

Besondere Rechtsvorschrift

der Industrie- und Handelskammer Dresden

zur Ausbildungsregelung für die Berufsausbildung gemäß §§ 9 und 66 Berufsbildungsgesetz
(BBiG)

zum

Fachpraktiker für Zerspanungsmechanik/ zur Fachpraktikerin für Zerspanungsmechanik

vom 16.12.2013

Erschienen in der Beilage der *ihk.wirtschaft* 03/2014

Ausbildungsregelung für die Berufsausbildung gemäß §§ 9 und 66 Berufsbildungsgesetz (BBiG) zum Fachpraktiker/zur Fachpraktikerin für Zerspanungsmechanik

Die Industrie- und Handelskammer Dresden erlässt aufgrund des Beschlusses des Berufsbildungsausschusses vom 23. Juni 2014 als zuständige Stelle nach § 9 und § 66 Abs. 1 in Verbindung mit § 79 Abs. 4 Berufsbildungsgesetz (BBiG) vom 23. März 2005 (BGBl. I, S. 931), zuletzt geändert durch Artikel 22 des Gesetzes vom 25. Juli 2013 (BGBl. I, S. 2749), folgende Ausbildungsregelung für die Berufsausbildung behinderter Menschen.

§ 1 Ausbildungsberuf

Die Berufsausbildung zum **Fachpraktiker für Zerspanungsmechanik**/zur **Fachpraktikerin für Zerspanungsmechanik** 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 3,5 Jahre.

§ 4 Ausbildungsstätten

Die Ausbildung findet in ausbildungsrechtlich geeigneten Ausbildungsbetrieben und außerbetrieblichen Ausbildungseinrichtungen statt.

§ 5 Eignung der Ausbildungsstätte

(1) Behinderte Menschen dürfen nach dieser Ausbildungsregelung nur in dafür geeigneten Ausbildungsbetrieben 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.

§ 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 und berufspädagogischen Eignung (nach AEVO o. a.) eine mehrjährige Erfahrung in der Ausbildung sowie zusätzlich eine rehabilitationspädagogische Zusatzqualifikation nachweisen.

(2) Die Anforderungen an Ausbilder/Ausbilderinnen gemäß Absatz 1 gelten auch als erfüllt, wenn die rehabilitationspädagogischen Zusatzqualifikationen auf andere Weise glaubhaft gemacht werden können.

§ 7 Struktur der Berufsausbildung

(1) Findet die Ausbildung in einer außerbetrieblichen Ausbildungseinrichtung statt, sollen mindestens 12 Wochen pro Ausbildungsjahr außerhalb dieser Ausbildungseinrichtung in einem geeigneten Ausbildungsbetrieb (betriebliche Ausbildungsphase) 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 Zerspanungsmechanik/zur Fachpraktikerin Zerspanungsmechanik gliedert sich wie folgt (Ausbildungsberufsbild):

ABSCHNITT A

Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten:

1. Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse;
2. Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen;
3. Herstellen von Bauteilen und Baugruppen;
4. Warten von Betriebsmitteln;
5. Steuerungstechnik;
6. Anschlagen, Sichern und Transportieren;
7. Kundenorientierung;
8. Planen des Fertigungsprozesses;
9. Arbeiten mit Programmen an numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen;
10. Einrichten von Werkzeugmaschinen;
11. Herstellen von Werkstücken;
12. Überwachen von Fertigungsabläufen;
13. Geschäftsprozesse und Qualitätssicherungssysteme in der betrieblichen Ausbildung.

ABSCHNITT B

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. Betriebliche und technische Kommunikation.

Die Qualifikationen nach Absatz 2 sind mindestens in einem der folgenden Einsatzgebiete anzuwenden und zu vertiefen:

1. Drehmaschinensysteme
2. Fräsmaschinensysteme

Das Einsatzgebiet wird von den Betrieben und Bildungseinrichtungen festgelegt. Andere Einsatzgebiete sind zulässig, wenn in ihnen die Qualifikationen vermittelt werden können.

§ 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 Abs. 3 des Berufsbildungsgesetzes befähigt werden, die selbstständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren (berufliche Handlungskompetenz) einschließt. Diese Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 10 und 11 der gestreckten Abschlussprüfung nachzuweisen.

(2) Die Auszubildenden haben unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplanes für die Auszubildenden einen individuellen Ausbildungsplan zu erstellen.

(3) Die Auszubildenden haben einen schriftlichen Ausbildungsnachweis zu führen. Ihnen ist Gelegenheit zu geben, den schriftlichen Ausbildungsnachweis während der Ausbildungszeit zu führen. Die Auszubildenden haben den schriftlichen 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 Teil 1 der Gestreckten Abschlussprüfung

(1) Die Abschlussprüfung besteht aus den beiden zeitlich auseinanderfallenden Teilen 1 und 2. 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 Ausbildungsregelung ist zugrunde zu legen.

Dabei sollen Qualifikationen, die bereits Gegenstand von Teil 1 waren, in Teil 2 nur soweit einbezogen werden, als es für die Festlegung der Berufsbefähigung erforderlich ist.

(2) Bei der Ermittlung des Gesamtergebnisses wird Teil 1 mit 30 Prozent, Teil 2 mit 70 Prozent gewichtet.

(3) Zur Ermittlung der beruflichen Handlungsfähigkeit ist Teil 1 der gestreckten Abschlussprüfung durchzuführen. Sie soll vor dem Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

(4) Der Teil 1 der gestreckten Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage für die ersten 18 Ausbildungsmonate in

Abschnitt A unter laufender Nummer: 1 a-f, 2 a-c, 3 a-e, 4 a-b, 10 a-c, 11 a-c,

Abschnitt B unter laufender Nummer: 5 a-b

aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend dem Rahmenlehrplan zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(5) Für die komplexe Arbeitsaufgabe bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er

a) technische Unterlagen auswerten, technische Parameter bestimmen, Arbeitsabläufe planen und abstimmen, Material und Werkzeug auswählen,

b) Fertigungsverfahren auswählen, Bauteile durch manuelle und maschinelle Verfahren fertigen, Unfallverhütungsvorschriften anwenden und Umweltschutzbestimmungen beachten,

c) die Sicherheit von Betriebsmitteln beurteilen,

d) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen,

e) Arbeitsergebnisse dokumentieren und bewerten kann.

Diese Anforderungen sollen durch Bearbeiten eines kombinierten Fertigungsauftrages aus den Bereichen Dreh- und Frästechnik nachgewiesen werden.

2. Der Prüfling soll eine komplexe Arbeitsaufgabe durchführen, die situative Gesprächsphasen und schriftliche Aufgabenstellungen beinhaltet.

3. Die Prüfungszeit beträgt höchstens acht Stunden, wobei die situativen Gesprächsphasen insgesamt höchstens zehn Minuten umfassen sollen.

4. Die Aufgabenstellungen sollen einen zeitlichen Umfang von höchstens 90 Minuten haben, die Ergebnisse sind aus vorgegebenen Lösungsvorschlägen auszuwählen.

§ 11 Teil 2 der Gestreckten Abschlussprüfung

(1) Zur Ermittlung der beruflichen Handlungsfähigkeit ist Teil 2 der gestreckten Abschlussprüfung durchzuführen.

(2) Teil 2 der gestreckten Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage für den 19-42 Ausbildungsmonat in

Abschnitt A unter laufender Nummer: 1 g-i, 4 c, 5 a, 6 a-b, 7 a, 8 a-d, 9 a-c, 10 d-f, 11 d-e, 12 a-d, 13 a-g,

Abschnitt B unter laufender Nummer: 5 c-e

aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend dem Rahmenlehrplan zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Teil 2 der Abschlussprüfung besteht aus den Prüfungsbereichen:

1. Arbeitsauftrag,

2. Auftragsplanung,

3. Fertigungstechnik und

4. Wirtschafts- und Sozialkunde.

(4) Für den Prüfungsbereich Arbeitsauftrag bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll im Prüfungsbereich Arbeitsauftrag zeigen, dass er
 - a) Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen, auswerten und nutzen, sicherheitsrelevante Vorgaben beachten,
 - b) Arbeitsabläufe nach fertigungstechnischen Kriterien festlegen, einen Arbeitsplan erstellen,
 - c) Aufträge, insbesondere unter Berücksichtigung von Arbeitssicherheit, Umweltschutz und Terminvorgaben, durchführen,
 - d) Arbeitsergebnisse und -durchführung bewerten und dokumentieren kann.
2. Der Prüfling soll zum Nachweis der Anforderungen im Prüfungsbereich Arbeitsauftrag Fertigungsprozesse an Werkzeugmaschinen durchführen und überwachen, dabei ist das Einsatzgebiet zu berücksichtigen.
3. Die Prüfungszeit beträgt 12 Stunden; innerhalb dieser Zeit soll das Fachgespräch in höchstens 15 Minuten durchgeführt werden.
4. Im Prüfungsbereich Arbeitsauftrag sind die Arbeitsaufgabe mit 85 Prozent und das Fachgespräch mit 15 Prozent zu gewichten.

(5) Für den Prüfungsbereich Auftragsplanung bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) technische Unterlagen lesen und ergänzen,
 - b) die Durchführung eines Fertigungsauftrages planen, Abläufe festlegen,
 - c) das Einrichten des Arbeitsplatzes unter Berücksichtigung von Arbeitssicherheit und Umweltschutz planen sowie technische Regelwerke, Richtlinien und Prüfvorschriften anwenden kann.
2. der Prüfling soll im Prüfungsbereich Auftragsplanung Aufgaben schriftlich unter Zuhilfenahme praxisüblicher Unterlagen bearbeiten und die Ergebnisse aus vorgegebenen Lösungsvorschlägen auswählen.
3. Die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

(6) Für den Prüfungsbereich Fertigungstechnik bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) einen Auftrag bearbeiten,
 - b) Werkzeugmaschinen zuordnen und deren Wartung berücksichtigen,
 - c) Fertigungsverfahren und Fertigungsparameter, Prüfmethode und Prüfmittel festlegen,
 - d) die Qualität der Arbeitsergebnisse dokumentieren kann;
2. der Prüfling soll im Prüfungsbereich Fertigungstechnik Aufgaben schriftlich unter Zuhilfenahme praxisüblicher Unterlagen bearbeiten und die Ergebnisse aus vorgegebenen Lösungsvorschlägen auswählen;
3. die Prüfungszeit beträgt 90 Minuten.

(7) Für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darstellen und beurteilen kann.
2. Der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten und die Ergebnisse aus vorgegebenen Lösungsvorschlägen auswählen.
3. Die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

§ 12 Gewichtungsregelung

Die Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

1. Prüfungsbereich komplexe Arbeitsaufgabe 30 Prozent,
2. Prüfungsbereich Arbeitsauftrag 40 Prozent,
3. Prüfungsbereich Auftragsplanung 10 Prozent,
4. Prüfungsbereich Fertigungstechnik 10 Prozent,
5. Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde 10 Prozent.

§ 13 Bestehensregelung

(1) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn die Leistungen

1. im Gesamtergebnis von Teil 1 und Teil 2 mit mindestens „ausreichend“,
2. im Ergebnis von Teil 2 der Abschlussprüfung mit mindestens „ausreichend“,
3. in mindestens drei der Prüfungsbereiche von Teil 2 mit mindestens „ausreichend“ und
4. in keinem Prüfungsbereich von Teil 2 mit „ungenügend“ bewertet worden sind.

(2) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der mit schlechter als „ausreichend“ bewerteten Prüfungsbereiche, in denen Prüfungsleistungen mit eigener Anforderung und Gewichtung schriftlich zu erbringen sind, 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 von 2 : 1 zu gewichten.

§ 14 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.

§ 15 Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse

Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Ausbildungsregelung bestehen, können unter Anrechnung der bisher zurückgelegten Ausbildungszeit nach den Vorschriften dieser Verordnung fortgesetzt werden, wenn die Vertragsparteien dies vereinbaren. Andernfalls können bestehende Verträge nach der alten Vorschrift beendet werden.

§ 16 Prüfungsverfahren

Für die Zulassung zur Abschlussprüfung und das Prüfungsverfahren gilt die Prüfungsordnung für die Durchführung von Abschluss- und Umschulungsprüfungen der Industrie- und Handelskammer Dresden entsprechend.

§ 17 Abkürzung und Verlängerung der Ausbildungszeit

Soweit die Dauer der Ausbildung abweichend von dieser Ausbildungsregelung verkürzt oder verlängert werden soll, ist § 8 Abs. 1 und 2 BBiG entsprechend anzuwenden.

§ 18 Inkrafttreten

Diese besondere Rechtsvorschrift tritt nach ihrer Verkündung in der Zeitschrift „ihk.wirtschaft“ als Veröffentlichungsorgan der Industrie- und Handelskammer Dresden in Kraft. Die besondere Rechtsvorschrift „Werkzeugmaschinenspaner/-in (Fräsen)“ sowie „Werkzeugmaschinenspaner (Drehen)“ vom 30. Oktober 1991 der Industrie- und Handelskammer Dresden wird damit außer Kraft gesetzt.

Ausgefertigt: Dresden, 3. Februar 2014

Dr. Günter Brunsch
Präsident

Dr. Detlef Hamann
Hauptgeschäftsführer