

## Regelung zur Ausbildung behinderter Menschen zum/zur Schweißfachwerker/Schweißfachwerkerin

Die Industrie- und Handelskammer Kassel erlässt aufgrund des Beschlusses des Berufsbildungsausschusses vom 12.12.2002 als zuständige Stelle nach § 46 Abs. 1 in Verbindung mit § 58 Abs. 2 Berufsbildungsgesetz (BBiG) vom 14. August 1969 (BGBl I, Seite 1112), zuletzt geändert durch Artikel 9 des Zweiten Gesetzes für moderne Dienstleistungen am Arbeitsmarkt vom 23.12.2002 (BGBl I, Seite 4621) folgende besondere Rechtsvorschriften für die Fortbildungsprüfung zum/zur Schweißfachwerker/Schweißfachwerkerin:

1. Die Ausbildungsregelung gilt für die Berufsausbildung Behinderter im Sinne des § 48 BBiG, die nach Art und Schwere ihrer Behinderung nicht in einem anerkannten Ausbildungsberuf ausgebildet werden können.
2. Das Vorliegen der Voraussetzungen wird durch eine gutachterliche Stellungnahme des Berufsberaters für Behinderte bzw. des Rehabilitationsberaters des zuständigen Arbeitsamtes nachgewiesen.
3. Der Berufsausbildungsvertrag wird nur in das Verzeichnis der Berufsausbildungsverhältnisse eingetragen, wenn die Stellungnahme nach Abs. 2 vorliegt.

### § 1 Bezeichnung des Ausbildungsberufes

Die Ausbildung führt zum/zur Schweißfachwerker/Schweißfachwerkerin  
Fachrichtung: Lichtbogenschweißen

### § 2 Ausbildungsdauer

Die Ausbildungsdauer beträgt 3 Jahre.

Sie ist gegliedert in die

Grundstufe – Ausbildungsdauer 12 Monate

Fachstufe – Ausbildungsdauer 24 Monate

### § 3 Personenkreis

Diese Regelung gilt gemäß § 48 BBiG für behinderte Menschen, die auf Grund der Einschränkungen durch ihre Behinderung nicht in der Lage sind, eine Ausbildung in den staatlich anerkannten industriellen Elektroberufen erfolgreich zu durchlaufen.

### § 4 Ausbildungsstätte

Die Ausbildungsstätte muss nach Art und Einrichtung für die Berufsausbildung geeignet sein.

### § 5 Ausbildungsberufsbild

Fertigkeiten und Kenntnisse, die während der Lehrzeit mindestens zu vermitteln sind:

1. Arbeits- und sozialrechtliche Regelungen
2. Arbeitsschutz, Unfallverhütung und Umweltschutz
3. Betriebssicheres Handhaben von Maschinen und Geräten sowie deren Pflege und Bedienung
4. Kenntnisse über Werkstoffe Zusatzmaterialien, und Hilfsstoffe und ausgewählte Grundkenntnisse über deren physikalisches und chemisches Verhalten
5. Grundfertigkeiten und Grundkenntnisse in der Metallbearbeitung
6. Kennen lernen der Werkstoffe und ihres Verhaltens unter Einwirkung der Schweißflamme und des Lichtbogens
7. Schneiden mit dem Brenner, Kennen lernen des maschinellen Brennschneidens
8. Schweißnahtvorbereitung, Vorbereiten der Bauteile zum Schweißen
9. Lichtbogenschweißen von Blechen, Formstählen und Rohren aus Stahl in unterschiedlichen Schweißpositionen
10. Auswahl des geeigneten Schweißverfahrens und der Anordnung der Schweißnähte

11. Zusammenschweißen mit und ohne Vorrichtung unter Beachtung der Schweißfolge und der Schweißanweisungen
12. Ausführen von Ausbesserungsarbeiten an Stahl
13. Schweißen unter Schutzgas
14. Glühen und Hämmern zur Vergütung der Schweißung
15. Herstellen von Probestücken und werkstattmäßiges Prüfen

## § 6 Ausbildungsrahmenplan

1. Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 5 sollen nach Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenplan) vermittelt werden.
2. Eine vom Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche Gliederung ist innerhalb eines Ausbildungsjahres zulässig, soweit die jeweilige Behinderung von Auszubildenden oder betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

## § 7 Ausbildungsplan

Der Auszubildende hat unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplans für den Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

## § 8 Berichtsheft

Der Auszubildende hat ein Berichtsheft in Form eines Ausbildungsnachweises zu führen. Ihm ist Gelegenheit zu geben, das Berichtsheft während der Ausbildungszeit zu führen. Der Auszubildende hat das Berichtsheft regelmäßig zu kontrollieren.

## § 9 Zwischenprüfung

1. Es ist eine Zwischenprüfung nach 18 Monaten Ausbildungszeit durchzuführen.
2. Die Zwischenprüfung erstreckt sich inhaltlich auf die, im Rahmenplan in den 3 ersten Ausbildungshalbjahren, vorgegebenen Kenntnisse und Fertigkeiten.
3. Bei der Fertigkeitprüfung soll der Prüfling innerhalb einer Prüfungsdauer von insgesamt 8 Stunden ein Prüfstück und 2 Arbeitsproben selbstständig anfertigen. Bestandteil der auszuführenden Arbeit sind:

### als Prüfstück:

- Herstellen eines Bauteils, das aus mindestens drei selbst zu bearbeitenden Einzelteilen besteht, wobei insbesondere die folgenden Fertigkeiten nachzuweisen sind:
  - a) manuelles Spanen
  - b) Lichtbogenhandschweißen
  - c) autogenes Brennschneiden
  - d) Beachtung des Arbeitsschutzes und der Unfallschutzvorschriften

### als Arbeitsprobe:

- Herstellen von Verbindungen durch Lichtbogenhandschweißen
4. Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in nicht mehr als 180 Minuten praxisbezogene Aufgaben aus folgenden Gebieten schriftlich lösen.  
Für eine programmierte Prüfung ist ein, für diesen Personenkreis geeignetes Verfahren zu entwickeln, wobei dann auch die oben genannte Prüfungsdauer unterschritten werden kann.

Schwerpunkte sind hier:

- Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieanwendung
  - Technische Zeichnungen, Maß- und Formtoleranzen, Werkstoffnormung
  - Eigenschaften und Verwendung von Werk- und Hilfsstoffen
  - Schweißmaschinen, Schweißgeräte und -werkzeuge
  - Fügeverfahren
  - Prüfverfahren bei Längen und Formen
  - Praxisbezogene Berechnungen (Längen, Flächen, Volumen, Massen)
5. Die vorgegebene Prüfungszeit kann in Abhängigkeit von Art und Schwere der jeweiligen Behinderung des Auszubildenden verändert werden, jedoch nicht um mehr als 1/3 der vorgegebenen Prüfungszeit.

## § 10 Abschlussprüfung

1. Die Abschlussprüfung erstreckt sich auf die genannten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den, im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.
2. Der Prüfling soll in insgesamt höchstens 10 Stunden ein Prüfungsstück und bis zu 8 Arbeitsproben anfertigen. Dabei sollen mindestens zwei Arbeitsproben die Bedingungen der geltenden Normen (derzeit EN 287 – 1) erfüllen.

Schwerpunkte dabei sind:

### 2.1 Arbeitsproben

- Lichtbogenhandschweißen an unlegierten Stählen
- Schutzgasschweißen
- Thermisches Fügen
- manuelles Brennschneiden

### 2.2 Prüfstück

Herstellung eines Bauteils, das aus mindesten 5 selbst zu bearbeitenden Einzelteilen besteht , wobei insbesondere die folgenden Fertigkeiten nachzuweisen sind:

- manuelles Spanen, Bohren und Anpassen
- Schraub- und –Bolzenverbindung
- Brennschneiden
- Lichtbogenhandschweißen auch Einbeziehung eines Schutzgasschweißverfahrens

3. Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in den Prüfungsfächern Technologie, Technische Mathematik, Technisches Zeichnen sowie Wirtschafts- und Sozialkunde schriftlich geprüft werden. Es kommen praxisbezogene Fragen und Aufgaben in Betracht, die sich auf folgende Schwerpunktgebiete beziehen sollen:

### Technologie

- Arbeitssicherheit, Umweltschutz, rationelle Energieanwendung
- Grundlagen der Elektrotechnik
- Werk- und Hilfsstoffe, Zusatzmaterialien, technische Gase
- Schweißeignung der Werkstoffe
- Wärmebehandlung
- Werkstoffprüfung, Prüfen von Schweißverbindungen, Korrosionsschutz
- Thermisches Schneiden und Fügen, Schweißnahtvorbereitung
- Sicherheitseinrichtungen in der Schweißtechnik
- Manuelle Schweißverfahren, Arbeitstechnik

### Technische Mathematik

- Länge, Winkel, Fläche, Volumen, Masse, Schweißgutmenge, Kraft, Drehmoment
- Arbeit, Leistung, Wirkungsgrad
- Zug-, Druck- und Scherfestigkeit
- Streckenenergie
- Fertigungszeit, Arbeitszeit, Lohn und Material, Gasverbrauch

### Technische Zeichnen

- technische Zeichnung, Tabellen und Diagramme
- Symbole, Sinnbilder
- Schweißfolge, Schweißpläne
- Schweißgerechtes Gestalten

### Wirtschaft- und Sozialkunde

- allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt
4. Für die schriftliche Prüfung ist von folgenden Höchstwerten auszugehen:

Prüfungsfach Technologie  
Prüfungsfach Technische Mathematik

120 Minuten  
90 Minuten

Prüfungsfach Technisches Zeichnen  
Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde

90 Minuten  
60 Minuten

Die Kenntnisprüfung ist an zwei nicht aufeinanderfolgenden Halbtagen durchzuführen.  
Für die programmierte Prüfung muss ein, für diesen Personenkreis geeignetes Verfahren entwickelt werden.

5. Wird die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt, kann die in Absatz 4 angegebene Prüfungszeit unterschritten werden.
6. Die schriftliche Prüfung ist auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in einzelnen Fächern durch eine mündliche Prüfung ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung von wesentlicher Bedeutung ist. Die schriftliche Prüfung hat gegenüber der mündlichen das doppelte Gewicht.
7. Im Bereich der Kenntnisprüfung hat das Prüfungsfach Technologie gegenüber jedem anderen Prüfungsfach das doppelte Gewicht
8. Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der Fertigungs- und der Kenntnisprüfung sowie innerhalb der Kenntnisprüfung mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.
9. Die Abschlussprüfung kann, auf Antrag durch den Prüfling, bei der nächst möglichen Prüfung wiederholt werden.

#### **§ 11 Inkrafttreten**

Diese Regelungen treten am Tage nach ihrer Verkündung im Mitteilungsblatt der IHK Kassel in Kraft.

Kassel, 2003-10-20

Industrie- und Handelskammer Kassel

Ludwig Georg Braun  
Präsident

Dr. Walter Lohmeier  
Hauptgeschäftsführer