

1. BEZEICHNUNG DES ZEUGNISSES (DE)

**Abschlussprüfung im staatlich anerkannten Ausbildungsberuf
Werkzeugmechaniker/Werkzeugmechanikerin**

2. ÜBERSETZTE BEZEICHNUNG DES ZEUGNISSES (..)

Diese Übersetzung besitzt keinen Rechtsstatus

3. PROFIL DER BERUFLICHEN HANDLUNGSFÄHIGKEIT

- Fertigen von Einzelteilen aus unterschiedlichen Werkstoffen mit Werkzeugen und Maschinen
- Programmieren und Bedienen von Maschinen mit numerischer Steuerung
- Stellen insbesondere von Spritzguss-, Press- und Prägeformen sowie Stanz- und Umformwerkzeugen
- Erstellen von Vorrichtungen und Betriebsmitteln zur Unterstützung bzw. zum Aufbau von industriellen Fertigungseinrichtungen
- Fügen von Bauteilen und Baugruppen zu Werkzeugen, Instrumenten, Vorrichtungen oder Formen
- Herstellen von Formflächen mit Feinbearbeitungsverfahren
- Durchführen von Instandhaltungsmaßnahmen
- Prüfen und Optimieren der Funktionen und Abläufe hinsichtlich Quantität und Qualität
- Anwenden von technischen Unterlagen und Nutzen der Informations- und Kommunikationssysteme auch in englischer Sprache
- Planen und Steuern der Arbeitsabläufe
- Arbeiten im Team
- Kontrollieren, Beurteilen und Dokumentieren der Arbeitsergebnisse und Anwenden von Qualitätssicherungsmethoden
- Nutzen von IT-Systemen auch in digitalisierten Prozessen,
- Anwenden von Vorschriften zu Datenschutz und Informationssicherheit.

4. BERUFLICHE TÄTIGKEITSFELDER

Werkzeugmechaniker und Werkzeugmechanikerinnen arbeiten vorwiegend in Industriebetrieben in den Einsatzgebieten Formentechnik, Instrumententechnik, Stanztechnik oder Vorrichtungstechnik. Sie sind insbesondere in der industriellen Serienfertigung von Produkten aus Kunststoffen und Metallen tätig, sowie in der Herstellung von Instrumenten für die operative Medizintechnik.

(*) Erläuterung

Dieses Dokument wurde entwickelt, um zusätzliche Informationen über einzelne Zeugnisse zu liefern. Es besitzt selbst keinen Rechtsstatus. Die vorliegende Erläuterung bezieht sich auf die Entschlüsseungen 93/C 49/01 des Rates vom 3. Dezember 1992 zur Transparenz auf dem Gebiet der Qualifikationen und 96/C 224/04 vom 15. Juli 1996 zur Transparenz auf dem Gebiet der Ausbildungs- und Befähigungsnachweise, sowie auf die Empfehlung 2001/613/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 10 Juli 2001 über die Mobilität von Studierenden, in der Ausbildung stehenden Personen, Freiwilligen, Lehrkräften und Ausbildern in der Gemeinschaft.

Weitere Informationen zum Thema Transparenz finden Sie unter: www.cedefop.eu.int/transparency

5. AMTLICHE GRUNDLAGE DES ZEUGNISSSES

Bezeichnung und Status der ausstellenden Stelle Industrie- und Handelskammer	Name und Status der nationalen/regionalen Behörde, die für die Beglaubigung/Anerkennung des Abschlusszeugnisses zuständig ist Industrie- und Handelskammer
Niveau des Zeugnisses (national oder international) ISCED 354 Dieser Abschluss ist im Deutschen und im Europäischen Qualifikationsrahmen dem Niveau 4 zugeordnet; vgl. Bekanntmachung vom 1. August 2013 (BAnz AT 20.11.2013 B2)	Bewertungsskala / Bestehensregeln 100-92 Punkte = 1 = sehr gut 91 - 81 Punkte = 2 = gut 80 - 67 Punkte = 3 = befriedigend 66 - 50 Punkte = 4 = ausreichend 49 - 30 Punkte = 5 = mangelhaft 29 - 0 Punkte = 6 = ungenügend Zum Bestehen der Prüfung sind insgesamt mindestens ausreichende Leistungen (50 Punkte) erforderlich.
Zugang zur nächsten Ausbildungsstufe <ul style="list-style-type: none"> • Geprüfter Industriemeister/Geprüfte Industriemeisterin - Fachrichtung Metall • Geprüfter Industriemeister/Geprüfte Industriemeisterin - Fachrichtung Mechatronik • Staatlich geprüfter Techniker/Staatlich geprüfte Technikerin in den einschlägigen Fachrichtungen • Geprüfter Prozessmanager - Produktionstechnologie/ Geprüfte Prozessmanagerin - Produktionstechnologie 	Internationale Abkommen Auf dem Gebiet der beruflichen Bildung bestehen auf der Basis bilateraler Abkommen zwischen Deutschland und Frankreich sowie Österreich Gemeinsame Erklärungen über die Vergleichbarkeit von Abschlüssen in den jeweiligen Berufsbildungssystemen.
Rechtsgrundlage Neufassung der Verordnung über die Berufsausbildung in den industriellen Metallberufen vom 28.06.2018 (BGBl. I S. 975) sowie Rahmenlehrplan für die Berufsschule - Beschluss der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland (KMK) vom 25.03.2004 in der Fassung vom 23.02.2018 (BAnz. AT 26.09.2018 B1)	

6. OFFIZIELL ANERKANNTE WEGE ZUR ERLANGUNG DES ZEUGNISSSES

Abschlussprüfung bei der zuständigen Stelle: <ol style="list-style-type: none"> 1. nach Absolvieren einer dualen Ausbildung in Betrieb und Schule (Regelfall) 2. nach beruflicher Umschulung für einen anerkannten Ausbildungsberuf 3. durch Externenprüfung für Berufstätige ohne Berufsausbildung oder Personen, die in berufsbildenden Schulen oder sonstigen Berufsbildungseinrichtungen ausgebildet worden sind
Zusätzliche Informationen Zugang: Zugangsberechtigungen sind gesetzlich nicht geregelt; in der Regel nach Erfüllung der allgemein bildenden Schule (neun bzw. zehn Jahre). Ausbildungsdauer: 3,5 Jahre. Ausbildung im „Dualen System“: Die in einem Ausbildungsberuf vermittelten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten (berufliche Handlungsfähigkeit) orientieren sich an den für Arbeits- und Geschäftsprozessen typischen Anforderungen und bereiten auf eine konkrete Berufstätigkeit vor. Die Ausbildung erfolgt in Betrieb und Schule: Im Betrieb erwerben die Auszubildenden praxisbezogene Kompetenzen im realen Arbeitsumfeld. An einem bis zwei Tagen pro Woche absolvieren die Auszubildenden die Berufsschule, in der allgemeine und berufliche Lerninhalte verzahnt zum Ausbildungsberuf vermittelt werden. Weitere Informationen finden Sie unter: www.berufenet.arbeitsagentur.de Nationales Europass-Center www.europass-info.de