsaufgabe, in der eine mündliche Ergänzungsprüfung durchgeführt wurde.

(3) Der Bewertung für den Prüfungsteil „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen“ und den Bewertungen für die drei Situationsaufgaben nach § 5 Absatz 6 bis 8 ist nach Anlage 1 die jeweilige Note als Dezimalzahl zuzuordnen.

(4) Für die Bildung einer Gesamtnote ist als Gesamtpunktzahl das gewichtete arithmetische Mittel zu berechnen. Dabei sind die Bewertungen wie folgt zu gewichten:

1. die Bewertung für den Prüfungsteil „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikation“ mit 25 Prozent,
2. die Bewertung für den Prüfungsteil „Handlungsspezifische Qualifikationen“ mit 75 Prozent.

Die Gesamtpunktzahl ist kaufmännisch auf eine ganze Zahl zu runden. Der gerundeten Gesamtpunktzahl wird nach Anlage 1 eine Note als Dezimalzahl und die Note in Worten zugeordnet. Die zugeordnete Note ist die Gesamtnote.

### **Fußnote**

(+++ Zur Anwendung vgl. §§ 1 u. 3 FortbVenÄndV6AnwV +++)

### **§ 9 Zeugnisse**

(1) Wer die Prüfung nach § 8 Absatz 1 bestanden hat, erhält von der zuständigen Stelle zwei Zeugnisse nach der Anlage 2 Teil A und B.

(2) Auf dem Zeugnis mit den Inhalten nach der Anlage 2 Teil B sind die Noten als Dezimalzahlen mit einer Nachkommastelle und die Gesamtnote als Dezimalzahl mit einer Nachkommastelle und in Worten anzugeben. Jede Befreiung nach § 6 ist mit Ort, Datum und Bezeichnung des Prüfungsgremiums der anderen vergleichbaren Prüfung anzugeben.

(3) Die Zeugnisse können zusätzliche nicht amtliche Bemerkungen zur Information (Bemerkungen) enthalten, insbesondere

1. über den erworbenen Abschluss oder
2. auf Antrag der geprüften Person über während oder anlässlich der Fortbildung erworbene besondere oder zusätzliche Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten.

#### **Fußnote**

(+++ Zur Anwendung vgl. §§ 1 u. 3 FortbVenÄndV6AnwV +++)

#### **§ 10 Wiederholung der Prüfung**

(1) Jeder nicht bestandene Prüfungsteil kann zweimal wiederholt werden.

(2) Mit dem Antrag auf Wiederholung der Prüfung wird die zu prüfende Person von einzelnen Prüfungsleistungen befreit, wenn die darin erbrachten Leistungen mindestens ausreichend sind und die zu prüfende Person sich innerhalb von zwei Jahren, gerechnet vom Tage der Beendigung der nicht bestandenen Prüfung an, zur Wiederholungsprüfung angemeldet hat. Bestandene Prüfungsleistungen können auf Antrag einmal wiederholt werden. In diesem Fall gilt das Ergebnis der letzten Prüfung.

#### **Fußnote**

(+++ Zur Anwendung vgl. §§ 1 u. 3 FortbVenÄndV6AnwV +++)

#### **§ 11 Übergangsvorschrift**

Die bis zum Ablauf des 30. Juni 2014 begonnenen Prüfungsverfahren zum anerkannten Abschluss Geprüfter Industriemeister/Geprüfte Industriemeisterin – Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk, zum Abschluss Industriemeister/Industriemeisterin Faserverbundkunststoffe sowie zum Abschluss Geprüfte Industriemeisterin/Geprüfter Industriemeister – Fachrichtung Faserverbundtechnologie können nach den bisherigen Vorschriften zu Ende geführt werden. Auf Antrag kann die zuständige Stelle die Wiederholungsprüfung auch nach dieser Verordnung durchführen; § 8 Absatz 2 findet in diesem Fall keine Anwendung.

#### **Fußnote**

(+++ Zur Anwendung vgl. §§ 1 u. 3 FortbVenÄndV6AnwV +++)

#### **§ 12 Inkrafttreten, Außerkrafttreten**

Diese Verordnung tritt am 1. Juli 2014 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Verordnung über die Prüfung zum anerkannten Abschluss Geprüfter Industriemeister/Geprüfte Industriemeisterin – Fachrichtung Kunststoff und Kautschuk vom 27. Juni 1984 (BGBl. I S. 847), die zuletzt durch Artikel 28 der Verordnung vom 26. März 2014 (BGBl. I S. 274) geändert worden ist, außer Kraft.

#### **Fußnote**

(+++ Zur Anwendung vgl. §§ 1 u. 3 FortbVenÄndV6AnwV +++)

#### **Anlage 1 (zu den §§ 7 und 8)**

##### **Bewertungsmaßstab und -schlüssel**

(Fundstelle: BGBl. I 2019, 2397 – 2398)

Punkte	Note als Dezimalzahl	Note in Worten	Definition
100	1,0	sehr gut	eine Leistung, die den Anforderungen in besonderem Maß entspricht
98 und 99	1,1		
96 und 97	1,2		

Punkte	Note als Dezimalzahl	Note in Worten	Definition		
94 und 95	1,3	gut	eine Leistung, die den Anforderungen voll entspricht		
92 und 93	1,4				
91	1,5				
90	1,6				
89	1,7				
88	1,8				
87	1,9				
85 und 86	2,0				
84	2,1				
83	2,2				
82	2,3				
81	2,4				
79 und 80	2,5			befriedigend	eine Leistung, die den Anforderungen im Allgemeinen entspricht
78	2,6				
77	2,7				
75 und 76	2,8				
74	2,9				
72 und 73	3,0				
71	3,1				
70	3,2				
68 und 69	3,3				
67	3,4				
65 und 66	3,5	ausreichend	eine Leistung, die zwar Mängel aufweist, aber im Ganzen den Anforderungen noch entspricht		
63 und 64	3,6				
62	3,7				
60 und 61	3,8				
58 und 59	3,9				
56 und 57	4,0				
55	4,1				
53 und 54	4,2				
51 und 52	4,3				
50	4,4				
48 und 49	4,5	mangelhaft	eine Leistung, die den Anforderungen nicht entspricht, jedoch erkennen lässt, dass gewisse Grundkenntnisse noch vorhanden sind		
46 und 47	4,6				
44 und 45	4,7				
42 und 43	4,8				
40 und 41	4,9				
38 und 39	5,0				

Punkte	Note als Dezimalzahl	Note in Worten	Definition
36 und 37	5,1		
34 und 35	5,2		
32 und 33	5,3		
30 und 31	5,4		
25 bis 29	5,5	ungenügend	eine Leistung, die den Anforderungen nicht entspricht und bei der selbst Grundkenntnisse fehlen
20 bis 24	5,6		
15 bis 19	5,7		
10 bis 14	5,8		
5 bis 9	5,9		
0 bis 4	6,0		

### **Fußnote**

(+++ Zur Anwendung vgl. §§ 1 u. 3 FortbVenÄndV6AnwV +++)

### **Anlage 2 (zu § 9) Zeugnisinhalte**

(Fundstelle: BGBl. I 2019, 2398 - 2399)

#### Teil A – Zeugnis ohne Prüfungsergebnisse:

1. Bezeichnung der ausstellenden Behörde,
2. Name und Geburtsdatum der zu prüfenden Person,
3. Datum des Bestehens der Prüfung,
4. Bezeichnung des erworbenen Fortbildungsabschlusses nach § 1 Absatz 4,
5. Bezeichnung und Fundstelle dieser Fortbildungsordnung nach den Angaben im Bundesgesetzblatt unter Berücksichtigung erfolgter Änderungen dieser Verordnung,
6. Datum der Ausstellung des Zeugnisses samt Unterschrift der zuständigen Stelle.

#### Teil B – Zeugnis mit Prüfungsergebnissen:

Alle Angaben des Teils A sowie zusätzlich:

1. zum Prüfungsteil „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen“
  - a) Benennung dieses Prüfungsteils und Bewertung mit Note sowie
  - b) Benennung der fünf Prüfungsbereiche und Bewertung mit Punkten,
2. zum Prüfungsteil „Handlungsspezifische Qualifikationen“
  - a) Benennung dieses Prüfungsteils,
  - b) Benennung der Situationsaufgabe nach § 5 Absatz 6 und Bewertung mit Punkten und mit Note,
  - c) Benennung der Situationsaufgabe nach § 5 Absatz 7 und Bewertung mit Punkten und mit Note sowie
  - d) Benennung der Situationsaufgabe nach § 5 Absatz 8 und Bewertung mit Punkten und mit Note,
3. die errechnete Gesamtpunktzahl für die gesamte Prüfung,
4. die Gesamtnote als Dezimalzahl,
5. die Gesamtnote in Worten,
6. Befreiungen nach § 6,

7. Vorliegen des Nachweises über den Erwerb der berufs- und arbeitspädagogischen Qualifikationen nach § 2 Absatz 2.

**Fußnote**

(+++ Zur Anwendung vgl. §§ 1 u. 3 FortbVenÄndV6AnwV +++)