

Anlage GMAusbV — (zu § 3 Absatz 1) Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Gießereimechaniker und zur Gießereimechanikerin

Gießereimechanikerausbildungsverordnung

Stand: 10.06.2019 (konsolidierte Textfassung, kein amtliches Inkrafttretensdatum)

(Fundstelle: BGBl. I 2015, 1138 - 1146)

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten Zeitliche Richtwerte in Wochen im

1. bis 18. Monat 19. bis 42. Monat

1 2 3 4

1 Herstellen von Bauteilen und Baugruppen (§ 4 Absatz 2 Nummer 1) a) Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge sicherstellen b) Werkzeuge und Spannzeuge auswählen und Werkstücke ausrichten und spannen c) Werkstücke durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren sowie durch Trennen und Umformen herstellend d) Bauteile durch Urformen herstellend e) Bauteile, auch aus unterschiedlichen Werkstoffen, zu Baugruppen fügen 16

2 Sicherstellen der Betriebsfähigkeit von gießereitechnischen Systemen (§ 4 Absatz 2 Nummer 2) a) Schutz- und Sicherheitseinrichtungen auf Funktionsfähigkeit prüfen und Instandsetzen und Instandsetzung veranlassen b) Systeme nach Wartungs- und Inspektionslisten, insbesondere unter Berücksichtigung der Prüfwerte, der Betriebs- und Hilfsstoffe sowie der Wartungshäufigkeit, warten und Wartung veranlassen 4

c) Schmelzaggregate, Transportgefäße und Vergießeinrichtungen ausbessernd d) Systeme inspizieren und Verschleißteile im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung austauschen und Austausch veranlassen 6

3 Handhaben von Formstoffen für Formen und Kerne (§ 4 Absatz 2 Nummer 3) a) Formgrundstoffe, Formstoffbindemittel, Formstoffzusatzstoffe und Formstoffüberzugstoffe beurteilen b) Formstoffe für Formen und Kerne hinsichtlich ihrer Eigenschaften und Zusammensetzungen, ihres wirtschaftlichen Einsatzes sowie des Arbeits- und Umweltschutzes beurteilen c) Formstoffe manuell aufbereiten 4

d) Eigenschaften der Formstoffe und Formstoffüberzüge nutzen e) Möglichkeiten der Beeinflussung von Formstoffeigenschaften nutzen 6

4 Anschlagen, Sichern und Transportieren (§ 4 Absatz 2 Nummer 4) a) Transport-, Anschlagmittel und Hebezeuge auswählen, deren Betriebssicherheit beurteilen und unter Berücksichtigung der einschlägigen Vorschriften anwenden oder deren Einsatz veranlassen b) Schutzgitter und Absperrungen sowie Montage- und Transporthilfen auf- und abbauen c) handbediente Hebezeuge, insbesondere Seil- und Kettenzüge, handhabend d) Transportgut vorbereiten und für Transport sichere e) Transport mit Flurförderzeugen durchführen f) Transportgut absetzen, lagern und sichern 2

5 Bedienen und Überwachen von gießereitechnischen Produktionsanlagen (§ 4 Absatz 2 Nummer 5) a) Produktionsablauf überwachen b) Stofffluss bei der Erzeugung von Produkten verfolgen und Daten erfassen, abrufen und zur Verarbeitung eingeben c) Störungen feststellen, Ursachen im Produktionsablauf und Materialfluss eingrenzen und Maßnahmen zur Beseitigung der Störungsursachen einleiten 8

6 Anwenden von Formverfahren (§ 4 Absatz 2 Nummer 6) a) Formverfahren nach technischen und wirtschaftlichen Aspekten unterscheiden b) Werkzeuge, Hilfs- und Arbeitsmittel zum Herstellen, Ausbessern und Zurichten von Formen und Kernen auswählen und bereitstellen c) Form unter Einsatz eines Handmodells herstellen und zum Gießen vorbereiten 10

d) Ergebnisse von Simulationstechniken berücksichtigen e) Herstellungsprozesse und Ergebnisse von Rapid Prototyping berücksichtigen 4

7 Entformen und Nachbehandeln von Gussstücken (§ 4 Absatz 2 Nummer 7) a) Gussstücke entformen und entkernen b) Gussstücke sichtbar prüfen und beurteilen 3

c) Kreislaufmaterial von Hand, mit Vorrichtungen und Maschinen abtrennend d) Gussstücke von Hand, mit Vorrichtungen und Maschinen putzen e) Oberflächenfehler erkennen und Ursachen feststellen f) Oberflächen behandeln 8

8 Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen (§ 4 Absatz 2 Nummer 8) a) Eigenschaften von Werkstoffen und Veränderungen der Werkstoffe beurteilen und Werkstoffe nach ihrer Verwendung auswählen und handhaben b) Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen, einsetzen und entsorgen 4

c) Eisengusswerkstoffe und Nichteisenmetallgusswerkstoffe hinsichtlich ihrer Herstellung und Verarbeitung unterscheidend d) Einfluss von Begleit- und Legierungselementen bei Eisengusswerkstoffen und Nichteisenmetallgusswerkstoffen beurteilend e) chemische Prozesse in den Produktionsverfahren, insbesondere Oxidations- und Reduktionsvorgänge, beurteilend f) Säuren, Laugen, Emulsionen, Salze und deren Lösungen unter Beachtung des Arbeits- und Umweltschutzes einsetzend g) gas-, dampf- und staubförmige Emissionen

feststellen, ihre Wirkung beurteilen und Maßnahmen zur Reduzierung einleiten 6
 9 Schmelzen und Warmhalten (§ 4 Absatz 2 Nummer 9) a)Verfahren und Anlagen zum Schmelzen und Warmhalten von Eisengusslegierungen und Nichteisenmetallgusslegierungen hinsichtlich ihres Einsatzes unterscheiden b)die für das Schmelzen, Warmhalten, Transportieren und Umfüllen von Werkstoffen erforderlichen Schutzmaßnahmen durchführe c)Einsatz- und Hilfsstoffe lagern und transportierend)Feuerfeststoffe und Zustellung
 sichtprüfene)Einsatzstoffe gattieren und schmelzen f)Qualität der Schmelze prüfeng)Schmelze abkrammen, umfüllen und warmhalten 8
 10 Gießen (§ 4 Absatz 2 Nummer 10) a)Gießgefäße und Fördereinrichtungen für schmelzflüssige Massen unterscheiden und auswählen b)Schutzmaßnahmen für Transport- und Gießvorgang durchführe c)Gießverfahren unterscheiden und auswählen und Gießvorgang durchführen und überwachen 12
 11 Anwenden von Steuerungs- und Regeltechnik (§ 4 Absatz 2 Nummer 11) a)einschlägige Sicherheitsvorschriften über das Arbeiten an steuerungstechnischen Anlagen beachten b)steuerungstechnische Unterlagen, insbesondere Schalt- und Funktionspläne, auswerte c)pneumatische Steuerungstechnik anwenden 8
 d)Steuerungs- und Regeltechnik in Produktionsanlagen unterscheiden 3

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten Zeitliche Richtwerte in Wochen im

1. bis 18. Monat 19. bis 42. Monat

1 2 3 4

1 Handhaben von Formstoffen für Formen und Kerne (§ 4 Absatz 2 Nummer 3) a)Form- und Hilfsstoffe zur Herstellung und für den Einsatz von Formen und Kernen auswählen und für den Fertigungsprozess bereitstellen b)Formstoffe aufbereiten und regeneriere c)Formstoffüberzüge aufbereiten und einsetzen 6

2 Anwenden von Formverfahren (§ 4 Absatz 2 Nummer 6) a)Formen und Kerne herstellen, entsprechend ihrer Kennzeichnung einsetzen und zum Gießen vorbereiten b)verlorene Modelle einformen und Formen zum Gießen vorbereite c)Anschnitt-, Einguss-, Speiser-, Kühlungs-, Isolations- und Entlüftungssysteme unter Berücksichtigung von Strömung und Erstarrung auswählen und anlegend)Modelleinrichtungen entsprechend ihrem Aufbau und ihrer Kennzeichnung planen und verwenden 10

3 Gießen (§ 4 Absatz 2 Nummer 10) a)Schmelze transportieren und zum Gießen vorbereiten b)Gießverfahren auswähle c)Gießvorgang steuern, regeln, beurteilen und optimieren 5

4 Entformen und Nachbehandeln von Gussstücken (§ 4 Absatz 2 Nummer 7) a)Abkühlzeit bestimmen b)Verfahren zum Entformen und Entkernen auswähle c)Vorrichtungen und Maschinen zum Trennen vom Kreislaufmaterial auswählen 5

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten Zeitliche Richtwerte in Wochen im

1. bis 18. Monat 19. bis 42. Monat

1 2 3 4

1 Handhaben von Formstoffen für Formen und Kerne (§ 4 Absatz 2 Nummer 3) a)prozessbezogene Form- und Hilfsstoffe zur Herstellung und für den Einsatz von Formen dosieren und für den Fertigungsprozess bereitstellen b)Formstoffe maschinell aufbereiten 4

2 Anwenden von Formverfahren (§ 4 Absatz 2 Nummer 6) a)Formen maschinell herstellen, Kerne entsprechend ihrer Kennzeichnung einsetzen und Formen zum Gießen vorbereiten b)Anschnitt-, Einguss-, Speiser-, Kühlungs-, Isolations- und Entlüftungssysteme unter Berücksichtigung von Strömung und Erstarrung auswählen und anlegen 5

3 Bedienen und Überwachen von gießereitechnischen Produktionsanlagen (§ 4 Absatz 2 Nummer 5) a)Modelleinrichtungen entsprechend ihrem Aufbau und ihrer Kennzeichnung einplanen und rüsten b)Formanlagen einrichten und anfahren und Funktionen programmgestützt steuern und überprüfe c)Fehler an mechanischen, hydraulischen, pneumatischen und elektrischen Baugruppen eingrenzen 5

4 Gießen (§ 4 Absatz 2 Nummer 10) a)Schmelze transportieren und zum Gießen vorbereiten b)Gießvorgang steuern, regeln, beurteilen und optimieren 5

5 Anwenden von Steuerungs- und Regeltechnik (§ 4 Absatz 2 Nummer 11) a)Messanordnungen produktionsabhängiger physikalischer Größen auswählen und anwenden b)Messwerte unter Beachtung der Messbereiche und Fehlermöglichkeiten ablesen und beurteile c)Schalt- und Funktionspläne von Systemen anwendend)elektrotechnische und fluidische Komponenten aufbauene)mit Kleinspannung betriebene Komponenten installieren und prüfen f)Zylinder und Ventile einbaueng)Rohr- und Schlauchleitungen verlegen, verbinden und auf Dichtheit prüfen h)Manipulatoren und Roboter hinsichtlich ihres Einsatzes unterscheiden und einsetzen 7

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten Zeitliche Richtwerte in Wochen im

1. bis 18. Monat 19. bis 42. Monat

1 2 3 4

1 Bedienen und Überwachen von gießereitechnischen Produktionsanlagen (§ 4 Absatz 2 Nummer 5) a) prozessbezogene Hilfsstoffe für den Einsatz von Dauerformen auswählen und für den Fertigungsprozess bereitstellen b) Dauerformen entsprechend ihrer Kennzeichnung rüsten, zum Gießen vorbereiten und Kerne nach ihrer Kennzeichnung einlegen c) Anlagen einrichten und anfahren und Funktionen programmgestützt steuern und überprüfen d) Maßnahmen zur Regulierung des Wärmehaushalts durchführere) Fehler an mechanischen, hydraulischen, pneumatischen und elektrischen Baugruppen eingrenzen 10

2 Gießen (§ 4 Absatz 2 Nummer 10) a) Schmelze zum Gießen vorbereiten b) Gießvorgang steuern, regeln, beurteilen und optimieren 6

3 Anwenden von Steuerungs- und Regeltechnik (§ 4 Absatz 2 Nummer 11) a) Messanordnungen produktionsabhängiger physikalischer Größen auswählen und anwenden b) Messwerte unter Beachtung der Messbereiche und Fehlermöglichkeiten ablesen und beurteilenc) Schalt- und Funktionspläne von Systemen anwendend) elektrotechnische und fluidische Komponenten aufbauene) mit Kleinspannung betriebene Komponenten installieren und prüfen f) Zylinder und Ventile einbaueng) Rohr- und Schlauchleitungen verlegen, verbinden und auf Dichtheit prüfen h) Manipulatoren und Roboter hinsichtlich ihres Einsatzes unterscheiden und einsetzen 10

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten Zeitliche Richtwerte in Wochen im

1. bis 18. Monat 19. bis 42. Monat

1 2 3 4

1 Anwenden von Formverfahren (§ 4 Absatz 2 Nummer 6) a) prozessbezogene Hilfsstoffe für die Wachsmodellerstellung und den Traubenaufbau auswählen sowie Einsatzstoffe für den Aufbau von Keramikschalen auswählen und für den Fertigungsprozess bereitstellen b) Wachsmodelle entsprechend ihrem Aufbau und ihrer Kennzeichnung planen, herstellen und verwendenc) Anschnitt-, Einguss-, Speiser- und Entlüftungssysteme unter Berücksichtigung von Strömung und Erstarrung auswählen und anlegend) Wachstrauben aufbauen, Keramikformen herstellen, sowie Formen zum Gießen vorbereiten 10

2 Bedienen und Überwachen von gießereitechnischen Produktionsanlagen (§ 4 Absatz 2 Nummer 5) a) Anlagen einrichten und anfahren und Funktionen überprüfen b) Fehler an mechanischen, hydraulischen und elektrischen Baugruppen eingrenzen 5

3 Gießen (§ 4 Absatz 2 Nummer 10) a) Schmelze transportieren und zum Gießen vorbereiten b) Gießvorgang steuern, regeln, beurteilen und optimieren 6

4 Anwenden von Steuerungs- und Regeltechnik (§ 4 Absatz 2 Nummer 11) a) Schalt- und Funktionspläne von Systemen anwenden b) elektrotechnische und fluidische Komponenten aufbauenc) mit Kleinspannung betriebene Komponenten installieren und prüfend) Zylinder und Ventile einbauene) Rohr- und Schlauchleitungen verlegen, verbinden und auf Dichtheit prüfen 5

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten Zeitliche Richtwerte in Wochen im

1. bis 18. Monat 19. bis 42. Monat

1 2 3 4

1 Sicherstellen der Betriebsfähigkeit von gießereitechnischen Systemen (§ 4 Absatz 2 Nummer 2) a) Schmelzaggregate, Transportgefäße und Vergießeinrichtungen mit Feuerfeststoffen ausstatten b) Fehler an mechanischen und elektrischen Baugruppen eingrenzen 6

2 Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen (§ 4 Absatz 2 Nummer 8) a) Einfluss von Begleit- und Legierungselementen bei Eisengusswerkstoffen und Nichteisenmetallgusswerkstoffen steuern und optimieren b) chemische Prozesse in den Produktionsverfahren, insbesondere Oxidations- und Reduktionsvorgänge, steuern und optimieren 7

3 Schmelzen und Warmhalten (§ 4 Absatz 2 Nummer 9) a) Verfahren und Anlagen zum Schmelzen und Warmhalten von Eisengusslegierungen und Nichteisenmetallgusslegierungen anwenden b) Feuerfeststoffe und Zustellung prüfen und beurteilenc) Einsatzstoffe beurteilen und auswählend) Schmelzanlagen einrichten und anfahren und Funktionen überprüfen e) Schmelze transportierenf) Schmelzebehandlung und Schmelzereinigung durchführen und Korrekturen der Schmelze einleiten 8

4 Anwenden von Steuerungs- und Regeltechnik (§ 4 Absatz 2 Nummer 11) a) Regeleinrichtungen unterscheiden b) Anlagen zum Überwachen, Steuern und Regeln der Schmelzprozesse handhabenc) Messreihen und Kennlinien darstellen und auswerten 5

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten Zeitliche Richtwerte in Wochen im

1. bis 18. Monat 19. bis 42. Monat

1 2 3 4

1 Handhaben von Formstoffen für Formen und Kerne (§ 4 Absatz 2 Nummer 3) a)Form- und Hilfsstoffe zur Herstellung und für den Einsatz von Kernen dosieren und für den Fertigungsprozess bereitstellenb)Formstoffe aufbereiten c)Formstoffüberzüge aufbereiten 5
2 Anwenden von Formverfahren (§ 4 Absatz 2 Nummer 6) a)Verfahren zur Kernherstellung auswählenb)Kernkästen hinsichtlich der Fertigungsverfahren und der Kennzeichnung auslegen c)Teilung, Aufbau, Einschussöffnung und Entlüftungsdüsen unter Berücksichtigung der Kernkontur und der Strömung auswählen und anlegend)Kernarmierungen, Kühleisen und Kernentlüftungsverfahren einsetzen e)Kernnachbehandlung durchführen und Mindestlagerzeit berücksichtigen f)Kernmontageverfahren auswählen und anwendeng)Formstoffüberzüge auswählen und einsetzen h)Trocknungsverfahren auswählen und einsetzen 8
3 Bedienen und Überwachen von gießereitechnischen Produktionsanlagen (§ 4 Absatz 2 Nummer 5) a)Kernkästen rüsten und zur Produktion vorbereiten b)Kernschießmaschinen einrichten und anfahren und Funktionen programmgestützt steuern und prüfenc)Parameter zum Füllen, Entlüften und Aushärten festlegen und überwachend)Reinigungs- und Trennmittelzyklen festlegen und einhaltene)Fehler an mechanischen, hydraulischen, pneumatischen und elektrischen Baugruppen eingrenzen 6
4 Anwenden von Steuerungs- und Regeltechnik (§ 4 Absatz 2 Nummer 11) a)Schalt- und Funktionspläne von Systemen anwenden b)elektrotechnische und fluidische Komponenten aufbauenc)mit Kleinspannung betriebene Komponenten installieren und prüfend)Zylinder und Ventile einbauene)Rohr- und Schlauchleitungen verlegen, verbinden und auf Dichtheit prüfend)Manipulatoren und Roboter hinsichtlich ihres Einsatzes unterscheiden und einsetzen 7

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten Zeitliche Richtwerte in Wochen im

1. bis 18. Monat 19. bis 42. Monat

1 2 3 4

1 Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 3 Nummer 1) a)Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären b)gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennenc)Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen
d)wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennene)wesentliche Bestimmungen der für den Ausbildungsbetrieb geltenden Tarifverträge nennen
2 Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Absatz 3 Nummer 2) a)Aufbau und Aufgaben des Ausbildungsbetriebes erläutern b)Grundfunktionen des Ausbildungsbetriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c)Beziehungen des Ausbildungsbetriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennend)Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des Ausbildungsbetriebes beschreiben während der gesamten Ausbildung
3 Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Absatz 3 Nummer 3) a)Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zur Vermeidung der Gefährdung ergreifen b)berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwendenc)Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleitend)Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden sowie Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen
4 Umweltschutz (§ 4 Absatz 3 Nummer 4) Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere a)mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b)für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwendenc)Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzend)Abfälle vermeiden und Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen
5 Durchführen von betrieblicher und technischer Kommunikation (§ 4 Absatz 3 Nummer 5) a)Informationsquellen auswählen und Informationen beschaffen und bewerten b)technische Zeichnungen und Stücklisten auswerten und anwenden sowie Skizzen anfertigen c)Dokumente sowie technische Unterlagen und berufsbezogene Vorschriften zusammenstellen, ergänzen, auswerten und anwendend)technische Systeme oder Produkte übergeben und erläutern und Abnahmeprotokolle erstellen 5
e)Diagramme, insbesondere Zustandsdiagramme für Zweistoffsysteme, auswerten f)Daten und Dokumente unter Berücksichtigung des Datenschutzes pflegen, sichern und archiviereng)Gespräche mit Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen aus vor- und nachgelagerten Bereichen, mit Vorgesetzten und im Team situationsgerecht und zielorientiert führen
h)Sachverhalte darstellen, Protokolle anfertigen und englische Fachbegriffe in der Kommunikation anwenden i)Informationen auch aus englischsprachigen technischen Unterlagen

und Dateien entnehmen und verwendenj) Teambesprechungen organisieren und moderieren und Ergebnisse dokumentieren und präsentierenk) Konflikte erkennen und zu Konfliktlösungen beitragen 7

6 Planen und Organisieren der Arbeit (§ 4 Absatz 3 Nummer 6) a) Arbeitsabläufe unter Beachtung technologischer, wirtschaftlicher, betrieblicher und terminlicher Vorgaben auch im Team planen und organisierenb) Arbeitsplatz unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben einrichtenc) Werkzeuge und Materialien auswählen, termingerecht anfordern, prüfen, transportieren und bereitstellend) Instrumente zur Auftragsabwicklung sowie der Terminverfolgung anwenden 5

e) betriebswirtschaftlich relevante Daten erfassen und bewertenf) Lösungsvarianten prüfen, darstellen und ihre Wirtschaftlichkeit vergleicheng) im eigenen Arbeitsbereich zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen beitrageh) eigene Qualifikationsdefizite feststellen und Qualifizierungsmöglichkeiten nutzeni) Lerntechniken anwendenj) Prozesse, Arbeitsergebnisse, Leistungen und Verbrauch kontrollieren, beurteilen und dokumentierenk) Aufgaben im Team planen und durchführen 10

7 Durchführen von Qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Absatz 3 Nummer 7) a) Arbeitsmittel auf Verschleiß und Beschädigung prüfen und Maßnahmen einleitenb) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen und Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwendenc) betriebliche Qualitätssicherungssysteme im eigenen Arbeitsbereich anwenden 5

d) Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch suchen und beseitigene) Arbeitsergebnisse und Prozesse bewerten sowie zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im Betriebsablauf beitragef) prozessbegleitende Prüfverfahren für Werk- und Hilfsstoffe auswählen, durchführen und Ergebnisse beurteilen sowie Maßnahmen einleiteng) Gussfehler erkennen und hinsichtlich ihrer Ursachen beurteilen und zu ihrer Vermeidung beitrageh) Störungen feststellen, Maßnahmen veranlassen und Auswirkungen auf vor- und nachgelagerte Bereiche beachten 12

Zitiervorschlag: Anlage GMAusbV

Quelle: Bundesamt für Justiz, abgerufen 02.07.2026

Nicht-amtliche Lesefassung — verbindlich ist das Bundesgesetzblatt

Provided by nu:legal (<https://recht.nulegal.eu>), the leading open legal database: AI-first, expanding daily, German and European law and case law in full text, free, with an open API for AI agents. Text and data mining expressly permitted.

Herausgeber: Nulegal GmbH, Potsdam.

Dieses Dokument: <https://recht.nulegal.eu/gesetze/GMAusbV/anlage>