

**Verordnung über die Berufsausbildung zum
Holzbearbeitungsmechaniker/zur Holzbearbeitungsmechanikerin**

HolzbearbMechAusbV 2004-07

Verordnung über die Berufsausbildung zum Holzbearbeitungsmechaniker/zur Holzbearbeitungsmechanikerin vom 15. Juli 2004 (BGBl. I S. 1645)

Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 25 des Berufsbildungsgesetzes. 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.

Eingangsformel

Auf Grund des § 25 Abs. 1 in Verbindung mit Abs. 2 Satz 1 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (BGBl. I S. 1112), der zuletzt durch Artikel 184 Nr. 1 der Verordnung vom 25. November 2003 (BGBl. I S. 2304) geändert worden ist, verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Arbeit im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

§ 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf Holzbearbeitungsmechaniker/Holzbearbeitungsmechanikerin wird staatlich anerkannt.

§ 2 Ausbildungsdauer

Die Ausbildung dauert drei Jahre.

§ 3 Zielsetzung der Berufsausbildung

Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten und Kenntnisse sollen bezogen auf Arbeits- und Geschäftsprozesse vermittelt werden. Sie sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne des § 1 Abs. 2 des Berufsbildungsgesetzes befähigt werden, die insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren sowie das Handeln im betrieblichen Gesamtzusammenhang einschließt. Die in Satz 2 beschriebene Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 8 und 9 nachzuweisen.

§ 4 Ausbildungsberufsbild

(1) Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Umgang mit Informations- und Kommunikationstechniken,
6. Vorbereiten von Arbeitsabläufen, Auswerten von Informationen, Arbeiten im Team,
7. Anfertigen und Anwenden von technischen Unterlagen, Durchführen von Messungen,
8. Vorbereiten, Einrichten und Sichern von Arbeitsplätzen,
9. Sortieren, Vermessen, Kontrollieren und Einteilen von Holz und Rohmaterialien,
10. Einrichten, Bedienen und Instandhalten von Geräten, Maschinen und Anlagen,
11. Einrichten und Instandhalten von Maschinenwerkzeugen,
12. Überwachen von Produktionsprozessen,
13. Vorbereitende und nachbearbeitende Arbeiten zur Herstellung von Erzeugnissen,
14. Durchführen von Holzschutzmaßnahmen,
15. Trocknen von Holz,
16. Transportieren, Lagern und Pflegen von Holz, Rohmaterialien und Erzeugnissen,
17. Versenden von Erzeugnissen,
18. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen, Kundenorientierung,
19. Eine vom Ausbildenden festzulegende Wahlqualifikationseinheit im Umfang von 16 Wochen aus der Auswahlliste gemäß Absatz 2.

(2) Die Auswahlliste umfasst folgende Wahlqualifikationseinheiten:

1. Herstellen von Sägewerkserzeugnissen,
2. Herstellen von Hobelwerkserzeugnissen,
3. Herstellen von Leimholzerzeugnissen,
4. Herstellen von Holzwerkstoffserzeugnissen.

§ 5 Ausbildungsrahmenplan

Die in § 4 genannten Fertigkeiten und Kenntnisse sollen nach der in der Anlage enthaltenen Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenplan) vermittelt werden. Eine von dem Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche Gliederung des Ausbildungsinhaltes ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

§ 6 Ausbildungsplan

Die Ausbildenden haben unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplanes für die Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

§ 7 Berichtsheft

Die Auszubildenden haben ein Berichtsheft in Form eines Ausbildungsnachweises zu führen. Ihnen ist Gelegenheit zu geben, das Berichtsheft während der Ausbildungszeit zu führen. Die Ausbildenden haben das Berichtsheft regelmäßig durchzusehen.

§ 8 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 für die ersten 18 Monate aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend dem Rahmenlehrplan zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Der Prüfling soll im praktischen Teil der Prüfung in insgesamt höchstens drei Stunden eine Arbeitsaufgabe durchführen. Für die Arbeitsaufgabe kommt insbesondere in Betracht:
Bearbeiten eines Werkstückes unter Anwendung maschineller Bearbeitungstechniken sowie Sortieren und Stapeln von Holzzeugnissen einschließlich einer Holzfeuchtemessung.

(4) Im schriftlichen Teil der Prüfung sind in insgesamt höchstens 120 Minuten Aufgaben, die im Zusammenhang mit der praktischen Aufgabe stehen, zu bearbeiten.

(5) In beiden Prüfungsteilen soll der Prüfling zeigen, dass er Arbeitsschritte und Arbeitsabläufe planen, Arbeitsmittel festlegen, technische Unterlagen nutzen sowie Maßnahmen zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz und zur Qualitätssicherung berücksichtigen kann.

§ 9 Abschlussprüfung

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

(2) Der Prüfling soll im praktischen Teil der Prüfung in insgesamt höchstens sechs Stunden eine Arbeitsaufgabe durchführen. Für die Arbeitsaufgabe kommt insbesondere in Betracht:
Herstellen von Holzzeugnissen einschließlich Auswählen und Einteilen von Holz und Rohmaterialien, Einrichten und Bedienen von Holzbearbeitungsmaschinen oder Produktionsanlagen sowie Sortieren und Vermessen von Holzzeugnissen.

Bei der Erstellung der Arbeitsaufgabe ist die festgelegte Wahlqualifikationseinheit zu berücksichtigen. Bei der Durchführung der Arbeitsaufgabe soll der Prüfling zeigen, dass er die Arbeitsabläufe unter Beachtung wirtschaftlicher, technischer, organisatorischer und zeitlicher Vorgaben selbstständig planen, die Arbeitszusammenhänge erkennen, die Arbeitsergebnisse kontrollieren und dokumentieren sowie Maßnahmen zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit sowie zum Umweltschutz ergreifen kann.

(3) Der Prüfling soll im schriftlichen Teil der Prüfung in den Prüfungsbereichen Fertigungstechnik, Maschinen- und Anlagentechnik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde geprüft werden. In den Prüfungsbereichen Fertigungstechnik und Maschinen- und Anlagentechnik sind insbesondere praxisbezogene Aufgaben mit verknüpften informationstechnischen, technologischen und mathematischen Sachverhalten zu analysieren, zu bewerten und zu lösen. Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er die Arbeitssicherheits-, Gesundheitsschutz- und Umweltschutzbestimmungen berücksichtigen, die Verwendung von Werk-, Hilfs- und Beschichtungsstoffen planen sowie Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen zuordnen, Herstellerangaben beachten und qualitätssichernde Maßnahmen einbeziehen kann. Es kommen praxisbezogene Aufgaben insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsbereich Fertigungstechnik:

Beschreiben der Vorgehensweise bei Herstellung von Holzzeugnissen, Holzbauteilen oder Holzwerkstoffen unter Berücksichtigung der Produktqualität. Erstellen von Fertigungsunterlagen sowie Optimieren von Arbeitsabläufen;

2. im Prüfungsbereich Maschinen- und Anlagentechnik:
Beschreiben der Vorgehensweise beim Einrichten, Bedienen und Steuern von Maschinen und Anlagen, Steuern von Produktionsabläufen und Instandhalten von Werkzeugen, Maschinen und Anlagen;
3. im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde:
allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.

(4) Für den schriftlichen Teil der Prüfung ist von folgenden zeitlichen Höchstwerten auszugehen:

1. im Prüfungsbereich Fertigungstechnik 120 Minuten,
2. im Prüfungsbereich Maschinen- und Anlagentechnik 120 Minuten,
3. im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde 60 Minuten.

(5) Der schriftliche Teil der Prüfung ist auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in einzelnen Prüfungsbereichen durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Bei der Ermittlung der Ergebnisse für die mündlich geprüften Prüfungsbereiche sind die jeweiligen bisherigen Ergebnisse und die entsprechenden Ergebnisse der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2 : 1 zu gewichten.

(6) Innerhalb des schriftlichen Teils der Prüfung sind die Prüfungsbereiche wie folgt zu gewichten:

1. Prüfungsbereich Fertigungstechnik 40 Prozent,
2. Prüfungsbereich Maschinen- und Anlagentechnik 40 Prozent,
3. Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde 20 Prozent.

(7) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils im praktischen und schriftlichen Teil der Prüfung mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind. Innerhalb der schriftlichen Prüfung müssen in zwei der Prüfungsbereiche nach Absatz 3 mindestens ausreichende Leistungen, in dem weiteren Prüfungsbereich dürfen keine ungenügenden Leistungen erbracht werden.

§ 10 Übergangsregelung

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

§ 11 Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2004 in Kraft.