

## **Ausbildungsregelung für die Berufsausbildung behinderter Menschen zum oder zur Werkzeugmaschinenspaner/in (Drehen)**

Die Handwerkskammer Braunschweig-Lüneburg-Stade erlässt aufgrund der Beschlüsse des Berufsbildungsausschusses vom 22. September 2009 und der Vollversammlung vom 12. November 2009 als zuständige Stelle nach den §§ 41, 42m, 91 Abs. 1 Nr. 4 und 106 Abs. 1 Nr. 10 Handwerksordnung (HwO) in der Fassung der Bekanntmachung vom 24. September 1998 (BGBl. I S. 3074; 2006 I S. 2095), zuletzt geändert durch Art. 2 des Gesetzes vom 17. Juli 2009 (BGBl. I S. 2091), folgende Ausbildungsregelung:

### **§ 1 - Bezeichnung des Ausbildungsberufs**

Die Berufsausbildung zum oder zur Werkzeugmaschinenspaner/in (Drehen) erfolgt nach dieser Ausbildungsregelung.

### **§ 2 - Ausbildungsdauer**

Die Ausbildung dauert 3 Jahre.

### **§ 3 - Zielsetzung der Berufsausbildung**

Die in dieser Ausbildungsregelung genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne von § 1 Abs. 3 des Berufsbildungsgesetzes befähigt werden, die insbesondere auf selbstständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren abzielt sowie das Handeln im betrieblichen Gesamtzusammenhang einschließt. Dabei ist die besondere Situation von behinderten Menschen zu berücksichtigen. Diese Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 10 und 11 nachzuweisen.

### **§ 4 - Personenkreis**

Diese Regelung gilt gemäß § 42m HwO für behinderte Menschen, für die wegen Art und Schwere ihrer Behinderung eine Ausbildung in einem anerkannten Ausbildungsberuf nicht in Betracht kommt.

### **§ 5 - Feststellung zur Ausbildung nach dieser Ausbildungsregelung**

- (1) Die Feststellung, dass Art und Schwere der Behinderung eine Ausbildung nach einer Ausbildungsregelung für behinderte Menschen 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 gem. Absatz 1 können Ansprüche gegen den oder die Auszubildende/n nicht hergeleitet werden.

## **§ 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,
  - 7.1 Messen und Prüfen,
  - 7.2 Anreißen, Körnen, Kennzeichnen,
  - 7.3 Manuelle Bearbeitungsverfahren,
    - 7.3.1 Meißeln, Sägen, Feilen,
    - 7.3.2 Gewindeschneiden,
    - 7.3.3 Scheren,
  - 7.4 Grundlegende maschinelle Bearbeitungsverfahren,
    - 7.4.1 Bohren, Senken, Aufbohren und Reiben,
    - 7.4.2 Schleifen (hier: Schleifböcke),
    - 7.4.3 Waagrechtstoßen,
    - 7.4.4 Fräsen,
8. Drehen (vertieft).

## **§ 7 - Ausbildungsrahmenplan**

Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 6 sollen nach der in 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 oder die Auszubildende hat unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplanes für den oder die Auszubildende/n einen Ausbildungsplan zu erstellen.

## **§ 9 - Schriftlicher Ausbildungsnachweis**

- (1) Der oder die Auszubildende hat ein Berichtsheft in Form eines Ausbildungsnachweises zu führen. Ihm oder ihr ist Gelegenheit zu geben, das Berichtsheft während der Ausbildungszeit zu führen. Der oder die Auszubildende hat das Berichtsheft regelmäßig durchzusehen.
- (2) Der oder die 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 im 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, Gewindegewinde schneiden, Drehen.
- (4) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in insgesamt höchstens 120 Minuten Aufgaben aus folgenden Prüfungsgebieten schriftlich lösen; die Aufgabenstellung in diesen Bereichen soll aus den Anforderungen des Prüfungsstücks 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)

Anwendung der Grundrechnungsarten an fachpraktischen Aufgaben aus folgenden Bereichen:

    - Ermitteln von:  
Schnitttiefen, Anreißmaßen, gestreckten Längen, Bearbeitungszugaben, Toleranzfeldern, Abmaßen, einfachen Lohn- und Zeitabrechnungen.
- (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 Prüfungsstück (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 Prüfungsstücks der Fertigungsprüfung abgeleitet werden. Dies gilt gleichermaßen für die Aufgabenstellung im Prüfungsbereich 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
- einfachen Lohn- und Zeitabrechnungen
- Werten aus einfachen Tabellen.

#### 3. Technisches Zeichnen in Form von Zeichnungslesen:

Zeichnerische Darstellung, Zeichensymbole, Vermaßungen, Abmaße.

#### 4. Wirtschafts- und Sozialkunde

Anschaulich am Ausbildungs- und Arbeitsverhältnis orientiert; beispielsweise:

- Steuern, Versicherung, Beiträge
- 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 Abs. 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/in 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 Fertigkeiten- und Kenntnisprüfung jeweils von 100 möglichen Punkten mindestens 50 Punkte erreicht sind.

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

(11) Die Abschlussprüfung kann zweimal wiederholt werden.

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

## **§ 12 - Übergangsregelung**

Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Ausbildungsregelung bestehen, können unter Anrechnung der bisher zurückgelegten Ausbildungszeit nach den Vorschriften dieser Ausbildungsregelung fortgesetzt werden, wenn die Vertragsparteien dies vereinbaren.

### § 13 - Inkrafttreten/Außerkräfttreten

- (1) Diese Ausbildungsregelung tritt am Tag nach ihrer Veröffentlichung im Mitteilungsblatt "Norddeutsches Handwerk" der Handwerkskammer in Kraft. Gleichzeitig tritt die Ausbildungsregelung zum oder zur Werkzeugmaschinenspanner/in (Drehen) der Handwerkskammer Lüneburg-Stade vom 24.03.1981 außer Kraft.
- (2) Diese Ausbildungsregelung tritt außer Kraft, sobald eine bundeseinheitliche und mit den Sozialpartnern abgestimmte Empfehlung für den Text einer Ausbildungsregelung für Werkzeugmaschinenspanner/innen (Drehen) vorliegt.

Celle, 12.11.2009

Handwerkskammer Braunschweig-Lüneburg-Stade

Sander	Schneider	Bünten	Schlieckmann
Präsident	Präsident	Hauptgeschäftsführer	Hauptgeschäftsführer