



Industrie- und Handelskammer
für Ostfriesland und Papenburg

Ausbildungsregelung über die Berufsausbildung von behinderten Menschen nach §§ 9, 66 Berufsbildungsgesetz

Regelung für den Ausbildungsberuf

Werkzeugmaschinenspanner (Drehen) /
Werkzeugmaschinenspannerin (Drehen)

Die Industrie- und Handelskammer für Ostfriesland und Papenburg erlässt aufgrund des Beschlusses des Berufsausbildungsausschusses vom 1. Juli 1981 als zuständige Stelle nach § 44 Berufsbildungsgesetz (BBiG) vom 14. August 1969 (BGB1. I S. 1112) - zuletzt geändert durch das Gesetz zum Schutz der Teilnehmer am Fernunterricht (Fernunterrichtsschutzgesetz) vom 24. August 1976 (BGB1. I S. 2525) – i. V. m. § 28 BBiG für die Berufsausbildung behinderter Jugendlicher nachstehende besondere Regelung.

§ 1

Bezeichnung des Ausbildungsberufs

Die Berufsausbildung zum Werkzeugmaschinenspanner (Drehen) / zur Werkzeugmaschinenspannerin (Drehen) darf nur nach dieser Ausbildungsregelung erfolgen.

§ 2

Ausbildungsdauer

- (1) Die Ausbildung dauert 3 Jahre.
- (2) Eine berufliche Vorbereitung, die den Inhalten dieser Ausbildungsregelung gleichwertig ist, soll angerechnet werden.

§ 3

Personenkreis

Diese Regelung gilt gemäß §§ 48 BBiG bzw. 42 b HwO für körperlich, geistig oder seelisch behinderte Jugendliche, soweit für sie besondere Ausbildungsregelungen erforderlich sind. Dazu gehören neben körper- und sinnesbehinderten Jugendlichen insbesondere Jugendliche mit erheblichen und nicht nur vorübergehenden Minderungen der intellektuellen Leistungsfähigkeit, häufig Verbunden mit Verzögerungen und Beeinträchtigungen in der Entwicklung der Persönlichkeit, teilweise auch mit zusätzlichen Behinderungen (Mehrfachbehinderte). Die Zugehörigkeit zu diesem Personenkreis kann nur im Einzelfall festgestellt werden.

§ 4

Feststellung zur Ausbildung nach dieser Ausbildungsregelung

(1) Die Feststellung, dass Art und Schwere der Behinderung eine Ausbildung nach einer Ausbildungsregelung für behinderte Jugendliche erfordert, soll auf der Grundlage einer differenzierten Eignungsuntersuchung erfolgen. Sie ist durch die Dienststellen der Bundesanstalt für Arbeit – unter Berücksichtigung der Gutachten ihrer Fachdienste und von Stellungnahmen der abgebenden Schule, gegebenenfalls unter Beteiligung von dafür geeigneten Fachleuten (Ärzte, Psychologen, Pädagogen, Behindertenberater) aus der Rehabilitation bzw. unter Vorschaltung einer Maßnahme der Berufsfindung und Arbeitserprobung – durchzuführen.

(2) Aus einer fehlerhaften Feststellung gemäß Abs. 1 können Ansprüche gegen den Auszubildenden nicht hergeleitet werden.

§ 5

Eintragung in das Verzeichnis der Berufsausbildungsverhältnisse

Die zuständige Stelle trägt Ausbildungsverträge für behinderte Jugendliche gemäß § 44 in Verbindung mit § 42 b HwO in das Verzeichnis der Berufsausbildungsverhältnisse ein, wenn festgestellt worden ist, dass die Ausbildung in einem solchen Ausbildungsgang nach Art und Schwere der Behinderung erforderlich ist.

§ 6

Ausbildungsberufsbild

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Arbeitsschutz, Unfallverhütung und Umweltschutz
2. Arbeits- und sozialrechtliche Regelungen
3. Eigenschaften und Verwendung von Werk- und Hilfsstoffen
4. Lesen technischer Zeichnungen und Anwenden von Arbeitsunterlagen
5. Warten und Pflegen von Mess- und Werkzeugen, Maschinen und Geräten
6. Betriebssicheres Handhaben von Maschinen und Geräten
7. Grundfertigkeiten der Metallbearbeitung
 - Messen und Prüfen
 - Anreißen, Körnen, Kennzeichnen
 - Manuelle Bearbeitungsverfahren
 - Meißeln, Sägen, Feilen
 - Gewindeschneiden
 - Scheren
 - Grundlegende maschinelle Bearbeitungsverfahren
 - Bohren, Senken, Aufbohren und Reiben
 - Schleifen (hier: Schleifböcke)
 - Waagrechtstoßen
 - Fräsen
8. Drehen (vertieft)

§ 7

Ausbildungsrahmenplan

Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 6 sollen nach der Anlage enthaltenen Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenplan) vermittelt werden.

Eine vom Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche Gliederung der Ausbildungsinhalte ist insbesondere zulässig, soweit die jeweilige Behinderung von Auszubildenden oder betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

§ 8 Ausbildungsplan

Der Ausbildende hat unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplanes für den Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

§ 9 Berichtsheft

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

Der Ausbildende hat das Berichtsheft regelmäßig durchzusehen.

(2) Der Auszubildende kann nach Maßgabe von Art und Schwere seiner Behinderung von der Pflicht zur Führung eines Berichtsheftes entbunden werden.

§ 10 Zwischenprüfung

(1) Zur Ermittlung des Ausbildungsstandes ist eine Zwischenprüfung durchzuführen. Sie soll vor dem Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

(2) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage zu § 7 für die ersten 18 Monate aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den Berufsschulunterricht entsprechend den Rahmenlehrplänen zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Zum Nachweis der Fertigkeiten soll der Prüfling in insgesamt höchstens 7 Stunden ein Prüfstück anfertigen.

Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

Messen und Prüfen, Anreißen, Körnen und Kennzeichnen, Feilen, Sägen, Bohren, Senken, Gewindeschneiden, Drehen.

(4) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in insgesamt höchstens 120 Minuten Aufgaben aus folgenden Prüfgebieten schriftlich lösen; die Aufgabenstellung in diesen Bereichen soll den Anforderungen des Prüfstücks aus der Fertigungsprüfung abgeleitet sowie anschaulich und praxisbezogen dargestellt werden:

1. Technologie/Zeichnungslesen (60 Minuten)

- *Werkstoffkunde:*
 - a) Bearbeitungseigenschaften der Werkstoffe
 - b) Spanbarkeit der Werkstoffe
- *Messtechnik:*
 - a) Anwendung von Mess- und Prüfzeugen
- *Werkstoffbearbeitung:*
 - a) Vorbereitung zur Arbeitsdurchführung
 - b) Arbeitsdurchführung
- *Zeichnungslesen:*
 - a) Zeichnerische Darstellung
 - b) Zeichensymbole
 - c) Maßeintragungen

2. Technische Mathematik (60 Minuten)

Anwendungen der Grundrechnungsarten an fachpraktischen Aufgaben aus folgenden Bereichen:

- Ermitteln von
 - Schnitttiefen
 - Anreißmaßen
 - Gestreckten Längen
 - Bearbeitungszugaben
 - Toleranzfeldern
 - Abmaßen
 - Einfachen Lohn- und Zeitberechnungen

(5) Soweit die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird, kann von der in Abs. 4 genannten Prüfungsdauer abgewichen werden.

§ 11 Abschlussprüfung

(1) Die Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage zu § 7 aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(2) Zum Nachweis der **Fertigkeiten** soll der Prüfling in höchstens 14 Stunden ein Prüfstück (unter Verwendung von zwei verschiedenen Werkstoffen) anfertigen.

Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

- Abstechdrehen
- Einstechdrehen
- Innen-, Plan- und Langdrehen

- Kegeldrehen (außen)
- Rändeln
- Gewindeschneiden (mit Schneideisen)
- Bohren, Senken und Zentrieren

(3) Zum Nachweis der **Kenntnisse** soll der Prüfling in den Prüfungsfächern Technologie, Technische Mathematik, Technisches Zeichnen sowie Wirtschafts- und Sozialkunde schriftlich geprüft werden. Die Aufgabenstellung in den ersten drei genannten Bereichen soll aus den Anforderungen des Prüfungsstückes der Fertigungsprüfung abgeleitet werden. Dies gilt gleichermaßen für die Aufgabenstellung im Prüfungsbe-
reich Wirtschafts- und Sozialkunde, die anschaulich und praxisbezogen formuliert sein soll.

Es kommen Fragen und Aufgaben insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. Technologie

- *Werkstoffkunde:*
 - a) Bearbeitungseigenschaften der Werkstoffe
 - b) Spanbarkeit der Werkstoffe
- *Messtechnik:*
 - a) Anwendung von Mess- und Prüfzeugen
- *Werkstoffbearbeitung:*
 - a) Vorbereitung zur Arbeitsdurchführung:
 - Anwendungsbereiche von Drehwerkzeugen, Spannzeugen, Spannmöglichkeiten
 - b) Arbeitsdurchführung
 - c) Toleranzen

2. Technische Mathematik

Wahlweise Aufgaben aus folgenden Bereichen:

Ermitteln von

- Schnitttiefen
- Schnittwinkeln
- Drehzahlen und Vorschüben
- Anreißmaßen
- Bearbeitungszugaben
- Toleranzfeldern
- Abmaßen
- Einfach Lohn- und Zeitberechnungen
- Werten aus einfachen Tabellen

3. Technisches Zeichnen in Form von Zeichnungslesen

- Zeichnerische Darstellung
- Zeichensymbole
- Vermessungen
- Abmaße

4. Wirtschafts- und Sozialkunde

Anschaulich am Ausbildungs- und Arbeitsverhältnis orientiert;

Beispielsweise:

- Steuern, Versicherungen, Beträge
- Arbeits- und Unfallschutz
- Arbeitsvertrag
- Kündigung
- Urlaub
- Krankheit
- Betriebsrat, Jugendvertretung
- Rechte und Pflichten im Betrieb

(4) Für die schriftliche Kenntnisprüfung ist von folgenden zeitlichen Richtwerten auszugehen:

1. Im Prüfungsfach Technologie	60 Minuten
2. im Prüfungsfach Technische Mathematik	45 Minuten
3. Im Prüfungsfach Technisches Zeichnen	45 Minuten
4. Im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde	30 Minuten

(5) Soweit die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird, kann von der in Absatz 4 genannten Prüfungsdauer abgewichen werden.

(6) 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.

(7) Die mündliche Prüfung soll nicht länger als 20 Minuten je Prüfungsteilnehmer dauern.

(8) Innerhalb der Kenntnisprüfung wird das Prüfungsfach

- Technologie mit 50 v.H.
 - Technische Mathematik mit 20 v.H.
 - Technisches Zeichnen mit 20 v.H. und
 - Wirtschafts- und Sozialkunde mit 10 v.H.
- bewertet.

(9) Die Prüfung ist bestanden, wenn in der Fertigungs- und Kenntnisprüfung jeweils von 100 möglichen Punkten mindestens 50 Punkte erreicht sind.

(10) Die besonderen Belange des behinderten Prüfungsteilnehmers sind bei der Prüfung zu berücksichtigen.

(11) Die Abschlussprüfung kann zweimal wiederholt werden.

(12) In einer Wiederholungsprüfung ist der Prüfungsteilnehmer auf Antrag von der Prüfung in einzelnen Prüfungsfächern zu befreien, wenn seine Leistungen in diesen Fächern bei einer höchstens zwei Jahre zurückliegenden Prüfung ausgereicht haben.

§12
Übergangsregelung

Auf Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Regelungen bestehen, sind die bisherigen Vorschriften weiter anzuwenden, es sei denn, die Vertragsparteien vereinbaren die Anwendung dieser Vorschriften.

§ 13
Inkrafttreten

Diese Regelung tritt am Tage nach ihrer Verkündung in Kraft.

Emden, 05.10.1981

Industrie- und Handelskammer
Für Ostfriesland und Papenburg

gez. Dr. Apetz
Präsident

gez. Dr. Krömer
Hauptgeschäftsführer

**Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Werkzeugmaschinenpaner (Drehen)/
zur Werkzeugmaschinenpanerin (Drehen)**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitpunkt schwerpunktmäßiger Vermittlung					
			I		II		III	
1	2	3	1	2	3	4	5	6
1	Arbeitsschutz, Unfallverhütung und Umweltschutz	a) Einschlägige Arbeitsschutzvorschriften und Verordnungen beachten b) Vorschriften der Träger der gesetzlichen Unfallversicherung, insbesondere Unfallverhütungsvorschriften, Richtlinien und Merkblätter beachten c) Berufstypische Unfallursachen (-quellen) und Unfallsituationen beachten d) Bei Unfällen und Bränden richtig verhalten und Hilfsmaßnahmen einleiten e) Körperschutzmittel und Schutzausrüstungen zur Vermeidung von Verletzungen und Berufskrankheiten anwenden f) Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen, insbesondere durch Gase, Staub, Schall, Wärme, Abfälle und Abwasser beitragen	X	X	X	X	X	X
2	Arbeits- und sozialrechtliche Regelungen	a) Rechte und Pflichten des einzelnen Arbeitnehmers, insbesondere Regelungen für die Arbeitszeit, Lohn, Urlaub, Krankheit und Kündigung nennen.	X	X	X	X	X	X
3	Eigenschaften und Verwendung von Werk- und Hilfsstoffen	a) Bearbeitungsmöglichkeiten berufsüblicher Werkstoffe nennen b) Arten berufsüblicher Hilfsstoffe und ihre Verwendungsmöglichkeiten nennen c) Kühl- und Schmierstoffe anwenden	X	X	X	X	X	X
4	Lesen technischer Zeichnungen und Anwendungen von Arbeitsunterlagen	a) Einfache Zeichnungen, Skizzen, Stücklisten und sonstige Arbeitsunterlagen lesen b) Technische Daten, die zur Arbeitsausführung benötigt werden, aus einfachen Tabellen und Diagrammen ermitteln	X	X	X	X	X	X
5	Warten und Pflegen von Mess- und Werkzeugen, Maschinen und Geräten	a) Mess- und Werkzeuge, Maschinen und Geräte warten und pflegen (insbesondere abschmieren nach Schmierplänen, Ölwechseln, Beseitigung von Spänen)	X	X	X	X	X	x

	7.3.2 Gewindeschneiden	<p>verschiedenen Werkstoffen von Hand sägen</p> <p>e) Arbeiten mit der Maschinensäge ausführen</p> <p>f) Vollkörper und Bleche auf Maß eben, winkelig, parallel bis zur Rautiefe (Rt) 30 my (Toleranz nach DIN 7168 grob) feilen sowie Rundungen und Durchbrüche herstellen</p> <p>a) Gewindeschneidewerkzeuge angeben</p> <p>b) Gewindekernlochdurchmesser für verschiedene Werkstoffe aus Tabellen ermitteln</p> <p>unterschiedlichen Werkstoffen schneiden</p>	X	X					
	7.3.3 Scheren	<p>c) Gewinde mit Gewindebohrern in Durchgangs- und Grundbohrungen bei</p> <p>d) Außengewinde mit Schneideisen schneiden</p>	X	X	X	X	X	X	X
	7.4 Grundlegende maschinelle Bearbeitungsverfahren	<p>a) Schervorgang beschreiben</p> <p>b) Gerade und gekrümmte Blechschnitte mit Handschere herstellen</p>	X	X					
	7.4.1 Bohren, Senken, Aufbohren und Reiben	<p>a) Bohrmaschinen funktionsgerecht betätigen</p> <p>b) Bohrer, Senker und Reibahlen sowie Aufbohrer im Hinblick auf Form und Werkstoff des zu bearbeitenden werkstücks fachgerecht anwenden</p> <p>c) Werkzeuge und Werkstücke spanen</p> <p>d) Werkstücke aus unterschiedlichen Werkstoffen an Standbohrmaschinen bohren, senken und aufbohren</p>	X	X					
	7.4.2 Schleifen (hier: Schleifblöcke)	<p>a) Einsatzbereich von Schleifblöcken angeben</p> <p>b) Unfallgefahren durch Schleifscheiben beachten und persönliche Schutzeinrichtungen anwenden</p> <p>c) An Schleifblöcken einfache Werkzeuge schärfen</p>	X	X					
	7.4.3 Waagrechtstoßen	<p>a) Waagrechtstoßmaschine funktionsgerecht bedienen</p> <p>b) Schnittgeschwindigkeiten, Schnitttiefen und Vorschübe ermitteln und einstellen</p> <p>c) Werkzeuge spannen</p> <p>d) Werkstücke im Maschinenschraubstock und auf dem Maschinentisch spannen</p>	X	X			X	X	
	7.4.4	<p>e) Ebene Flächen bis zur Rauhtiefe (Rt) 40 my (Toleranz nach DIN 7168 mittel) stoßen/"schruppen"</p> <p>a) Fräsmaschine funktionsgerecht bedienen</p> <p>b) Schnittgeschwindigkeiten aus</p>			X	X	X	X	

