

**Verordnung
über die Berufsausbildung
zum Feinwerkmechaniker und zur Feinwerkmechanikerin*)**

Vom 25. Juli 2008

Auf Grund des § 25 Abs. 1 in Verbindung mit § 26 und auf Grund des § 27 der Handwerksordnung in der Fassung der Bekanntmachung vom 14. September 1998 (BGBl. I S. 3074, 2006 I S. 2095), von denen § 25 Abs. 1 und § 27 zuletzt durch Artikel 146 der Verordnung vom 31. Oktober 2006 (BGBl. I S. 2407) und § 26 der Handwerksordnung zuletzt durch Artikel 2 Nr. 4 des Gesetzes vom 23. März 2005 (BGBl. I S. 931) geändert worden sind, verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

§ 1

**Staatliche
Anerkennung des Ausbildungsberufes**

Der Ausbildungsberuf Feinwerkmechaniker und Feinwerkmechanikerin wird gemäß § 25 der Handwerksordnung zur Ausbildung für das Gewerbe Nummer 19, Feinwerkmechaniker, der Anlage A der Handwerksordnung staatlich anerkannt.

§ 2

Ausbildungsdauer

Die Ausbildung dauert dreieinhalb Jahre.

§ 3

Struktur der Berufsausbildung

Die Berufsausbildung gliedert sich in gemeinsame Ausbildungsinhalte und die Ausbildung in einem der Schwerpunkte

1. Maschinenbau,
2. Feinmechanik oder
3. Werkzeugbau.

§ 4

Ausbildungsrahmenplan/Ausbildungsberufsbild

(1) Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die im Ausbildungsrahmenplan (Anlage) aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten (berufliche Handlungsfähigkeit). Eine vom Ausbildungsrahmenplan

*) Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 25 der Handwerksordnung. Die Ausbildungsordnung und der damit abgestimmte von der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland beschlossene Rahmenlehrplan für die Berufsschule werden demnächst als Beilage im Bundesanzeiger veröffentlicht.

abweichende Organisation der Ausbildung ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

(2) Die Berufsausbildung gliedert sich wie folgt:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Betriebliche, technische und kundenorientierte Kommunikation,
6. Planen und Steuern von Arbeitsabläufen; Kontrollieren und Beurteilen der Arbeitsergebnisse,
7. Qualitätsmanagement,
8. Prüfen und Messen,
9. Fügen,
10. Manuelles Spanen und Umformen,
11. Maschinelles Bearbeiten,
12. Instandhalten und Warten von Betriebsmitteln,
13. Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen; Wärmebehandlung,
14. Programmieren von numerisch gesteuerten Geräten, Maschinen oder Anlagen,
15. Maschinelles Bearbeiten auf Werkzeugmaschinen unter Anwendung verschiedener Fertigungsverfahren,
16. Aufbauen und Prüfen von hydraulischen, pneumatischen und elektropneumatischen Steuerungen,
17. Montieren und Inbetriebnehmen,
18. Instandhalten von technischen Systemen.

§ 5

Durchführung der Berufsausbildung

(1) Die in § 4 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 selbstständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Diese Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 6 bis 10 nachzuweisen.

(2) Die Auszubildenden haben unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplanes für die Auszubildenden einen 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 Ausbildungsnachweis regelmäßig durchzusehen.

§ 6

Gesellenprüfung

(1) Die Gesellenprüfung besteht aus den beiden zeitlich auseinanderfallenden Teilen 1 und 2. Durch die Gesellenprüfung ist festzustellen, ob der Prüfling die berufliche Handlungsfähigkeit erworben hat. In der Gesellenprüfung 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. Dabei sollen Qualifikationen, die bereits Gegenstand von Teil 1 der Gesellenprüfung waren, in Teil 2 der Gesellenprüfung nur insoweit einbezogen werden, als es für die Feststellung der Berufsbefähigung erforderlich ist.

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

§ 7

Teil 1 der Gesellenprüfung

(1) Teil 1 der Gesellenprüfung soll vor dem Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

(2) Teil 1 der Gesellenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage für die ersten drei Ausbildungshalbjahre aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie auf den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Teil 1 der Gesellenprüfung besteht aus dem Prüfungsbereich Arbeitsauftrag.

(4) Für den Prüfungsbereich Arbeitsauftrag bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) manuelle und maschinelle Bearbeitungstechniken, Füge- und Montagetechniken anwenden,
 - b) die Sicherheit und den Gesundheitsschutz bei der Arbeit berücksichtigen,
 - c) einen Arbeitsplan und ein Prüf- und Messprotokoll anfertigen,
 - d) bei der Planung und Durchführung von Fertigungsabläufen die Arbeitsschritte planen, Arbeitsmittel festlegen, Messmaßnahmen durchführen, technische Unterlagen nutzen sowie den Zusammenhang von Technik, Arbeitsorganisation, Umweltschutz und Wirtschaftlichkeit berücksichtigen und
 - e) fachbezogene Probleme und deren Lösungen darstellen, die für die Arbeitsaufgabe wesentli-

chen fachlichen Hintergründe aufzeigen sowie die Vorgehensweise bei der Durchführung der Arbeitsaufgabe begründen

kann;

2. dem Prüfungsbereich sind folgende Tätigkeiten zugrunde zu legen:

Anfertigen und Prüfen einer funktionsfähigen Baugruppe oder eines Bauteils;

3. der Prüfling soll eine Arbeitsaufgabe, die einem Kundenauftrag entspricht, durchführen und ein darauf bezogenes situatives Fachgespräch führen, das aus mehreren Gesprächsphasen bestehen kann;
4. die Prüfungszeit beträgt sieben Stunden; innerhalb dieser Zeit soll das Fachgespräch in insgesamt höchstens 15 Minuten durchgeführt werden.

§ 8

Teil 2 der Gesellenprüfung

(1) Der Teil 2 der Gesellenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie auf den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(2) Teil 2 der Gesellenprüfung besteht aus den Prüfungsbereichen:

1. Kundenauftrag,
2. Fertigungstechnik,
3. Funktionsanalyse und
4. Wirtschafts- und Sozialkunde.

(3) Für den Prüfungsbereich Kundenauftrag bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) die Arbeitsabläufe und Teilaufgaben zielorientiert unter Beachtung wirtschaftlicher, technischer, organisatorischer und zeitlicher Vorgaben selbstständig planen und umsetzen,
 - b) Material disponieren, Bauteile zu Baugruppen montieren, einstellen und in Betrieb nehmen und
 - c) Fehler und Störungen in Geräten, Maschinen, Anlagen und Steuerungen systematisch feststellen, eingrenzen und beheben

kann;

2. dem Prüfungsbereich sind folgende Tätigkeiten zugrunde zu legen:

Anfertigen, Prüfen, Montieren, Inbetriebnehmen und Instandsetzen von Werkzeugen, Vorrichtungen, Formen, Geräten, Systemen, Maschinen oder deren Bauteile einschließlich Arbeitsplanung, Ändern und Optimieren von Programmen für numerisch gesteuerte Geräte, Maschinen oder Anlagen sowie das Erstellen einer Dokumentation mit praxisbezogenen Unterlagen;

3. der Prüfling soll im Prüfungsbereich Kundenauftrag eine Arbeitsaufgabe, die einem Kundenauftrag entspricht durchführen und dokumentieren sowie ausgehend von der durchgeführten Arbeitsaufgabe ein Fachgespräch führen; durch das Fachgespräch soll der Prüfling insbesondere zeigen, dass er Kundenaufträge annehmen und dabei Kundenprobleme und

-wünsche erkennen, fachbezogene Probleme und deren Lösungen kundenbezogen darstellen kann;

4. die Prüfungszeit beträgt 16 Stunden; innerhalb dieser Zeit soll das Fachgespräch in insgesamt höchstens 30 Minuten durchgeführt werden;
5. die Ausführung der Arbeitsaufgabe einschließlich der Dokumentation ist mit 70 Prozent und das Fachgespräch mit 30 Prozent zu gewichten.

(4) Für den Prüfungsbereich Fertigungstechnik bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) die Arbeitssicherheits- und Umweltschutzbestimmungen berücksichtigen,
 - b) die Verwendung von Werk- und Hilfsstoffen planen sowie Werkzeuge, Maschinen und Verfahren zuordnen,
 - c) Problemanalysen durchführen,
 - d) die für die Herstellung und Montage erforderlichen Komponenten, Werkzeuge und Hilfsmittel unter Beachtung von technischen Regeln auswählen sowie entsprechende Pläne berücksichtigen, anpassen und Arbeitsschritte planen und
 - e) fachliche Probleme mit verknüpften informationstechnischen, technologischen und mathematischen Sachverhalten analysieren, bewerten und geeignete Lösungswege darstellen

kann;

2. dem Prüfungsbereich sind folgende Tätigkeiten zugrunde zu legen:

Beschreiben der Vorgehensweise bei der Herstellung von Bauteilen und Baugruppen unter Anwendung verschiedener Fertigungsverfahren, Erstellen von Planungsunterlagen, Planen und Steuern von Arbeitsabläufen unter Berücksichtigung des Qualitätsmanagements;

3. der Prüfling soll fallbezogene Aufgaben unter Zuhilfenahme praxisüblicher Unterlagen schriftlich bearbeiten und die Ergebnisse in praxisüblicher Form dokumentieren;
4. die Prüfungszeit beträgt zwei Stunden.

(5) Für den Prüfungsbereich Funktionsanalyse bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) Probleme aus Montage, Inbetriebnahme und Instandhaltung analysieren,
 - b) die mechanischen und elektrischen Komponenten, die Werkzeuge und Hilfsmittel unter Beachtung der technischen Regel auswählen,
 - c) Montagepläne anpassen, die Arbeitsschritte unter Berücksichtigung der Arbeitssicherheit, des Gesundheits- und Umweltschutzes planen und durchführen, Maßnahmen zur Montage, Inbetriebnahme und Instandhaltung unter Berücksichtigung technischer Unterlagen und betrieblicher Abläufe planen,
 - d) Programme erstellen, ändern und anwenden sowie funktionale Zusammenhänge von Geräten, Maschinen, Anlagen und deren Systemen erläutern und

- e) fachliche Probleme mit verknüpften informationstechnischen, technologischen und mathematischen Sachverhalten analysieren, bewerten und geeignete Lösungswege darstellen

kann;

2. dem Prüfungsbereich sind folgende Tätigkeiten zugrunde zu legen:

Beschreiben der Vorgehensweise zur Montage, Inbetriebnahme und Instandhaltung sowie zur systematischen Eingrenzung von Fehlern im technischen System nach vorgegebenen Anforderungen;

3. der Prüfling soll fallbezogene Aufgaben unter Zuhilfenahme praxisüblicher Unterlagen schriftlich bearbeiten und die Ergebnisse in praxisüblicher Form dokumentieren;
4. die Prüfungszeit beträgt zwei Stunden.

(6) 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 fallbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt eine Stunde.

§ 9

Gewichtungs- und Bestehensregelung

(1) Die Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

- | | |
|---|---------------|
| 1. Prüfungsbereich Arbeitsauftrag | 30 Prozent, |
| 2. Prüfungsbereich Kundenauftrag | 35 Prozent, |
| 3. Prüfungsbereich Fertigungstechnik | 12,5 Prozent, |
| 4. Prüfungsbereich Funktionsanalyse | 12,5 Prozent, |
| 5. Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde | 10 Prozent. |

(2) Die Gesellenprüfung ist bestanden, wenn die Leistungen

1. im Gesamtergebnis von Teil 1 und Teil 2 mit mindestens „ausreichend“,
2. im Ergebnis von Teil 2 der Gesellenprüfung mit mindestens „ausreichend“,
3. im Prüfungsbereich Kundenauftrag mit mindestens „ausreichend“,
4. in mindestens zwei der übrigen Prüfungsbereiche von Teil 2 mit mindestens „ausreichend“ und
5. in keinem Prüfungsbereich von Teil 2 mit „ungenügend“

bewertet worden sind.

§ 10

Mündliche Ergänzungsprüfung

Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der in Teil 2 der Gesellenprüfung mit schlechter als „ausreichend“ bewerteten Prüfungsbereiche, in denen Prüfungsleistungen mit eigener Anforderung und Gewichtung schriftlich zu erbringen sind, durch eine mündliche Prüfung von höchstens 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.

§ 11

Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse

Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, können unter Anrechnung der bisher zurückgelegten Ausbildungszeit nach den Vorschriften dieser Verordnung fortgesetzt werden, wenn die Vertragsparteien dies vereinbaren. Kommt eine Vereinbarung nicht zustande, sind auf Berufsausbildungsverhältnisse, die bis zum 31. Juli 2008 begon-

nen wurden, die Vorschriften der in § 12 Satz 2 genannten Verordnungen weiter anzuwenden.

§ 12

Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2008 in Kraft. Gleichzeitig treten die Verordnung über die Berufsausbildung zum Feinwerkmechaniker/zur Feinwerkmechanikerin vom 2. Juli 2002 (BGBl. I S. 2481) und die Verordnung über die Erprobung einer neuen Ausbildungsform für die Berufsausbildung zum Feinwerkmechaniker/zur Feinwerkmechanikerin vom 24. März 2003 (BGBl. I S. 375), geändert durch Artikel 1 der Verordnung vom 17. Juli 2007 (BGBl. I S. 1402), außer Kraft.

Berlin, den 25. Juli 2008

Der Bundesminister
für Wirtschaft und Technologie
In Vertretung
Otremba

Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Feinwerkmechaniker/zur Feinwerkmechanikerin

Abschnitt I: Berufliche Grundbildung

Lfd Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung des selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3/4
1	2	3	4		
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Abs. 2 Nr. 1)	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 (§ 4 Abs. 2 Nr. 2)	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 Beschäftigten 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 (§ 4 Abs. 2 Nr. 3)	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, Verhaltensweise bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen			
4	Umweltschutz (§ 4 Abs. 2 Nr. 4)	Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere 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			

Lfd Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung des selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3/4
1	2	3	4		
5	Betriebliche, technische und kundenorientierte Kommunikation (§ 4 Abs. 2 Nr. 5)	a) Informationen beschaffen und bewerten b) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und im Team situationsgerecht führen, Sachverhalte darstellen, deutsche und englische Fachausdrücke auch in der Kommunikation anwenden c) Teil-, Gruppen- und Explosionszeichnungen lesen und anwenden d) Skizzen und Stücklisten anfertigen e) Normen, insbesondere Toleranznormen und Oberflächennormen, anwenden f) technische Unterlagen, insbesondere Instandsetzungs- und Betriebsanleitungen, Kataloge, Stücklisten, Tabellen und Diagramme, lesen und anwenden g) Arbeitsabläufe protokollieren h) Datenträger handhaben, digitale und analoge Mess- und Prüfdaten lesen i) Kommunikation mit vorausgehenden und nachfolgenden Funktionsbereichen sicherstellen k) kundenspezifische Anforderungen und Informationen entgegennehmen, im Betrieb weiterleiten und berücksichtigen	7*)		
6	Planen und Steuern von Arbeitsabläufen; Kontrollieren und Beurteilen der Arbeitsergebnisse (§ 4 Abs. 2 Nr. 6)	a) Arbeitsschritte und -abläufe nach funktionalen, organisatorischen, fertigungstechnischen und wirtschaftlichen Kriterien festlegen und sicherstellen b) Material, Werkzeuge und Hilfsmittel auftragsbezogen anfordern und bereitstellen c) Arbeitsplatz unter Berücksichtigung des Arbeitsauftrages vorbereiten d) Arbeitsergebnisse kontrollieren, beurteilen und protokollieren	4*)		
7	Qualitätsmanagement (§ 4 Abs. 2 Nr. 7)	a) Prüfverfahren und Prüfmittel anforderungsbezogen anwenden b) Ursachen von Fehlern und Qualitätsmängeln systematisch suchen, zur Beseitigung beitragen und dokumentieren c) Qualitätsmanagementsystem des Betriebes anwenden	4*)		
8	Prüfen und Messen (§ 4 Abs. 2 Nr. 8)	a) Ebenheit und Rauigkeit von Werkstücken prüfen b) Formgenauigkeit von Werkstücken prüfen c) Oberflächen auf Qualität, Verschleiß und Beschädigung prüfen d) Längen, insbesondere mit Strichmaßstäben und Messschiebern unter Berücksichtigung von systematischen und zufälligen Messfehlern, messen e) Werkstücke mit Winkeln, Grenzlehren und Gewindelehren prüfen	5*)		

*) Im Zusammenhang mit anderen im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung des selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3/4
1	2	3	4		
		f) Bezugslinien, Bohrungsmitten und Umrisse an Werk- stücken unter Berücksichtigung der Werkstoffeigen- schaften und nachfolgender Bearbeitung anreißen und körnen g) Lage von Bauteilen und Baugruppen prüfen, Lage- abweichung messen h) physikalische und elektrische Größen messen			
9	Fügen (§ 4 Abs. 2 Nr. 9)	a) Bauteile auf Oberflächenbeschaffenheit der Füge- flächen und Formtoleranz prüfen sowie in montage- gerechter Lage fixieren b) Schraubverbindungen unter Beachtung der Teile- folge und des Drehmomentes herstellen und mit Sicherungselementen sichern c) Bauteile form- und kraftschlüssig unter Beachtung der Beschaffenheit der Fügeflächen verstiften d) Werkstücke und Bauteile aus unterschiedlichen Werkstoffen unter Beachtung der Verarbeitungs- richtlinien kleben e) Werkzeuge, Lote und Flussmittel zum Weich- und Hartlöten auswählen, Bleche und Profile löten oder Bauteile und Baugruppen heften sowie Bleche und Profile aus Stahl bis zu einer Dicke von 5 mm durch Schmelzschweißen in verschiedenen Schweißpo- sitionen fügen einschließlich – Nahtart unter Berücksichtigung der Werkstoffe und der Werkstücke festlegen – Schweißeinrichtungen, Zusatz- und Hilfsstoffe auswählen – Einstellwerte festlegen – Werkstücke und Fugen zum Schweißen vorbe- reiten – Betriebsbereitschaft herstellen	10		
10	Manuelles Spanen und Umformen (§ 4 Abs. 2 Nr. 10)	a) Werkzeuge unter Berücksichtigung der Verfahren und der Werkstoffe auswählen b) Flächen und Formen an Werkstücken aus Eisen- und Nichteisenmetallen eben, winklig und parallel nach Allgemeintoleranzen auf Maß feilen und entgraten c) Bleche, Rohre und Profile aus Eisen-, Nichteisenme- tallen, Kunststoffen nach Anriss mit der Handsäge trennen d) Innen- und Außengewinde herstellen e) Feinbleche und Kunststoffhalbzeuge mit Hand- und Handhebelscheren schneiden f) Bleche, Rohre und Profile aus Eisen- und Nichteisen- metallen umformen g) Werkzeuge nach Verwendungszweck schärfen			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung des selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3/4
1	2	3	4		
11	Maschinelles Bearbeiten (§ 4 Abs. 2 Nr. 11)	a) Maschinenwerte von handgeführten und ortsfesten Maschinen bestimmen und einstellen, Kühl- und Schmiermittel zuordnen und anwenden b) Werkstücke und Bauteile unter Berücksichtigung der Form und der Werkstoffeigenschaften ausrichten und spannen c) Werkzeuge unter Beachtung der Bearbeitungsverfahren und der zu bearbeitenden Werkstoffe auswählen, ausrichten und spannen d) Bohrungen nach Allgemein- und Lagetoleranzen durch Bohren ins Volle, Aufbohren und Profilsenken herstellen sowie Bohrungen bis zur Maßgenauigkeit IT 7 reiben e) Werkstücke oder Bauteile mit handgeführten Maschinen schleifen und bohren f) Werkstücke bis zur Maßgenauigkeit IT 11 mit unterschiedlichen Drehmeißeln und Fräsern durch Drehen und Stirn-Umfangs-Planfräsen bearbeiten oder Bleche und Profile unter Beachtung des Werkstoffes, der Werkstoffoberfläche, der Werkstückform und der Anschlussmaße schneiden und biegeumformen	18		
12	Instandhalten und Warten von Betriebsmitteln (§ 4 Abs. 2 Nr. 12)	a) Betriebsmittel reinigen, pflegen und vor Korrosion schützen b) Betriebsstoffe, insbesondere Kühl- und Schmierstoffe, nach Betriebsvorschriften wechseln und auffüllen c) Wartungsarbeiten nach Plan durchführen und dokumentieren d) elektrische Verbindungen, insbesondere an Anschlüssen, auf mechanische Beschädigungen sichtbar prüfen e) Sicherheitsmaßnahmen für elektrische Maschinen oder Geräte beachten f) Bauteile und Baugruppen nach Anweisung und Unterlagen mit und ohne Hilfsmittel aus- und einbauen g) demontierte Bauteile kennzeichnen und systematisch ablegen und lagern	4		

Abschnitt II: Berufliche Fachbildung

A. Gemeinsame Ausbildungsinhalte

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3/4
1	2	3	4		
1	Betriebliche, technische und kundenorientierte Kommunikation (§ 4 Abs. 2 Nr. 5)	a) Gesamtzeichnungen lesen und anwenden b) Hydraulik- und Pneumatikschaltpläne lesen und anwenden c) elektrische Schalt- und Stromlaufpläne lesen und anwenden		4*)	

*) Im Zusammenhang mit anderen im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3/4
1	2	3	4		
		d) Maß-, Form- und Lagetoleranznormen anwenden sowie Oberflächensymbole berücksichtigen e) Betriebs-, Bedienungs- und Instandhaltungsanleitungen lesen und anwenden			
		f) betriebliche Informations- und Kommunikationssysteme nutzen g) technische Sachverhalte mit Kunden abstimmen, in Form von Protokollen und Berichten darstellen sowie Änderungswünsche dokumentieren			7*)
2	Planen und Steuern von Arbeitsabläufen; Kontrollieren und Beurteilen der Arbeitsergebnisse (§ 4 Abs. 2 Nr. 6)	a) Fertigungs- und Instandsetzungsumfang abschätzen b) Fertigungsabläufe auftragsbezogen nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten festlegen c) Werkzeuge, Prüf- und Messzeuge sowie Hilfsmittel nach Verwendungszweck auswählen und bereitstellen d) Halbzeug-, Normteil- und Fertigteilbedarf aus technischen Unterlagen, insbesondere aus Zeichnungen, ermitteln		4*)	
		e) Verwendung von Material, Ersatzteilen, Arbeitszeit und technische Prüfung dokumentieren f) eigene und fremde Leistungen kontrollieren und bewerten			6*)
3	Qualitätsmanagement (§ 4 Abs. 2 Nr. 7)	a) Prüf-, Betriebs- und Qualitätsdaten erfassen und bewerten			4*)
		b) Normen und Spezifikationen zur Sicherung der Produktqualität beachten und anwenden c) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen beitragen			5*)
4	Prüfen und Messen (§ 4 Abs. 2 Nr. 8)	a) Längen und Formen unter Beachtung von Maß-, Form- und Lagetoleranzen mit entsprechenden Prüfmitteln unter Beachtung von systematischen und zufälligen Messfehlern prüfen und messen b) Oberflächenbeschaffenheit in Abhängigkeit von ihrer Funktion beurteilen		2*)	
		c) Werkstücke auf Lauftoleranzen prüfen d) Werkstücke bis zur Maßgenauigkeit von IT 6 messen			3*)
5	Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen; Wärmebehandlung (§ 4 Abs. 2 Nr. 13)	a) Eigenschaften von Werkstoffen in Bezug auf Wärmebehandlung, Be- und Verarbeitung, insbesondere beim Spanen und Umformen, unterscheiden b) Halbzeuge und Werkstücke nach Form, Stoff und Bearbeitbarkeit unterscheiden c) Schneidstoffe unter Berücksichtigung des zu bearbeitenden Werkstoffs und der Werkzeugart auswählen		4*)	

*) Im Zusammenhang mit anderen im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3/4
1	2	3	4		
		d) Hilfsstoffe, insbesondere Kühl- und Schmierstoffe, unterscheiden, ihrer Verwendung nach zuordnen und unter Beachtung des Umgangs mit gefährlichen Arbeitsstoffen anwenden e) Schleif- und Poliermittel auswählen und anwenden			
6	Programmieren von numerisch gesteuerten Geräten, Maschinen oder Anlagen (§ 4 Abs. 2 Nr. 14)	a) Datenein- und Datenausgabegeräte sowie Datenträger handhaben b) rechnerunterstützte Techniken zur Programmierung anwenden		3	
		c) Programme erstellen, eingeben, testen, ändern und optimieren d) Steuerungen in unterschiedlichen Anwendungsformen beurteilen e) Programmabläufe überwachen, Fehler feststellen und beheben			9
7	Maschinelles Bearbeiten auf Werkzeugmaschinen unter Anwendung verschiedener Fertigungsverfahren (§ 4 Abs. 2 Nr. 15)	a) Maschinenwerte in Abhängigkeit von Werkstück, Werkstoff, Werkzeug und Schneidstoffkombinationen auswählen und einstellen b) Spannmittel entsprechend den Anforderungen auswählen und anwenden, Werkzeuge einrichten c) Bohrungen in Werkstücken aus Eisen- und Nichteisenmetallen sowie aus Kunststoffen unter Berücksichtigung von Form- und Lagetoleranz, insbesondere Achsparallelität und Winkelgenauigkeit bis zur Oberflächenbeschaffenheit von Rz 16 µm und einer Maßgenauigkeit von IT 7, mit unterschiedlichen Werkzeugmaschinen herstellen		7	
		d) gehärtete und ungehärtete Werkstücke bis zur Maßgenauigkeit IT 6 und bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit Rz von 10 µm, insbesondere durch Schleifen, herstellen e) Werkstücke aus Eisen- und Nichteisenmetallen sowie aus Kunststoffen bis zur Maßgenauigkeit IT 7 und bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit Rz von 16 µm mit unterschiedlichen Werkzeugen durch Drehen und Fräsen, insbesondere auf numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen, bearbeiten f) Teilungen an Werkstücken herstellen			15
8	Aufbauen und Prüfen von hydraulischen, pneumatischen und elektropneumatischen Steuerungen (§ 4 Abs. 2 Nr. 16)	a) elektrische, pneumatische und hydraulische Schaltungen aufbauen, verbinden und mit Energie versorgen sowie prüfen und einstellen b) Druck in pneumatischen und hydraulischen Systemen messen und einstellen		4	
		c) Aufgabenstellungen, insbesondere Bewegungsabläufe und Wechselwirkungen an Schnittstellen des zu steuernden Systems, analysieren d) Funktionen prüfen und einstellen, Fehler unter Beachtung der Schnittstellen eingrenzen und beheben			7

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3/4
1	2	3	4		
9	Montieren und Inbetriebnehmen (§ 4 Abs. 2 Nr. 17)	a) Bau- und Normteile sowie Verbindungselemente nach Arbeitsunterlagen bereitstellen b) Bauteile für den funktionsgerechten Einbau prüfen c) Fügeflächen hinsichtlich Oberflächenform und Oberflächenbeschaffenheit anpassen d) Bauteile nach technischen Unterlagen zu Baugruppen montieren, in Betrieb nehmen, prüfen und Prüfergebnisse dokumentieren		5	5
10	Instandhalten von technischen Systemen (§ 4 Abs. 2 Nr. 18)	a) Funktion von technischen Systemen prüfen, vorgegebene Werte vergleichen und einstellen, Prüfergebnisse dokumentieren b) Systeme nach Instandhaltungsplänen warten, Verschleißteile im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung austauschen c) Systeme unter Beachtung ihrer Funktion demontieren und Teile hinsichtlich Lage und Funktion kennzeichnen d) Störungen durch Nacharbeit und Austausch von Bauteilen und Baugruppen an Systemen beseitigen und dokumentieren e) Störungen und Fehler an Systemen eingrenzen, ihre Ursachen aufzeigen, Möglichkeiten zu ihrer Behebung angeben sowie die Instandsetzung einleiten und durchführen f) Systeme durch Nacharbeit sowie Austausch von Bauteilen und Baugruppen instand setzen und ihre Funktion prüfen g) Gesamtfunktion im Betriebszustand prüfen, einstellen und Ergebnisse dokumentieren		4	6

B. Berufliche Fachbildung in den Schwerpunkten

1. Schwerpunkt Maschinenbau

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3/4
1	2	3	4		
1	Fügen (§ 4 Abs. 2 Nr. 9)	a) Schweißeinrichtungen, Zusatz- und Hilfsstoffe für das Schweißen auswählen sowie Einstellwerte festlegen, Betriebsbereitschaft herstellen b) Nahtart unter Berücksichtigung der Werkstoffe und der Werkstücke festlegen, Werkstücke und Fugen zum Schweißen vorbereiten c) Bleche und Profile aus Stahl oder Aluminium in verschiedenen Positionen heften und mit unterschiedlichen Verfahren schweißen d) Schweißnähte prüfen und nachbehandeln e) Halbzeuge aus Kunststoffen schweißen f) Bleche und Profile aus Stahl oder Aluminium mit unterschiedlichen Verfahren trennen		4	8

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3/4
1	2	3	4		
		g) Pressverbindungen, insbesondere durch Einpressen, Schrumpfen oder Dehnen, herstellen			
2	Montieren und Inbetriebnehmen (§ 4 Abs. 2 Nr. 17)	a) Maschinen oder Systeme, insbesondere zu verbundenen Gesamtsystemen, nach Anleitung und Plänen aufstellen, ausrichten, befestigen und montieren b) Maschinen oder Systeme nach Plänen demontieren und kennzeichnen		4	
		c) Zusammenwirken von Funktionen bei verbundenen Systemen und die Gesamtfunktion, einschließlich Schalt- und Sicherheitsfunktionen, durch mechanische, hydraulische, pneumatische, elektrische oder elektronische Ansteuerung nach Vorgabe prüfen, einstellen und dokumentieren d) Betriebsdaten bei der Inbetriebnahme ermitteln, mit vorgegebenen Werten vergleichen und dokumentieren e) Maschinen oder Systeme einstellen, prüfen, in Betrieb nehmen f) Hebezeuge, Anschlag- und Transportmittel auswählen und einsetzen, Transport sichern und durchführen			10

2. Schwerpunkt Feinmechanik

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3/4
1	2	3	4		
1	Montieren und Inbetriebnehmen (§ 4 Abs. 2 Nr. 17)	a) Baugruppen unter Beachtung der Einzel- und Gesamtfunktion zu mechanischen, elektromechanischen oder optischen Geräten und Systemen montieren b) Modelle und Versuchseinrichtungen herstellen, montieren und in Betrieb nehmen c) Instrumente und Messgeräte unter Berücksichtigung technischer Besonderheiten herstellen, montieren und justieren d) Funktion von Baugruppen prüfen, mechanische und elektrische Werte einstellen		5	
		e) Sicherheitseinrichtungen einstellen, ihre Funktion prüfen und dokumentieren f) Geräte und Systeme unter Betriebsbedingungen in Betrieb nehmen, Betriebsdaten ermitteln und dokumentieren g) das Zusammenwirken von verknüpften Funktionen bei verketteten Baugruppen prüfen, einstellen und justieren sowie die Gesamtfunktion von Geräten und Systemen sicherstellen, Werte dokumentieren h) mechanische, elektrische, elektronische und optische Bauelemente und Baugruppen unter Beachtung der Einzel- und Gesamtfunktion montieren und prüfen			14

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3/4
1	2	3	4		
2	Prüfen und Messen (§ 4 Abs. 2 Nr. 8)	a) Messsysteme und Messgeräte nach dem Verwendungszweck auswählen b) elektrische und elektronische Bauelemente und Komponenten prüfen, einstellen und justieren c) Drücke, Volumina, Temperaturen, Druck- und Temperaturdifferenzen mit elektrischen, elektronischen und optischen Messgeräten messen			3 4

3. Schwerpunkt Werkzeugbau

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3/4
1	2	3	4		
1	Maschinelles Bearbeiten auf Werkzeugmaschinen unter Anwendung verschiedener Fertigungsverfahren (§ 4 Abs. 2 Nr. 15)	a) Werkstücke durch unterschiedliche Abtragsverfahren, insbesondere Erodieren, bearbeiten b) Modelle und Muster aus unterschiedlichen Werkstoffen und Werkstoffkombinationen fertigen			5 8
2	Montieren und Inbetriebnehmen (§ 4 Abs. 2 Nr. 17)	a) Bauteile und Baugruppen zu Werkzeugen, Vorrichtungen, Lehren oder Formen unter Beachtung der Maßtoleranzen passen, durch Messen und Sichtprüfen ausrichten, Lage sichern, Bauteile sowie Baugruppen verbinden und kontrollieren b) Gesamt- und Einzelfunktionen prüfen; Funktionsfähigkeit von Baugruppen durch Einstellen elektrischer, mechanischer, hydraulischer oder pneumatischer Werte herstellen c) Betriebssicherheit von Werkzeugen, Vorrichtungen oder Formen, insbesondere durch Kontrolle der Sicherungselemente und Sicherungseinrichtungen, überprüfen d) Werkzeuge, Vorrichtungen oder Formen einbauen und Montageplatz gegen Unfallgefahren sichern e) die Funktion von Werkzeugen, Vorrichtungen oder Formen durch Herstellen von Ausfallmustern prüfen f) Ausfallmuster auf Maß- und Formhaltigkeit, Oberflächenbeschaffenheit und Funktion prüfen			3 10