



Regelung zur Ausbildung behinderter Menschen zum/zur Schweißwerker/Schweißwerkerin

Auf Grund des Beschlusses des Berufsbildungsausschusses vom 16.03.2004 erlässt die Industrie- und Handelskammer Kassel als zuständige Stelle gemäß § 44 und § 48 b in Verbindung mit § 58 Abs. 2 Berufsbildungsgesetz (BBiG vom 14. August 1969, BGBl. I. S. 1112), zuletzt geändert durch Artikel 9 des Zweiten Gesetzes für moderne Dienstleistungen am Arbeitsmarkt vom 23.12.2002 (BGBl. I, Seite 4621), für die Ausbildung behinderter Menschen folgende Regelung:

§ 1 Bezeichnung des Ausbildungsberufes

Die Ausbildung führt zum/zur Schweißwerker/Schweißwerkerin

§ 2 Ausbildungsdauer

Die Ausbildungsdauer beträgt 3 Jahre.

Sie ist gegliedert in die

Grundausbildung	–	Ausbildungsdauer 12 Monate
Fachausbildung	–	Ausbildungsdauer 24 Monate

§ 3 Personenkreis

Diese Regelung gilt gemäß § 48 b BBiG für Menschen mit Behinderungen, für die wegen Art und Schwere Ihrer Behinderung eine Ausbildung nach § 25 BBiG nicht in Betracht kommt.

§ 4 Ausbildungsstätte

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

§ 5 Ausbildungsberufsbild

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

Grundausbildung

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. Grundfertigkeiten und Grundkenntnisse im Schweißen
 - 6.1 Allgemein
 - 6.2 Gasschmelzschweißen
 - 6.3 Lichtbogenhandschweißen
 - 6.4 MAG – Schweißen
 - 6.5 WIG – Schweißen
 - 6.6 Brennschneiden
 - 6.7 Hartlöten / Weichlöten
7. Kennen lernen der Werkstoffe und ihres Verhaltens unter Einwirkung der Schweißflamme und des Lichtbogens
8. Schweißnahtvorbereitung, Vorbereiten der Bauteile zum Schweißen
Schweißen von Blechen, Formstählen und Rohren aus Stahl in unterschiedlichen Schweißpositionen
9. Auswahl des geeigneten Schweißverfahrens und der Anordnung der Schweißnähte
10. Zusammenschweißen mit und ohne Vorrichtung unter Beachtung der Schweißfolge und der Schweißanweisungen
11. Ausführen von Ausbesserungsarbeiten an Stahl
12. Herstellen von Probestücken und werkstattmäßiges Prüfen

Fachausbildung

Am Ende der Ausbildung sollten in einem Schweißverfahren, entsprechend (I) Grundausbildung, Punkt 6.2 bis 6.5 Fertigkeiten und Kenntnisse vorhanden sein, die der DIN EN 287-1 entsprechen und die Möglichkeit einer Schweißerprüfung zusätzlich schaffen. Das ausgewählte Schweißverfahren sollte den Neigungen und Möglichkeiten des Behinderten entsprechen.

§ 6 Ausbildungsrahmenplan

1. Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 5 sollen nach der 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 Fertigungsprüfung soll der Prüfling innerhalb einer Prüfungsdauer von insgesamt 7 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) Messen, Anreißen, Körnen, Scheren, Kennzeichnen
- b) Manuelles Spanen
- c) Sägen, Bohren, Senken
- d) Gewinde schneiden
- e) Einfache Passarbeiten von Hand
- f) Montieren und Verschrauben der bearbeiteten Teile
- g) Gasschmelzschweißen
- h) Lichtbogenhandschweißen
- i) Brennscheiden
- j) Hartlöten
- k) Zusammenbau und Schweißen von einfachen Konstruktionen

als Arbeitsproben:

Herstellen von Verbindungen durch Lichtbogenhandschweißen / Gasschmelzschweißen

4. Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in nicht mehr als 120 Minuten praxisbezogene Aufgaben aus folgenden Gebieten schriftlich lösen.

Schwerpunkte sind hier:

- Für eine programmierte Prüfung ist ein für diesen Personenkreis geeignetes Verfahren zu entwickeln, wobei dann auch die oben genannte Prüfungsdauer unterschritten werden kann.
- 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 kann, 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 4 Arbeitsproben anfertigen. Dabei sollen mindestens zwei Arbeitsproben die Bedingungen der geltenden Normen (derzeit EN 287 – 1) erfüllen.

2.1 Arbeitsproben

- a) Grundfertigkeiten im Schweißen
 - Gasschmelzschweißen
 - Lichtbogenhandschweißen
 - MAG-Schweißen
 - WIG-Schweißen
 - Brennschneiden
- b) Manuelles Spanen
- c) Fertigen von Schraub-, Niet- oder Klebeverbindungen
- d) Einfache Passarbeiten

2.2 Prüfstück

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

- a) Grundfertigkeiten der Metallbearbeitung
 - Messen und Prüfen
 - Anreißen, Körnen, Kennzeichnen
 - b) Manuelle Bearbeitungsverfahren
 - Meißeln, Sägen, Feilen
 - Gewinde schneiden
 - Scheren
 - c) Grundlegende maschinelle Bearbeitungsverfahren
 - Bohren, Senken, Reiben
 - Schleifen
 - d) Grundfertigkeiten in der Teilefertigung und im Zusammenbau
 - Biegen, Richten, Strecken, Nieten
 - Zurichten von Blechen und Rohren
 - einfache Montagearbeiten
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
- Schweißseignung 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	60 Minuten
Prüfungsfach Technische Mathematik	45 Minuten
Prüfungsfach Technisches Zeichnen	45 Minuten
Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde	30 Minuten

5. Wird die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt, kann die in Absatz 4 angegebene Prüfungszeit unterschritten werden.

13. Die schriftliche Prüfung ist auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in einzelnen Fächern durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung von wesentlicher Bedeutung ist. Die schriftliche Prüfung hat gegenüber der mündlichen das doppelte Gewicht.

14. Die mündliche Prüfung soll nicht länger als 20 Minuten je Prüfungsteilnehmer dauern.

15. Im Bereich der schriftlichen Prüfung hat das Prüfungsfach Technologie gegenüber jedem der übrigen Prüfungsfächer das doppelte Gewicht.

16. Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der praktischen und schriftlichen Prüfung sowie innerhalb der schriftlichen Prüfung im Prüfungsfach Technologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

10. Die besonderen Belange der behinderten Prüfungsteilnehmer sind bei der Prüfung zu berücksichtigen.

§ 11 Inkrafttreten

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

Kassel 2004-03-16

Industrie- und Handelskammer Kassel

Ludwig Georg Braun
Präsident

Dr. Walter Lohmeier
Hauptgeschäftsführer