

Ausbildungsregelung über die Berufsausbildung

zum Fachpraktiker für Metalltechnik/ zur Fachpraktikerin für Metalltechnik

vom 1. Oktober 2019

PRÄAMBEL

Jede Berufsausbildung hat die für die Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit in einer sich wandelnden Arbeitswelt notwendigen beruflichen Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten (berufliche Handlungsfähigkeit) in einem geordneten Ausbildungsgang zu vermitteln. (siehe auch § 1 Abs. 3 BBiG) Sie hat ferner den Erwerb der erforderlichen Berufserfahrungen zu ermöglichen. Grundsätzlich ist auch für behinderte Menschen nach § 64 BBiG i.V. m. § 4 BBiG eine Ausbildung in einem anerkannten Ausbildungsberuf gemäß § 4 BBiG im Bedarfsfall unter Zuhilfenahme des § 65 BBiG (Nachteilsausgleich), anzustreben. Nur in begründeten Ausnahmefällen, in denen Art und Schwere/Art oder Schwere der Behinderung, dies nicht erlauben, ist eine Ausbildung nach § 66 BBiG durchzuführen. Für solche Ausnahmefälle wird diese Ausbildungsregelung erlassen.

Ein Übergang von einer bestehenden Ausbildung nach dieser Ausbildungsregelung in eine Ausbildung zur Fachkraft für Metalltechnik ist entsprechend § 64 BBiG kontinuierlich zu prüfen.

Die Feststellung, dass Art und Schwere/Art oder Schwere der Behinderung eine Ausbildung nach einer Ausbildungsregelung für behinderte Menschen erfordert, soll auf der Grundlage einer differenzierten Eignungsuntersuchung erfolgen.

Sie wird derzeit durch die Bundesagentur für Arbeit durchgeführt.

Die Ausbildenden sollen einen personenbezogenen Förderplan, der die spezifische Behinderung berücksichtigt, erstellen und diesen kontinuierlich fortschreiben.

Der personenbezogene Förderplan dient der Entwicklung der/des Betroffenen.

Die zuständige Stelle trägt Ausbildungsverträge für behinderte Menschen gem. § 66 Abs. 2 i. V. m. § 65 Abs. 2 Satz 1 in das Verzeichnis der Berufsausbildungsverhältnisse ein, wenn festgestellt worden ist, dass die Ausbildung in einem solchen Ausbildungsgang nach Art und Schwere/Art oder Schwere der Behinderung erforderlich ist und eine auf die besonderen Verhältnisse der Menschen mit Behinderung abgestimmte Ausbildung sichergestellt ist.

Im Rahmen der dualen Berufsausbildung auf der Grundlage dieser Ausbildungsregelung ist die Berufsschule Partner und mitverantwortlich für eine qualifizierte und qualifizierende Berufsausbildung.

Eingangsformel

Die Industrie- und Handelskammer Nord Westfalen erlässt aufgrund des Beschlusses des Berufsbildungsausschusses vom 01.10.2019 als zuständige Stelle nach § 66 Absatz 1 i. V. m. § 79 Absatz 4 Berufsbildungsgesetz vom 23. März 2005 (BGBl. I S. 931) (BBiG), zuletzt geändert durch Artikel 14 des Gesetzes vom 17. Juli 2017 (BGBl. I S. 2581), nachstehende Ausbildungsregelung für die Berufsausbildung von behinderten Menschen.

§ 1 Ausbildungsberuf

Die Berufsausbildung zum Fachpraktiker für Metalltechnik/zur Fachpraktikerin für Metalltechnik erfolgt nach dieser Ausbildungsregelung.

§ 2 Personenkreis

Diese Ausbildungsregelung regelt die Berufsausbildung gemäß § 66 BBiG für Personen im Sinne des § 2 SGB IX.

§ 3 Dauer der Berufsausbildung

Die Ausbildung dauert zwei Jahre.

§ 4 Ausbildungsstätten

Die Ausbildung findet in ausbildungsrechtlich geeigneten Ausbildungsbetrieben und Ausbildungseinrichtungen statt.

§ 5 Eignung der Ausbildungsstätte

- (1) Behinderte Menschen dürfen nach dieser Ausbildungsregelung nur in dafür geeigneten Betrieben und Ausbildungseinrichtungen ausgebildet werden.
- (2) Neben den in § 27 BBiG festgelegten Anforderungen muss die Ausbildungsstätte hinsichtlich der Räume, Ausstattung und Einrichtung den besonderen Erfordernissen der Ausbildung von behinderten Menschen gerecht werden.
- (3) Es müssen ausreichend Ausbilder/Ausbilderinnen zur Verfügung stehen. Die Anzahl der Ausbilder/Ausbilderinnen muss in einem angemessenen Verhältnis zur Anzahl der Auszubildenden stehen. Dabei ist ein Ausbilderschlüssel von in der Regel höchstens eins zu acht anzuwenden.

§ 6 Eignung der Ausbilder/Ausbilderinnen

- (1) Ausbilder/Ausbilderinnen, die im Rahmen einer Ausbildung nach § 66 BBiG erstmals tätig werden, müssen neben der persönlichen, berufsspezifisch fachlichen sowie der berufspädagogischen Eignung (AEVO u. a.) eine mehrjährige Erfahrung in der Ausbildung sowie zusätzliche behindertenspezifische Qualifikationen nachweisen.

- (2) Anforderungsprofil
Ausbilder/Ausbilderinnen müssen eine rehabilitationspädagogische Zusatzqualifikation nachweisen und dabei folgende Kompetenzfelder abdecken:

- Reflexion der betrieblichen Ausbildungspraxis,
- Psychologie,
- Pädagogik, Didaktik,
- Rehabilitationskunde,
- Interdisziplinäre Projektarbeit,
- Arbeitskunde/Arbeitspädagogik,
- Recht,
- Medizin.

Um die besonderen Anforderungen des § 66 BBiG zu erfüllen, soll ein Qualifizierungsumfang von 320 Stunden sichergestellt werden.

- (3) Von dem Erfordernis des Nachweises einer rehabilitationspädagogischen Zusatzqualifikation soll bei Betrieben abgesehen werden, wenn die Qualität der Ausbildung auf andere Weise sichergestellt ist. Die Qualität ist in der Regel sichergestellt, wenn eine Unterstützung durch eine geeignete Ausbildungseinrichtung erfolgt.
- (4) Ausbilder/Ausbilderinnen, die im Rahmen einer Ausbildung nach § 66 BBiG bereits tätig sind, haben innerhalb eines Zeitraumes von höchstens fünf Jahren die notwendigen Qualifikationen gemäß Absatz 2 nachweisen. Die Anforderungen an Ausbilder/Ausbilderinnen gemäß Absatz 2 gelten als erfüllt, wenn die behindertenspezifischen Zusatzqualifikationen auf andere Weise glaubhaft gemacht werden können.

§ 7 Struktur der Berufsausbildung

- (1) Findet die Ausbildung in einer Ausbildungseinrichtung statt, sollen mindestens 12 Wochen außerhalb dieser Einrichtung in einem geeigneten Ausbildungsbetrieb/mehreren geeigneten Ausbildungsbetrieben durchgeführt werden.
- (2) Von der Dauer der betrieblichen Ausbildung nach Absatz 1 kann nur in besonders begründeten Einzelfällen abgewichen werden, wenn die jeweilige Behinderung oder betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern. Eine Verkürzung der Dauer durch die Teilnahme an einer überbetrieblichen Ausbildungsmaßnahme erfolgt nicht.

§ 8 Ausbildungsrahmenplan, Ausbildungsberufsbild

- (1) Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die im Ausbildungsrahmenplan (Anlage) aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten (berufliche Handlungsfähigkeit). Eine von dem Ausbildungsrahmenplan abweichende Organisation der Ausbildung ist insbesondere zulässig, soweit die jeweilige Behinderung der Auszubildenden oder betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.
- (2) Die Berufsausbildung zum Fachpraktiker für Metalltechnik/zur Fachpraktikerin für Metalltechnik gliedert sich wie folgt (Ausbildungsberufsbild):

ABSCHNITT A

Gemeinsame berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten:

1. Herstellen von Bauteilen,
2. Warten von Betriebsmitteln,
3. Anschlagen, Sichern und Transportieren,
4. Montieren und Demontieren von Bauteilen und Baugruppen;

ABSCHNITT B

Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Montagetechnik:

1. Planen und Vorbereiten von Montage- und Demontageprozessen,
2. Montieren und Demontieren von Bauteilen und Baugruppen,
3. Herstellen von Verbindungen,
4. Überwachen und Optimieren von Montage- und Demontageprozessen;

ABSCHNITT C

Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Konstruktionstechnik:

1. Planen und Vorbereiten von Montage- und Demontageprozessen,
2. Montieren und Demontieren von Metallkonstruktionen,
3. Trennen und Umformen,
4. Fügen von Bauteilen,
5. Aufbereiten und Schützen von Oberflächen;

ABSCHNITT D

Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Zerspanungstechnik:

1. Planen von Fertigungsprozessen,
2. Einrichten von Werkzeugmaschinen,
3. Herstellen von Werkstücken,
4. Überwachen von Fertigungsprozessen;

ABSCHNITT E

Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen,
6. Betriebliche und Technische Kommunikation,
7. Planen und Ausführen der Arbeit.

§ 9 Zielsetzung und Durchführung der Berufsausbildung

- (1) Die in dieser Ausbildungsregelung genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten (berufliche Handlungsfähigkeit) sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne von § 1

Absatz 3 des Berufsbildungsgesetzes befähigt werden, die selbstständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren (berufliche Handlungskompetenz) einschließt. Diese Befähigung ist auch in den Prüfungen nach § 11 nachzuweisen.

- (2) Die Ausbildenden haben unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplanes für die Auszubildenden einen individuellen Ausbildungsplan zu erstellen.
- (3) Die Auszubildenden haben einen Ausbildungsnachweis zu führen. Ihnen ist Gelegenheit zu geben, den Ausbildungsnachweis während der Ausbildungszeit zu führen. Die Ausbildenden haben den Ausbildungsnachweis regelmäßig durchzusehen und abzuzeichnen. Der Auszubildende/Die Auszubildende kann nach Maßgabe von Art oder Schwere/Art und Schwere seiner/ihrer Behinderung von der Pflicht zur Führung eines schriftlichen Ausbildungsnachweises entbunden werden.

§ 10 Zwischenprüfung

- (1) Zur Ermittlung des Ausbildungsstandes ist eine Zwischenprüfung durchzuführen. Sie soll zu Beginn des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.
- (2) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage für das erste Ausbildungsjahr aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie auf den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.
- (3) Die Zwischenprüfung findet im Prüfungsbereich „Herstellen einer Baugruppe“ statt.
- (4) Für den Prüfungsbereich „Herstellen einer Baugruppe“ bestehen folgende Vorgaben:
 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) technische Unterlagen lesen und anwenden, Sicherheitsregeln beachten,
 - b) Bauteile manuell und maschinell bearbeiten und durch Schraubverbindungen fügen,
 - c) Prüfverfahren und Prüfmittel anwenden kann.
 2. Der Prüfling soll ein Prüfungsstück herstellen.
 3. Die Prüfungszeit für das Prüfungsstück beträgt 6 Stunden.

§ 11 Abschlussprüfung in der Fachrichtung Montagetechnik

- (1) Durch die Abschlussprüfung ist festzustellen, ob der Prüfling die berufliche Handlungsfähigkeit erworben hat. In der Abschlussprüfung soll der Prüfling nachweisen, dass er die dafür erforderlichen beruflichen Fertigkeiten beherrscht, die notwendigen beruflichen Kenntnisse und Fähigkeiten besitzt und mit dem im Berufsschulunterricht zu vermittelnden, für die Berufsausbildung wesentlichen Lehrstoff vertraut ist. Die Ausbildungsordnung ist zugrunde zu legen.
- (2) Die Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage in den Abschnitten A, B und E aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie auf den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.
- (3) Die Abschlussprüfung besteht aus den Prüfungsbereichen:
 1. Montageauftrag,
 2. Montagetechnik,
 3. Wirtschafts- und Sozialkunde.

- (4) Für den Prüfungsbereich Montageauftrag bestehen folgende Vorgaben:
1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist,
 - a) Art und Umfang von Aufträgen zu erfassen, Informationen für die Auftragsabwicklung zu beschaffen und zu nutzen,
 - b) Aspekte zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit sowie Umweltschutzbestimmungen zu beachten,
 - c) Baugruppen lage- und funktionsgerecht sowie unter Beachtung der Teilefolge zu montieren, auszurichten, zu befestigen und zu sichern,
 - d) Mechanische Funktionen an Baugruppen einzustellen,
 - e) Prüfverfahren und Prüfmittel anzuwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln festzustellen, mechanische Funktionen zu prüfen und zu dokumentieren;
 2. der Prüfling soll eine Arbeitsaufgabe bearbeiten;
 3. die Prüfungszeit beträgt fünf Stunden.
- (5) Für den Prüfungsbereich Montagetechnik bestehen folgende Vorgaben:
1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist,
 - a) einen Fertigungs- und Montageauftrag zu beschreiben,
 - b) technische Unterlagen auf Vollständigkeit und Richtigkeit zu prüfen, Fertigungs- und Montageschritte unter Berücksichtigung von Arbeitssicherheit und Umweltschutz umzusetzen sowie technische Regelwerke, Montagepläne, Richtlinien und Prüfvorschriften anzuwenden,
 - c) die lage- und funktionsgerechte Montage von Baugruppen unter Beachtung der Teilefolge zu erläutern,
 - d) Prüfmethoden und Prüfmittel anwenden;
 2. der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten und die Ergebnisse aus vorgegebenen Lösungsvorschlägen auswählen;
 3. die Prüfungszeit beträgt 90 Minuten.
- (6) Für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde bestehen folgende Vorgaben:
1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist, allgemeine, wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darzustellen und zu beurteilen;
 2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten und die Ergebnisse aus vorgegebenen Lösungsvorschlägen auswählen;
 3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

§ 12 Gewichtungs- und Bestehensregelungen in der Fachrichtung Montagetechnik

- (1) Die Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:
- | | |
|---------------------------------|-------------|
| 1. Montageauftrag | 60 Prozent, |
| 2. Montagetechnik | 30 Prozent, |
| 3. Wirtschafts- und Sozialkunde | 10 Prozent. |
- (2) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn die Leistungen
1. im Gesamtergebnis mit mindestens „ausreichend“,
 2. in mindestens zwei Prüfungsbereichen mit mindestens „ausreichend“ und
 3. in keinem Prüfungsbereich mit „ungenügend“ bewertet worden sind.
- (3) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der mit schlechter als ausreichend bewerteten Prüfungsbereichen Montagetechnik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde durch eine mündliche Prüfung von etwa 15 Minuten zu ergänzen, wenn dies für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Bei der Ermittlung des Ergebnisses für diesen Prüfungsbereich sind das bisherige Ergebnis und das Ergebnis der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2:1 zu gewichten.

§ 13 Abschlussprüfung in der Fachrichtung Konstruktionstechnik

- (1) Durch die Abschlussprüfung ist festzustellen, ob der Prüfling die berufliche Handlungsfähigkeit erworben hat. In der Abschlussprüfung soll der Prüfling nachweisen, dass er die dafür erforderlichen beruflichen Fertigkeiten beherrscht, die notwendigen beruflichen Kenntnisse und Fähigkeiten besitzt und mit dem im Berufsschulunterricht zu vermittelnden, für die Berufsausbildung wesentlichen Lehrstoff vertraut ist. Die Ausbildungsordnung ist zugrunde zu legen.
- (2) Die Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage in den Abschnitten A, C und E aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie auf den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.
- (3) Die Abschlussprüfung besteht aus den Prüfungsbereichen:
 1. Konstruktionsauftrag,
 2. Konstruktionstechnik,
 3. Wirtschafts- und Sozialkunde.
- (4) Für den Prüfungsbereich Konstruktionsauftrag bestehen folgende Vorgaben:
 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist,
 - a) Art und Umfang von Aufträgen zu erfassen, Informationen für die Auftragsabwicklung zu beschaffen und zu nutzen,
 - b) Fügeteile vorzubereiten, Aspekte zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit sowie Umweltschutzbestimmungen zu beachten,
 - c) Bauteile auszurichten, zu montieren und unter Beachtung der Schweißfolge mit einem Schweißverfahren zu fügen,
 - d) Prüfverfahren und Prüfmittel anzuwenden und zu dokumentieren, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln festzustellen;
 2. Der Prüfling soll ein Prüfungsstück herstellen;
 3. Die Prüfungszeit beträgt sieben Stunden.
- (5) Für den Prüfungsbereich Konstruktionstechnik bestehen folgende Vorgaben:
 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist,
 - a) einen Konstruktionsauftrag zu beschreiben,
 - b) technische Unterlagen auf Vollständigkeit und Richtigkeit zu prüfen, Fertigungs- und Montageschritte unter Berücksichtigung von Arbeitssicherheit und Umweltschutz umzusetzen sowie technische Regelwerke, Montagepläne, Richtlinien und Prüfvorschriften anzuwenden,
 - c) die lage- und funktionsgerechte Montage von Baugruppen unter Beachtung der Arbeitsfolge zu erläutern,
 - d) Prüfmethoden und Prüfmittel anwenden;
 2. der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten und die Ergebnisse aus vorgegebenen Lösungsvorschlägen auswählen;
 3. die Prüfungszeit beträgt 90 Minuten.
- (6) Für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde bestehen folgende Vorgaben:
 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist, allgemeine, wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darzustellen und zu beurteilen;
 2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten und die Ergebnisse aus vorgegebenen Lösungsvorschlägen auswählen;
 3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

§ 14 Gewichtungs- und Bestehensregelungen in der Fachrichtung Konstruktionstechnik

- (1) Die Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:
 1. Konstruktionsauftrag 60 Prozent,
 2. Konstruktionstechnik 30 Prozent,
 3. Wirtschafts- und Sozialkunde 10 Prozent.

- (2) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn die Leistungen
 1. im Gesamtergebnis mit mindestens „ausreichend“,
 2. in mindestens zwei Prüfungsbereichen mit mindestens „ausreichend“ und
 3. in keinem Prüfungsbereich mit „ungenügend“ bewertet worden sind.

- (3) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der mit schlechter als ausreichend bewerteten Prüfungsbereiche Konstruktionstechnik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde durch eine mündliche Prüfung von etwa 15 Minuten zu ergänzen, wenn dies für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Bei der Ermittlung des Ergebnisses für diesen Prüfungsbereich sind das bisherige Ergebnis und das Ergebnis der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2:1 zu gewichten.

§ 15 Abschlussprüfung in der Fachrichtung Zerspanungstechnik

- (1) Durch die Abschlussprüfung ist festzustellen, ob der Prüfling die berufliche Handlungsfähigkeit erworben hat. In der Abschlussprüfung soll der Prüfling nachweisen, dass er die dafür erforderlichen beruflichen Fertigkeiten beherrscht, die notwendigen beruflichen Kenntnisse und Fähigkeiten besitzt und mit dem im Berufsschulunterricht zu vermittelnden, für die Berufsausbildung wesentlichen Lehrstoff vertraut ist. Die Ausbildungsordnung ist zugrunde zu legen.
- (2) Die Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage in den Abschnitten A, D und E aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie auf den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.
- (3) Die Abschlussprüfung besteht aus den Prüfungsbereichen:
 1. Fertigungsauftrag,
 2. Fertigungstechnik,
 3. Wirtschafts- und Sozialkunde.

- (4) Für den Prüfungsbereich Fertigungsauftrag bestehen folgende Vorgaben:
 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist,
 - a) Art und Umfang von Aufträgen zu erfassen, Informationen für die Auftragsabwicklung zu beschaffen,
 - b) Informationen für die Auftragsabwicklung zu nutzen, sicherheitsrelevante Vorgaben zu beachten,
 - c) Fertigungsaufträge, insbesondere unter Berücksichtigung von Arbeitssicherheit, Umweltschutz, Qualitätsanforderungen und Terminvorgaben, durchzuführen,
 - d) Prüfverfahren und Prüfmittel anzuwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln festzustellen, Ergebnisse zu prüfen und zu dokumentieren;
 2. der Prüfling soll ein Prüfungsstück herstellen;
 3. die Prüfungszeit beträgt sieben Stunden.

- (5) Für den Prüfungsbereich Fertigungstechnik bestehen folgende Vorgaben:
 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist,

- einen Fertigungsauftrag zu beschreiben, Fertigungsparameter, Prüfverfahren und Prüfmittel festzulegen, Werkzeugmaschinen zuzuordnen und deren Wartung zu berücksichtigen, Fertigungstechniken anzuwenden, Arbeitsergebnisse zu dokumentieren;
2. der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten und die Ergebnisse aus vorgegebenen Lösungsvorschlägen auswählen;
 3. die Prüfungszeit beträgt 90 Minuten.
- (6) Für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde bestehen folgende Vorgaben:
1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist, allgemeine, wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darzustellen und zu beurteilen;
 2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten und die Ergebnisse aus vorgegebenen Lösungsvorschlägen auswählen;
 3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

§ 16 Gewichtungs- und Bestehensregelungen in der Fachrichtung Zerspanungstechnik

- (1) Die Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:
 1. Fertigungsauftrag 60 Prozent,
 2. Fertigungstechnik 30 Prozent,
 3. Wirtschafts- und Sozialkunde 10 Prozent.
- (2) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn die Leistungen
 1. im Gesamtergebnis mit mindestens „ausreichend“,
 2. in mindestens zwei Prüfungsbereichen mit mindestens „ausreichend“ und
 3. in keinem Prüfungsbereich mit „ungenügend“ bewertet worden sind.
- (3) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der mit schlechter als ausreichend bewerteten Prüfungsbereichen Fertigungstechnik, und Wirtschafts- und Sozialkunde durch eine mündliche Prüfung von etwa 15 Minuten zu ergänzen, wenn dies für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Bei der Ermittlung des Ergebnisses für diesen Prüfungsbereich sind das bisherige Ergebnis und das Ergebnis der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2:1 zu gewichten.

§ 17 Übergang

Ein Übergang von einer Berufsausbildung nach dieser Ausbildungsregelung in eine entsprechende Ausbildung nach § 4 BBiG ist von dem/der Auszubildenden und dem/der Ausbildenden kontinuierlich zu prüfen.

§ 18 Prüfungsverfahren

Für die Zulassung zur Abschlussprüfung und das Prüfungsverfahren gilt die Prüfungsordnung für die Durchführung von Abschluss- und Umschulungsprüfungen der IHK Nord Westfalen entsprechend.

§ 19 Abkürzung und Verlängerung der Ausbildungszeit

Soweit die Dauer der Ausbildung abweichend von dieser Ausbildungsregelung verlängert werden soll, ist § 8 Absatz 2 BBiG entsprechend anzuwenden.

§ 20 Fortsetzung der Ausbildung

Die nach der Ausbildungsregelung zum Fachpraktiker für Metalltechnik/zur Fachpraktikerin für Metalltechnik erfolgreich abgeschlossene Ausbildung kann auf die Ausbildung zum Fachpraktiker für Industriemechanik/zur Fachpraktikerin für Industriemechanik oder zum Fachpraktiker für Zerspanungsmechanik/zur Fachpraktikerin für Zerspanungsmechanik in einem zeitlichen Umfang von zwei Jahren sowie auf eine Ausbildung zur Fachkraft für Metalltechnik in einem zeitlichen Umfang von einem Jahr angerechnet werden.

§ 21 Inkrafttreten, Befristung, Evaluation

- (1) Diese Ausbildungsregelung tritt am Tage nach ihrer Veröffentlichung im Mitteilungsblatt der IHK Nord Westfalen in Kraft.
- (2) Diese Ausbildungsregelung tritt fünf Jahre nach Inkrafttreten außer Kraft. Ausbildungsverhältnisse, die zu diesem Zeitpunkt auf Grundlage dieser Regelung begonnen wurden, können nach dieser Regelung zu Ende geführt werden.
- (3) Diese Ausbildungsregelung ist drei Jahre nach Inkrafttreten zu evaluieren. Die Ergebnisse der Evaluation sollen für die Entscheidung über eine Entfristung der Regelung herangezogen werden.

Münster, 1. Oktober 2019

Der Präsident
gez.

Dr. Benedikt Hüffer

Der Hauptgeschäftsführer
gez.

Dr. Fritz Jaeckel

Anlage zu § 8

**Ausbildungsrahmenplan
Fachpraktiker für Metalltechnik
Fachpraktikerin für Metalltechnik**

**Abschnitt A
Gemeinsame berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen	
			1.-12. Monat	13.-24. Monat
1	2	3	4	
1	Herstellen von Bauteilen	a) Werkstoffe nach ihrer Verwendung auswählen und einsetzen b) Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen, einsetzen und entsorgen c) Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge sicherstellen d) Werkzeuge und Spannzeuge auswählen, Werkstücke ausrichten und spannen e) Werkstücke durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren herstellen f) Bauteile durch Trennen und Umformen herstellen	20	
2	Warten von Betriebsmitteln	a) Bestimmungen und Sicherheitsregeln beim Arbeiten mit elektrischen Anlagen, Geräten und Betriebsmitteln beachten b) Betriebsmittel auf mechanische Beschädigungen sichtbar prüfen und die Instandsetzung veranlassen c) Betriebsstoffe nach Vorgabe anwenden und entsorgen	4	
3	Anschlagen, Sichern und Transportieren	a) Transport-, Anschlagmittel und Hebezeuge unter Berücksichtigung einschlägiger Vorschriften auswählen, anwenden oder deren Einsatz veranlassen b) Transportgut absetzen, lagern und sichern	3	
4	Montieren und Demontieren von Bauteilen und Baugruppen	a) Bauteile und Baugruppen unterscheiden und nach technischen Unterlagen montieren und demontieren b) lösbare und nichtlösbare Verbindungen unterscheiden c) lösbare Verbindungen, insbesondere Schraubverbindungen, unter Berücksichtigung der Montage Richtlinien herstellen	16	

Abschnitt B

Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Montagetechnik

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen	
			1.-12. Monat	13.-24. Monat
1	2	3	4	
1	Planen und Vorbereiten von Montage- und Demontageprozessen	a) auftragsbezogene Unterlagen beschaffen und auf Vollständigkeit überprüfen b) Material entsprechend dem Montageprozess vorbereiten und bereitstellen		6
2	Montieren und Demontieren von Bauteilen und Baugruppen	a) Montagewerkzeuge und -hilfsmittel einstellen und handhaben b) Bauteile und Baugruppen lage- und funktionsgerecht sowie unter Beachtung der Teilefolge montieren und demontieren c) elektrische und elektronische Bauteile und Baugruppen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften montieren d) mechanische Funktionen an Baugruppen einstellen und prüfen		18
3	Herstellen von Verbindungen	a) lösbare Verbindungen sichern, Stift-, Klemm- und Steckverbindungen unter Berücksichtigung der Montagerichtlinien herstellen		8
4	Überwachen von Montage- und Demontageprozessen	a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich sicherstellen, Störungen erkennen und Beseitigung veranlassen b) Montage- und Demontageschritte überprüfen c) Fehler im Montage- und Demontageprozess erkennen, Ursachen ermitteln, beheben oder Behebung veranlassen		12

Abschnitt C

Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Konstruktionstechnik

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen	
			1.-12. Monat	13.-24. Monat
1	2	3	4	
1	Planen und Vorbereiten von Montage- und Demontageprozessen	<ul style="list-style-type: none"> a) Bearbeitungsverfahren unter Berücksichtigung der Werkstoffe unterscheiden b) Werkzeuge und Maschinen nach Vorgabe einrichten c) Füge Teile entsprechend den Fügeverfahren vorbereiten 		4
2	Montieren und Demontieren von Metallkonstruktionen	<ul style="list-style-type: none"> a) Bauteile und Baugruppen demontieren und nach Vorgabe kennzeichnen b) Montageplatz und Baugruppen gegen Unfallgefahren sichern, Sicherheitseinrichtungen überprüfen c) Metallkonstruktionen nach Vorgaben befestigen d) Bauteile und Baugruppen nach Arbeitsauftrag funktionsgerecht ausrichten und Lage sichern 		6
3	Trennen und Umformen	<ul style="list-style-type: none"> a) Bleche, Rohre oder Profile nach Zeichnungen und Schablonen vorrichten b) Bleche, Rohre oder Profile handgeführt, maschinell und thermisch umformen und trennen c) Hilfswerkzeuge nach Vorgabe anwenden d) Schnittflächen- und Oberflächengüte sichtprüfen e) Fehler feststellen, beheben und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung veranlassen 		7
4	Fügen von Bauteilen	<ul style="list-style-type: none"> a) Hilfskonstruktionen, Vorrichtungen und Schablonen anwenden b) Schweißnähte thermisch vorbereiten und nachbehandeln c) Bauteile, insbesondere durch Schutzgasschweißen oder Lichtbogenschweißen nach Vorgabe fügen d) Metallkonstruktionen, insbesondere durch Schrauben verbinden e) Schweißverbindungen sichtprüfen 		22
5	Aufbereiten und Schützen von Oberflächen	<ul style="list-style-type: none"> a) Oberflächen für das Auftragen von Konservierungs-, Korrosionsschutz- und Beschichtungsmitteln vorbereiten b) Konservierungs- und Korrosionsschutzmittel nach Vorgabe auftragen 		5

Abschnitt D
Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung
Zerspanungstechnik

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen	
			1.-12. Monat	13.-24. Monat
1	2	3	4	
1	Planen von Fertigungsprozessen	a) auftragsbezogene Unterlagen auf Vollständigkeit prüfen		2
2	Einrichten von Werkzeugmaschinen	a) Werkstückspannmittel vorbereiten, montieren und ausrichten b) Werkzeugspannmittel vorbereiten und Werkzeuge spannen c) Fertigungsparameter einstellen d) Einrichtungen für Hilfs- und Betriebsstoffe nach Vorgaben vorbereiten e) Funktionsfähigkeit der Schutzeinrichtungen überprüfen f) Testlauf durchführen und beurteilen		6
3	Herstellen von Werkstücken	a) Werkstücke unter Berücksichtigung der Form und der Werkstoffeigenschaften ausrichten und spannen b) Werkstücke aus verschiedenen Werkstoffen mit spanabhebenden Fertigungsverfahren nach technischen Unterlagen fertigen c) Zerspanungsprozess unter Beachtung von Sicherheitsvorschriften durchführen		24
4	Überwachen von Fertigungsprozessen	a) Fertigungsschritte überprüfen b) Fehler im Fertigungsablauf erkennen, Ursachen ermitteln, beheben oder Behebung veranlassen c) maschinenbedingte Störungen erkennen und Beseitigung veranlassen d) Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwenden		12

Abschnitt E
Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen	
			1.-12. Monat	13.-24. Monat
1	2	3	4	
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht	<ul style="list-style-type: none"> a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen 	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln	
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes	<ul style="list-style-type: none"> a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben 		
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit	<ul style="list-style-type: none"> a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen 		
4	Umweltschutz	<p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <ul style="list-style-type: none"> a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen 		

5	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen	a) Arbeiten kundenorientiert durchführen b) Prüfverfahren und Prüfmittel nach Vorgabe anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen	2	
		c) zur Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen d) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen e) Arbeitsergebnisse kontrollieren und dokumentieren f) Qualitätsabweichungen feststellen g) Korrekturmaßnahmen einleiten		3
6	Betriebliche und Technische Kommunikation	a) Informationsquellen auswählen, Informationen beschaffen b) Daten und Dokumente pflegen, sichern und archivieren c) technische Zeichnungen und Stücklisten lesen und anwenden	5	
		d) auftragsspezifische Dokumente sowie technische Unterlagen anwenden e) berufsbezogene Vorschriften beachten f) Sachverhalte darstellen, Fachausdrücke in der Kommunikation anwenden g) Gespräche mit Vorgesetzten und im Team situationsgerecht führen, kulturelle Identitäten berücksichtigen h) Konflikte erkennen, zur Konfliktlösung beitragen		3
7				
	Planen und Ausführen der Arbeit	a) betriebliche Vorgaben am Arbeitsplatz berücksichtigen b) Werkzeuge, Materialien und Hilfsmittel nach Vorgaben termingerecht anfordern, transportieren und bereitstellen c) Aufgaben unter Beachtung der betrieblichen Vorgaben durchführen	2	
		d) im Arbeitsbereich eigenen Qualifizierungsbedarf feststellen, Qualifizierungsmöglichkeiten nutzen e) Aufgaben im Team absprechen und durchführen		2