

**Verordnung
über die Prüfung zum anerkannten Abschluss
Geprüfter Fertigungsplaner/Geprüfte Fertigungsplanerin im Tischlerhandwerk**

Vom 6. Juli 2004

Auf Grund des § 42 Abs. 2 Satz 1 der Handwerksordnung in der Fassung der Bekanntmachung vom 24. September 1998 (BGBl. I S. 3074), der zuletzt durch Artikel 1 Nr. 35 des Gesetzes vom 24. Dezember 2003 (BGBl. I S. 2934) geändert worden ist, verordnet das Bundesministerium für Bildung und Forschung nach Anhören des Ständigen Ausschusses des Bundesinstituts für Berufsbildung im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Wirtschaft und Arbeit:

§ 1

**Ziel der Prüfung
und Bezeichnung des Abschlusses**

(1) Zum Nachweis von Kenntnissen, Fertigkeiten und Erfahrungen, die durch die berufliche Fortbildung zum Geprüften Fertigungsplaner/zur Geprüften Fertigungsplanerin im Tischlerhandwerk erworben worden sind, kann die zuständige Stelle Prüfungen nach den §§ 2 bis 6 durchführen.

(2) Ziel der Prüfung ist der Nachweis der Qualifikation zum Geprüften Fertigungsplaner/zur Geprüften Fertigungsplanerin im Tischlerhandwerk und damit die Befähigung:

1. Planungs- und Koordinierungsaufgaben in der Arbeitsvorbereitung, der Kalkulation, dem Erstellen technischer Unterlagen und der Mitarbeiterführung wahrzunehmen;
2. Planungs- und Koordinierungsaufgaben sowie Aufgaben der Prozessorganisation für die Fertigung, für Personal-, Zeit-, Material- und Betriebsmittelmanagement durchzuführen.

(3) Durch die Prüfung ist festzustellen, ob die Qualifikation vorhanden ist, folgende im Zusammenhang stehende Aufgaben eines Geprüften Fertigungsplaners/einer Geprüften Fertigungsplanerin im Tischlerhandwerk wahrnehmen zu können:

1. Koordinieren der betrieblichen Arbeitsvorbereitung; Erstellen der Vorkalkulation von Angeboten unter Be-

rücksichtigung einschlägiger Rechtsvorschriften und technischer Regelwerke; Disponieren von Materialien; Ermitteln von Fertigungszeiten; Erstellen von Fertigungsunterlagen; Durchführen von Kapazitäts- und Terminplanung; Strukturieren von Betriebsabläufen; Führen und Motivieren der Mitarbeiter; Veranlassen der Qualifizierung von Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen im Fertigungsbereich;

2. Organisieren und Optimieren von Fertigungsprozessen durch den Einsatz von Personal und Betriebsmitteln unter Beachtung der Grundsätze des Qualitätsmanagements; Optimieren von Arbeitsabläufen; Teilnehmen am kontinuierlichen Verbesserungsprozess im Betrieb; Durchführen von Zeit- und Materialerfassung; Einhalten der einschlägigen Vorschriften des Arbeits- und Gesundheitsschutzes.

(4) Die erfolgreich abgelegte Prüfung führt zum anerkannten Abschluss Geprüfter Fertigungsplaner/Geprüfte Fertigungsplanerin im Tischlerhandwerk.

§ 2

Zulassungsvoraussetzungen

(1) Zur Prüfung ist zuzulassen, wer

1. eine mit Erfolg abgelegte Abschlussprüfung in dem anerkannten Ausbildungsberuf Tischler/Tischlerin und danach mindestens ein Jahr einschlägige Berufspraxis oder
2. eine mit Erfolg abgelegte Abschlussprüfung in einem anderen anerkannten holzbe- oder holzverarbeitenden Beruf und danach mindestens ein Jahr Berufspraxis in der Materialdisposition und Arbeitsvorbereitung nachweist.

(2) Abweichend von den in Absatz 1 genannten Voraussetzungen kann zur Prüfung auch zugelassen werden, wer durch Vorlage von Zeugnissen oder auf andere Weise glaubhaft macht, Kenntnisse, Fertigkeiten und Erfahrungen erworben zu haben, die die Zulassung zur Prüfung rechtfertigen.

§ 3

Gliederung, Struktur und integrierte Durchführung der Prüfung

(1) Die Prüfung gliedert sich in die Handlungsbereiche „Planung und Arbeitsvorbereitung“ sowie „Steuerung und Fertigungskontrolle“. Es ist handlungsorientiert und praxisbezogen zu prüfen.

(2) Die Prüfung besteht aus:

1. einer schriftlichen Situationsaufgabe aus einem der zwei Handlungsbereiche gemäß Absatz 1. Den Kern der Situationsaufgabe sollen in dem zu prüfenden Handlungsbereich die Qualifikationsinhalte der Qualifikationsschwerpunkte gemäß § 4 bilden und etwa zwei Drittel der Situationsaufgabe ausmachen. Die Situationsaufgabe soll darüber hinaus aus dem Handlungsbereich, der nicht Kern der Situationsaufgabe ist, die Qualifikationsinhalte von zwei Qualifikationsschwerpunkten gemäß § 4 mit etwa einem Drittel integrativ einbeziehen. Die Prüfungsdauer beträgt mindestens 200 Minuten, höchstens 240 Minuten;
2. einem situationsbezogenen Fachgespräch. Grundlage des Fachgesprächs ist die schriftlich bearbeitete Situationsaufgabe gemäß Absatz 2 Nr. 1. Das Fachgespräch soll der Erläuterung der Situationsaufgabe dienen und darüber hinaus die Qualifikationsinhalte der Qualifikationsschwerpunkte nach § 4 integrativ einbeziehen, die nicht in der Situationsaufgabe bearbeitet wurden. Die Prüfungsdauer beträgt mindestens 25 Minuten, höchstens 35 Minuten.

§ 4

Prüfungsinhalte

(1) Den Handlungsbereichen gemäß § 3 Abs. 1 sind folgende Qualifikationsschwerpunkte zugeordnet:

1. Qualifikationsschwerpunkte im Handlungsbereich „Planung und Arbeitsvorbereitung“ sind:
 - a) Erstellen von Fertigungsunterlagen,
 - b) Planen und Disponieren von Materialien und Betriebsmitteln,
 - c) Planen der betrieblichen Kapazitäten,
 - d) Führen und Qualifizieren des Personals in der Fertigung.
2. Qualifikationsschwerpunkte im Handlungsbereich „Steuerung und Fertigungskontrolle“ sind:
 - a) Fertigungstechnik und Überwachen der Fertigungsprozesse,
 - b) Erfassen und Auswerten der Betriebsdaten sowie Kalkulation,
 - c) Qualitätsmanagement und Abnahme,
 - d) Vorbereiten der Auslieferung.

(2) Im Qualifikationsschwerpunkt „Erstellen von Fertigungsunterlagen“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, Daten von Aufträgen übernehmen und Fertigungsunterlagen erstellen zu können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

1. Fertigungsprozesskosten;
2. Konstruktion und Fertigungszeichnungen;
3. Rechnergestütztes Konstruieren und Zeichnen.

(3) Im Qualifikationsschwerpunkt „Planen und Disponieren von Materialien und Betriebsmitteln“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, Materialien sowie Maschinen und Anlagen sachgerecht planen und einsetzen zu können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

1. Lieferanten- und Produktauswahl;
2. Materialwirtschaft;
3. Werkzeuge;
4. Betriebsmittel.

(4) Im Qualifikationsschwerpunkt „Planen der betrieblichen Kapazitäten“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, die auftragsbezogene Arbeitsablauf- und Fertigungsplanung durchführen zu können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

1. Produktions- und Arbeitsmittelplanung;
2. Flexible Fertigungssysteme und Fertigungszellen;
3. Produktions-Planungs-System;
4. Zeitwirtschaft.

(5) Im Qualifikationsschwerpunkt „Führen und Qualifizieren des Personals in der Fertigung“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, zur Mitarbeiterführung und zu deren Qualifikation beitragen zu können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

1. Führungsstil und -methoden;
2. Kommunikation und Motivation;
3. Qualifikation und Ermittlung von Qualifizierungsbedarf;
4. Unterstützung in der Aus- und Weiterbildung.

(6) Im Qualifikationsschwerpunkt „Fertigungstechnik und Überwachen der Fertigungsprozesse“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, bei der Umsetzung von Aufträgen innerhalb der Fertigung mitwirken und steuernd eingreifen zu können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

1. Arbeits- und Gesundheitsschutz;
2. Fertigungsverfahren und -techniken;
3. Maschinen und Anlagen;
4. Einsatz von CNC-Technologien;
5. Vorrichtungsbau;
6. Prozesskontrolle.

(7) Im Qualifikationsschwerpunkt „Erfassen und Auswerten der Betriebsdaten sowie Kalkulation“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, Kenntnisse über die Betriebsdatenerfassung hinsichtlich Zeit und Materialeinsatz anwenden und die Daten für die Kontrolle und Auswertung dokumentieren sowie Kalkulationen durchführen zu können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

1. Einsatz der Betriebsdatenerfassung und Auswertung;
2. Vorkalkulation, Kostenerfassung und -kontrolle;
3. Dokumentation und Nachkalkulation.

(8) Im Qualifikationsschwerpunkt „Qualitätsmanagement und Abnahme“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, gefertigte Teilerzeugnisse oder Produkte hin-

sichtlich ihrer Qualität beurteilen sowie zur Qualitätssicherung, -kontrolle und -verbesserung beitragen zu können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

1. Grundsätze und Ziele des Qualitätsmanagements;
2. Qualitätssicherung, -kontrolle und -verbesserung;
3. Endkontrolle.

(9) Im Qualifikationsschwerpunkt „Vorbereiten der Auslieferung“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, die Voraussetzungen zur Auslieferung der Produkte sicherstellen zu können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

1. Produktkontrolle sowie Kennzeichnen, Verpacken und Lagern der Produkte;
2. Innerbetrieblicher Transport und Lagerung;
3. Kommissionierung, Kennzeichnung und Verpackung.

§ 5

Bewerten und Bestehen der Prüfung

(1) Die Prüfungsleistungen in der Situationsaufgabe und im situationsbezogenen Fachgespräch sind geson-

dert nach Punkten zu bewerten. Die Punktebewertungen der Leistungen in der Situationsaufgabe und im Fachgespräch sind im Verhältnis 2 : 1 zu gewichten und durch Bilden des arithmetischen Mittels zu einer Note zusammenzufassen.

(2) Die Prüfung ist bestanden, wenn eine insgesamt ausreichende Prüfungsleistung erzielt wurde. Dabei darf die Situationsaufgabe nicht mit weniger als 50 Punkten und das Fachgespräch nicht mit weniger als 30 Punkten bewertet worden sein.

(3) Über das Bestehen der Prüfung ist ein Zeugnis gemäß der Anlage 1 und der Anlage 2 auszustellen.

§ 6

Wiederholung der Prüfung

Eine Prüfung, die nicht bestanden ist, kann zweimal wiederholt werden.

§ 7

Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am Tage nach der Verkündung in Kraft.

Bonn, den 6. Juli 2004

Die Bundesministerin
für Bildung und Forschung
E. Bulmahn

Anlage 1

(zu § 5 Abs. 3)

Muster

.....
(Bezeichnung der zuständigen Stelle)

Zeugnis

über die Prüfung zum anerkannten Abschluss
Geprüfter Fertigungsplaner/Geprüfte Fertigungsplanerin im Tischlerhandwerk

Herr/Frau

geboren am in

hat am die Prüfung zum anerkannten Abschluss

Geprüfter Fertigungsplaner/Geprüfte Fertigungsplanerin im Tischlerhandwerk

gemäß der Verordnung über die Prüfung zum anerkannten Abschluss Geprüfter Fertigungsplaner/Geprüfte Fertigungsplanerin im Tischlerhandwerk vom 6. Juli 2004 (BGBl. I S. 1487)

bestanden.

Datum

Unterschrift(en)
(Siegel der zuständigen Stelle)

Muster

.....
(Bezeichnung der zuständigen Stelle)

Zeugnis

über die Prüfung zum anerkannten Abschluss
Geprüfter Fertigungsplaner/Geprüfte Fertigungsplanerin im Tischlerhandwerk

Herr/Frau

geboren am in

hat am die Prüfung zum anerkannten Abschluss

Geprüfter Fertigungsplaner/Geprüfte Fertigungsplanerin im Tischlerhandwerk

gemäß der Verordnung über die Prüfung zum anerkannten Abschluss Geprüfter Fertigungsplaner/Geprüfte Fertigungsplanerin im Tischlerhandwerk vom 6. Juli 2004 (BGBl. I S. 1487) mit folgenden Ergebnissen¹⁾ bestanden:

Note

Punkte

I. Situationsaufgabe x 2 =

II. Situationsbezogenes Fachgespräch

Datum

Unterschrift(en)
(Siegel der zuständigen Stelle)

¹⁾ Den Bewertungen liegt folgender Punkteschlüssel zugrunde: