

Ziselieren, brünieren und punzieren

Modernisierung der Berufsausbildung Metallbildner/-in

MARKUS BRETSCHNEIDER

Wiss. Mitarbeiter im Arbeitsbereich
»Gewerblich-technische Berufe« im BIBB

Im August 2016 ist die modernisierte Berufsausbildung zum Metallbildner/zur Metallbildnerin in Kraft getreten. Neuordnungsbedarf hat sich aus inhaltlichen und technischen Entwicklungen der vergangenen Jahre ergeben, eine weitere Veränderung betrifft die Prüfungsstruktur. Der Beitrag beschreibt die Neuerungen und gibt Einblicke in die Ausbildungsinhalte eines künstlerisch-gestaltenden Handwerksberufs.

Grundlagen der Neuordnung

Mit der modernisierten Berufsausbildung wird die Vorgängerverordnung aus dem Jahr 1998 nach knapp 20 Jahren abgelöst. Wenngleich auch weiterhin drei Fachrichtungen diesen künstlerisch-gestaltenden Ausbildungsberuf strukturieren, hat sich ihr jeweiliger inhaltlicher Zuschnitt jedoch geändert. Die Fachrichtungen Gürtlertechnik und Metalldrucktechnik werden aufgrund des unterschiedlichen Tätigkeitsspektrums zukünftig als eigenständige Spezialisierungen ausgewiesen. Unverändert erhalten bleibt die Ziselierertechnik als dritte Fachrichtung. Aufgegeben wurde – aufgrund eines seit knapp zehn Jahren nicht mehr vorhandenen betrieblichen Bedarfs an Auszubildenden – die Fachrichtung Goldschlagtechnik.

Der aktuelle Neuordnungsbedarf hat sich aus inhaltlichen und technischen Entwicklungen der vergangenen Jahre ergeben, insbesondere im Hinblick auf die fortschreitende Digitalisierung von Arbeitsprozessen, auf sich verändernde Materialeigenschaften und die Weiterentwicklung von Bearbeitungsverfahren. Eine weitere Veränderung betrifft die Prüfungsstruktur. Das Modell der Gestreckten Prüfung ersetzt das traditionelle Modell der Zwischen- und Abschlussprüfung.

Fachrichtungsübergreifende Ausbildungsinhalte

Das Berufsbild des fachrichtungsübergreifenden Teils in den ersten beiden Ausbildungsjahren zeichnet zunächst die berufsspezifischen Geschäfts- und Arbeitsprozesse vom Werkstückentwurf über das manuelle und digitale Anfertigen von technischen Zeichnungen sowie Mustern, Modellen und Formen bis hin zum Bearbeiten von Werkstücken durch spanende, umformende und oberflächenverändernde Verfahren nach. Hergestellt werden vielfältige Produkte wie Treppengeländer, Leuchten und Kerzenständer, Tür- und Möbelbeschläge, Pokale, sakrale Gegenstände oder Skulpturen. Auch das anschließende Verbinden von metallischen und nichtmetallischen Werkstücken durch formschlüssige und stoffschlüssige Verfahren wie Verschrauben, Löten oder Schweißen, die Bearbeitung, Beschichtung und Versiegelung von Oberflächen durch Lacke, Öle und Wachse und abschließende Qualitätskontrolle der hergestellten Werkstücke auf der Basis verfahrensspezifischer Mess- und Prüfverfahren sind Bestandteil der Berufsausbildung. Nicht zuletzt im Zuge einer zunehmenden Dienstleistungsorien-



Einbrennen einer Feuerpatina, Kühlung mit Wasser / Foto: Bretschneider



Angleichen von Übergängen und umliegenden Oberflächen /
Foto: Bretschneider

tierung hat der Kundenbezug verstärkte Aufmerksamkeit erfahren. So ist die Kundeninformation über das betriebliche Angebot an Produkten und Dienstleistungen, die Erfassung von Kundenanforderungen und die Kundenberatung ebenso zum festen Bestandteil des Ausbildungsrahmenplans geworden wie die Übergabe hergestellter Produkte an Kundinnen und Kunden und die Entgegennahme und Beurteilung von Kundenbeanstandungen. Abgerundet werden diese Inhalte durch das Planen von Herstellungsprozessen und Arbeitsabläufen unter Berücksichtigung der betrieblichen Qualitätssicherung.

Wenngleich diese Inhalte der ersten beiden Ausbildungsjahre fachrichtungsübergreifend formuliert sind, so sind sie in der praktischen Ausbildung notwendigerweise auf die jeweilige betriebliche Ausrichtung, also Gürtlertechnik, Metalldrücktechnik oder Ziselierertechnik, zu beziehen. Die explizite Darstellung der fachrichtungsspezifischen Inhalte im Berufsbild und im Ausbildungsrahmenplan erfolgt aus verordnungstechnischen Gründen im dritten Ausbildungsjahr.

Fachrichtungsspezifische Ausbildungsinhalte

Verknüpft mit diesen grundlegenden Inhalten werden für das dritte Ausbildungsjahr die zu vermittelnden Kompetenzen in den drei Fachrichtungen formuliert. In der Fachrichtung Gürtlertechnik steht der Umgang mit Formteilen, Hohlkörpern und Gussteilen im Mittelpunkt. Als Besonderheit spielt hier zudem die Elektrifizierung von Bauteilen, beispielsweise für beleuchtete Briefkasten- und Klingelanlagen, eine Rolle. Die Herstellung rotationssymmetrischer Hohlkörper in konischen, kugelförmigen und zylindrischen Grundformen zeichnet im Unterschied dazu die Fachrichtung Metalldrücktechnik aus. Charakteristikum der Fachrichtung Ziselierertechnik ist das gestaltende Bearbeiten ein- und mehrteiliger Abgüsse. Allen Fachrichtungen gemeinsam ist die Herstellung von Spezialwerkzeugen.

Je nach Fachrichtung handelt es sich dabei etwa um Treib- oder Ziselierwerkzeuge wie Meißel, Punzen und Schaber sowie Drückfutter, Futterkerne und Drückwerkzeuge.

Schulischer Rahmenlehrplan

Grundlage für die Beschulung ist der parallel zum betrieblichen Ausbildungsrahmenplan entwickelte Rahmenlehrplan. Für die ersten beiden Ausbildungsjahre wurden gemeinsame Lernfelder mit dem anerkannten Ausbildungsberuf Graveur/-in entwickelt. Erst im dritten Ausbildungsjahr werden dann spezifische Lernfelder für Metallbildner/-innen formuliert. Dabei wird jedoch nicht explizit auf die drei Fachrichtungen Bezug genommen. Die Beschulung der Auszubildenden verteilt sich bundesweit auf die Standorte Arnstadt, Hanau, Pforzheim und Solingen.

Prüfungsbestimmungen

Die modernisierten Prüfungsbestimmungen folgen zukünftig dem Modell der Gestreckten Prüfung. Im Unterschied zur bisherigen Zwischenprüfung, deren Ergebnisse für die Gesamtnote keinerlei Bedeutung hatten und eine Art Lernstandskontrolle darstellten, fließen die Ergebnisse von Teil 1 der Gestreckten Prüfung bereits zu 20 Prozent in die Gesamtnote ein. Im Prüfungsbereich Fertigungsauftrag sind hier unter anderem Arbeitsabläufe zu planen, Arbeitsschritte festzulegen, Werkstücke durch Bohren und Trennen sowie manuelles Biegen, Kanten, Feilen und Schleifen zu bearbeiten sowie durch Kleben und Lötten zu verbinden. Teil 2 der Prüfung umfasst zunächst die Herstellung eines – formal als Prüfungsstück bezeichneten – Gesellenstücks. Hierfür sind insgesamt 100 Stunden vorgesehen, in welche auch die Anfertigung technischer Zeichnungen und Begleitunterlagen aus Entwürfen integriert wurde. Das Anfertigen des Gesellenstücks ist durch praxisbezogene Unterlagen zu dokumentieren und wird durch ein auftragsbezogenes Fachgespräch ergänzt. Schriftlich geprüft werden darüber hinaus die Bereiche Skizzen, Entwürfe und technische Zeichnungen.

Ausblick

Als Unterstützung für die Auszubildenden in den Betrieben wird in Kürze eine Online-Berufsinformation für jede der drei Fachrichtungen, insbesondere zu den Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten des Ausbildungsrahmenplans, zur Verfügung stehen, die kostenlos zum Download unter www.bibb.de/umsetzungshilfen bereitgestellt wird. ◀