

Verordnung über das Meisterprüfungsberufsbild und über die Prüfungsanforderungen in den Teilen I und II der Meisterprüfung im Feinwerkmechaniker-Handwerk (Feinwerkmechanikermeisterverordnung - FeinwerkMechMstrV)

FeinwerkMechMstrV

Ausfertigungsdatum: 05.04.2001

Vollzitat:

"Feinwerkmechanikermeisterverordnung vom 5. April 2001 (BGBl. I S. 487), die zuletzt durch Artikel 2 Absatz 32 der Verordnung vom 18. Januar 2022 (BGBl. I S. 39) geändert worden ist"

Stand: Zuletzt geändert durch Art. 2 Abs. 32 V v. 18.1.2022 I 39

V aufgeh. durch § 14 Satz 2 V 7110-3-219 v. 2.12.2024 I Nr. 391 mWv 1.7.2025

Ersetzt durch V 7110-3-219 v. 2.12.2024 I Nr. 391 (FeinwerkMechMstrV 2025)

Fußnote

(+++ Textnachweis ab: 1.7.2001 +++)(+++ Zur Anwendung vgl. § 8 +++)

Erläuterungen zu der Meisterprüfungsverordnung im Feinwerkmechaniker-Handwerk werden im Bundesanzeiger veröffentlicht.

Eingangsformel

Auf Grund des § 45 der Handwerksordnung in der Fassung der Bekanntmachung vom 24. September 1998 (BGBl. I S. 3074) in Verbindung mit Artikel 56 Abs. 1 des Zuständigkeitsanpassungs-Gesetzes vom 18. März 1975 (BGBl. I S. 705) und dem Organisationserlass vom 27. Oktober 1998 (BGBl. I S. 3288) verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

§ 1 Gliederung und Inhalt der Meisterprüfung

(1) Die Meisterprüfung im Feinwerkmechaniker-Handwerk umfasst folgende selbständige Prüfungsteile:

1. die Prüfung der meisterhaften Verrichtung der gebräuchlichen Arbeiten (Teil I),
2. die Prüfung der erforderlichen fachtheoretischen Kenntnisse (Teil II),
3. die Prüfung der erforderlichen betriebswirtschaftlichen, kaufmännischen und rechtlichen Kenntnisse (Teil III) und
4. die Prüfung der erforderlichen berufs- und arbeitspädagogischen Kenntnisse (Teil V).

(2) Für die Meisterprüfung in Teil I im Feinwerkmechaniker-Handwerk werden die Schwerpunkte Maschinenbau, Werkzeugbau und Feinmechanik gebildet; der Prüfling hat einen dieser Schwerpunkte auszuwählen.

§ 2 Meisterprüfungsberufsbild

(1) Durch die Meisterprüfung im Feinwerkmechaniker-Handwerk wird festgestellt, dass der Prüfling befähigt ist, einen Handwerksbetrieb selbständig zu führen, Leitungsaufgaben in den Bereichen Technik, Betriebswirtschaft, Personalführung und -entwicklung wahrzunehmen, die Ausbildung durchzuführen und seine berufliche Handlungskompetenz selbständig umzusetzen und an neue Bedarfslagen in diesen Bereichen anzupassen.

(2) Allen Schwerpunkten im Feinwerkmechaniker-Handwerk werden zum Zwecke der Meisterprüfung folgende gemeinsame Tätigkeiten, Kenntnisse und Fertigkeiten als ganzheitliche Qualifikationen zugerechnet:

1. Kundenwünsche ermitteln, Kunden beraten, Auftragsverhandlungen führen und Auftragsziele festlegen, Leistungen kalkulieren und Angebote erstellen,

2. Aufgaben der technischen und kaufmännischen Betriebsführung, der Betriebsorganisation, der Personalplanung und des Personaleinsatzes wahrnehmen, insbesondere unter Berücksichtigung der betrieblichen Aus- und Weiterbildung, des Qualitätsmanagements, der Haftung sowie des Arbeitsschutzes, der Arbeitssicherheit und des Umweltschutzes; Informationssysteme nutzen,
3. Aufträge durchführen unter Berücksichtigung von Fertigungstechniken, Normen, Vorschriften sowie des Personalbedarfs und der Ausbildung; Auftragsbearbeitung und Auftragsabwicklung organisieren, planen und überwachen,
4. technische Arbeitspläne und -prozesse, Skizzen und technische Zeichnungen, insbesondere unter Einsatz von rechnergestützten Systemen erstellen,
5. Werkstücke unter Berücksichtigung von Festigkeit, Statik und Dynamik herstellen,
6. Werkstoffe entsprechend ihrer Arten und Eigenschaften verarbeiten; Verfahren zur Oberflächenbehandlung und Stoffeigenschaftsänderung bei der Planung, Konstruktion und Fertigung berücksichtigen,
7. elektronische, elektrotechnische und hydraulische, pneumatische sowie steuerungstechnische Lösungen erarbeiten,
8. manuelle, maschinelle und programmgesteuerte Be- und Verarbeitungsverfahren sowie Montage- und Fügetechniken beherrschen,
9. Prüf- und Messtechniken unter Berücksichtigung von Mess- und Prüfplänen und Qualitätssicherung durchführen und Ergebnisse dokumentieren,
10. Fehler- und Störungssuche durchführen, Maßnahmen zur Beseitigung von Fehlern und Störungen beherrschen, Ergebnisse bewerten und dokumentieren,
11. Leistungen abnehmen und protokollieren, Nachkalkulation durchführen.

(3) Den einzelnen Schwerpunkten im Feinwerkmechaniker-Handwerk werden zum Zwecke der Meisterprüfung folgende spezifische Tätigkeiten, Kenntnisse und Fertigkeiten als ganzheitliche Qualifikationen zugerechnet:

1. Schwerpunkt Maschinenbau:
 - a) Maschinen und Bauelemente herstellen, montieren, in Betrieb nehmen und instand halten,
 - b) Prozessautomatisierung, insbesondere Montage- und Handhabungstechniken, planen, auswählen und anwenden,
 - c) Transport- und Fördertechniken dem jeweiligen Verwendungszweck zuordnen und anwenden;
2. Schwerpunkt Werkzeugbau:
 - a) Schnitt-, Stanz- und Umformwerkzeuge sowie Formwerkzeuge und Vorrichtungen planen, entwerfen, herstellen, montieren, in Betrieb nehmen und instand halten,
 - b) Eigenschaften und Verhalten der zu verarbeitenden Werkstoffe berücksichtigen;
3. Schwerpunkt Feinmechanik:
 - a) optische und mechanische Geräte sowie mechanische Komponenten von elektrotechnischen Geräten und Systemen planen, entwerfen, herstellen, montieren, in Betrieb nehmen und instand halten,
 - b) Modelle und Versuchseinrichtungen planen, entwerfen, herstellen, montieren, in Betrieb nehmen und instand halten,
 - c) Instrumente und Messgeräte herstellen, justieren und instand halten, dabei technische Besonderheiten berücksichtigen,
 - d) Maschinen und Bearbeitungswerkzeuge den jeweiligen Anforderungen und Verwendungszwecken zuordnen.

§ 3 Gliederung, Prüfungsdauer und Bestehen des Teils I

(1) Der Teil I der Meisterprüfung umfasst als Prüfungsbereich ein Meisterprüfungsprojekt und ein darauf bezogenes Fachgespräch.

(2) Die Anfertigung des Meisterprüfungsprojekts soll nicht länger als acht Arbeitstage, das Fachgespräch nicht länger als 30 Minuten dauern.

(3) Das Meisterprüfungsprojekt und das Fachgespräch werden gesondert bewertet. Die Prüfungsleistungen im Meisterprüfungsprojekt und im Fachgespräch werden im Verhältnis 3:1 gewichtet. Hieraus wird eine Gesamtbewertung gebildet.

(4) Mindestvoraussetzung für das Bestehen des Teils I der Meisterprüfung ist eine insgesamt ausreichende Prüfungsleistung, wobei die Prüfung weder im Meisterprüfungsprojekt noch im Fachgespräch mit weniger als 30 Punkten bewertet worden sein darf.

§ 4 Meisterprüfungsprojekt

(1) In dem von ihm gewählten Schwerpunkt hat der Prüfling ein Meisterprüfungsprojekt durchzuführen, das einem Kundenauftrag entspricht. Die konkrete Aufgabenstellung erfolgt durch den Meisterprüfungsausschuss. Die Vorschläge des Prüflings sollen dabei berücksichtigt werden. Vor der Durchführung des Meisterprüfungsprojekts hat der Prüfling den Entwurf, einschließlich einer Zeitplanung, dem Meisterprüfungsausschuss zur Genehmigung vorzulegen.

(2) Als Meisterprüfungsprojekt ist in dem gewählten Schwerpunkt eine der nachfolgenden Aufgaben durchzuführen. Die Aufgabe umfasst eine Werkstattzeichnung mit dazugehörigen Plänen, eine Kalkulation und einen Arbeitsplan, die Anfertigung des entsprechenden Produkts und ein Prüfprotokoll.

1. Schwerpunkt Maschinenbau:
eine Maschine oder Komponente davon entwerfen, planen, kalkulieren und anfertigen,
2. Schwerpunkt Werkzeugbau:
ein Schnitt-, Stanz- oder Umformwerkzeug, eine Form oder Vorrichtung oder Komponenten davon entwerfen, planen, kalkulieren und anfertigen,
3. Schwerpunkt Feinmechanik:
ein Instrument oder Feingerät oder Komponenten davon, einschließlich steuerungstechnischer Elemente, entwerfen, planen, kalkulieren und anfertigen.

(3) Zum Nachweis der schwerpunktübergreifenden Qualifikationen ist bei der Anfertigung des Produkts nach Absatz 2 die spanende Bearbeitung mit programmgesteuerten Werkzeugmaschinen einschließlich der Erstellung und Optimierung eines computergesteuerten Programms durchzuführen.

(4) Die im Meisterprüfungsprojekt erbrachten Prüfungsleistungen der Werkstattzeichnung mit den dazugehörigen Plänen, der Kalkulation und des Arbeitsplans werden mit 40 vom Hundert, das angefertigte Produkt mit 50 vom Hundert und das Prüfprotokoll mit 10 vom Hundert gewichtet.

§ 5 Fachgespräch

Auf der Grundlage der Prüfungsleistungen im Meisterprüfungsprojekt wird ein Fachgespräch geführt. Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er die fachlichen Zusammenhänge aufzeigen kann, die dem Meisterprüfungsprojekt zugrunde liegen, den Ablauf des Meisterprüfungsprojekts begründen und mit dem Meisterprüfungsprojekt verbundene berufsbezogene Probleme sowie deren Lösungen darstellen kann und dabei in der Lage ist, neue Entwicklungen zu berücksichtigen.

§ 6 Gliederung, Prüfungsdauer und Bestehen des Teils II

(1) Durch die Prüfung in Teil II soll der Prüfling durch Verknüpfung technologischer, ablauf- und verfahrenstechnischer, werkstofftechnischer und mathematischer Kenntnisse nachweisen, dass er Probleme analysieren und bewerten sowie geeignete Lösungswege aufzeigen und dokumentieren kann.

(2) Prüfungsfächer sind:

1. Feinwerktechnik,
2. Auftragsabwicklung,
3. Betriebsführung und Betriebsorganisation.

(3) In jedem der Prüfungsfächer ist mindestens eine Aufgabe zu bearbeiten, die fallorientiert sein muss.

1. Feinwerktechnik:

Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist, feinwerktechnische Aufgaben und Probleme unter Beachtung wirtschaftlicher und ökologischer Aspekte in einem Feinwerkmechanikerbetrieb zu bearbeiten. Er soll feinwerktechnische Sachverhalte beurteilen und beschreiben. Bei der Aufgabenstellung sollen jeweils mehrere der nachfolgend aufgeführten Qualifikationen verknüpft werden:

- a) Maschinen sowie deren Bauteile und Baugruppen, Geräte, Werkzeuge, technische Modelle oder Versuchseinrichtungen entwerfen und berechnen oder Konstruktionsentwürfe bewerten oder korrigieren,
- b) Elemente der Prozessautomatisierung und -mechanisierung sowie der Transport- und Fördertechnik unterscheiden und beurteilen,
- c) Eigenschaften und Verhalten zu verarbeitender Werkstoffe beurteilen und Verwendungszwecken zuordnen,
- d) Probleme der Materialbe- und -verarbeitung sowie des Fügens beschreiben, Lösungen erarbeiten, bewerten oder korrigieren,
- e) Lösungen für Problemstellungen im Bereich der Steuerungstechnik erarbeiten, bewerten oder korrigieren,
- f) Prüf- und Messtechniken sowie Verfahren der Funktionsprüfungen und Fehlersuche dem jeweiligen Verwendungszweck zuordnen,
- g) Verfahren zur Oberflächenbehandlung und Stoffeigenschaftsänderung dem jeweiligen Verwendungszweck zuordnen,

2. Auftragsabwicklung:

Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist, bei der Auftragsabwicklung die ablauftechnischen Maßnahmen, die für den technischen und wirtschaftlichen Erfolg in einem Feinwerkmechanikerbetrieb notwendig sind, kundenorientiert einzuleiten und abzuschließen. Bei der Aufgabenstellung sollen jeweils mehrere der nachfolgend aufgeführten Qualifikationen verknüpft werden:

- a) Auftragsabwicklungsprozesse planen,
- b) unter Berücksichtigung der Fertigungstechnik, der Montage sowie des Einsatzes von Material, Geräten und Personal Methoden und Verfahren der Arbeitsplanung und -organisation bewerten, dabei qualitätssichernde Aspekte darstellen sowie die Vor- und Nachkalkulation durchführen,
- c) technische Arbeitspläne, insbesondere unter Anwendung von elektronischen Datenverarbeitungssystemen, erarbeiten, bewerten und korrigieren.

3. Betriebsführung und Betriebsorganisation:

Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist, Aufgaben der Betriebsführung und Betriebsorganisation in einem Feinwerkmechanikerbetrieb wahrzunehmen. Bei der Aufgabenstellung sollen jeweils mehrere der nachfolgend aufgeführten Qualifikationen verknüpft werden:

- a) betriebliche Kosten ermitteln, dabei betriebswirtschaftliche Zusammenhänge berücksichtigen,
- b) Informations- und Kommunikationssysteme in Bezug auf ihre betrieblichen Einsatzmöglichkeiten beurteilen,
- c) betriebliches Qualitätsmanagement planen und darstellen,
- d) berufsbezogene Gesetze, Normen, Regeln und Vorschriften anwenden,
- e) die Haftung bei der Herstellung, der Instandhaltung und bei Dienstleistungen beurteilen,
- f) Erfordernisse der Arbeitssicherheit, des Gesundheitsschutzes und des Umweltschutzes darstellen; Gefährdung beurteilen und Maßnahmen zur Gefährdungsabwehr festlegen,
- g) Betriebs- und Lagerausstattung sowie Logistik planen und darstellen,
- h) Marketingmaßnahmen zur Kundenpflege und zur Gewinnung neuer Kunden beschreiben.

(4) Die Prüfung im Teil II ist schriftlich durchzuführen. Sie soll insgesamt nicht länger als acht Stunden dauern. Eine Prüfungsdauer von sechs Stunden täglich darf nicht überschritten werden.

(5) Wurden in höchstens zwei der in Absatz 2 genannten Prüfungsfächer jeweils mindestens 30 und weniger als 50 Punkte erreicht, kann in einem dieser Prüfungsfächer eine mündliche Ergänzungsprüfung durchgeführt werden, wenn diese das Bestehen des Teils II der Meisterprüfung ermöglicht.

(6) Mindestvoraussetzung für das Bestehen des Teils II der Meisterprüfung ist eine insgesamt ausreichende Prüfungsleistung. Die Prüfung des Teils II ist nicht bestanden, wenn

1. ein Prüfungsfach mit weniger als 30 Punkten bewertet worden ist oder
2. nach durchgeführter Ergänzungsprüfung zwei Prüfungsfächer jeweils mit weniger als 50 Punkten bewertet worden sind.

Fußnote

(+++ § 6 Abs. 5 u. 6: Zur Anwendung vgl. § 8 +++)

§ 7 Allgemeine Prüfungs- und Verfahrensregelungen, weitere Regelungen zur Meisterprüfung

(1) Die Vorschriften der Meisterprüfungsverfahrensverordnung bleiben unberührt.

(2) Die Prüfung in den Teilen III und IV der Meisterprüfung bestimmt sich nach der Allgemeinen Meisterprüfungsverordnung vom 26. Oktober 2011 (BGBl. I S. 2149) in der jeweils geltenden Fassung.

§ 8 Übergangsvorschrift

Die Regelungen des § 6 Absatz 5 und 6 gelten nicht für die bis zum 31. Dezember 2011 begonnenen Prüfungsverfahren. Diese werden nach den bisherigen Vorschriften zu Ende geführt.

§ 9 Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. Juli 2001 in Kraft.