

U N T E R W E I S U N G S P L A N

für einen Lehrgang der überbetrieblichen beruflichen Bildung zur Anpassung an die technische Entwicklung im

KLEMPNERHANDWERK

Klempner/in (12230-00)

FACHKRAFT FÜR METALLTECHNIK

Fachkraft für Metalltechnik FR Konstruktionstechnik (32510-02)

METALLBAUERHANDWERK

Metallbauer/in FR Konstruktionstechnik (12130-16)

Metallbauer/in FR Metallgestaltung (12130-17)

Metallbauer/in FR Nutzfahrzeugbau (12130-18)

1 Thema der Unterweisung

Wolfram-Schutzgasschweißen

2 Allgemeine Angaben

Lehrgangsdauer: 2 Arbeitswochen

Teilnahme: Auszubildende ab 2. Ausbildungsjahr

Teilnahmezahl: 6 - 12 Auszubildende je Lehrgang

3 INHALT

Zeitanteil

- | | | |
|-----|--|-------|
| 3.1 | Einweisung
Arbeitssicherheit und Unfallverhütung beim WIG-Schweißen beachten
Vorschriften und Richtlinien kennen | 5,0 % |
| 3.2 | WIG-Schweißgerät und Prinzip des WIG-Schweißens,
Schweißstäbe, Schutzgase, Schweißstromquellen,
Vermeiden von Schweißnahtfehlern und Gerätestörungen
sowie Fehlergefahr im Grundwerkstoff kennen lernen | 7,5 % |
| 3.3 | Schweißraupen in PA-, PF- und PC-Position auf Blech auf-
tragen Blechdicke 1 - 3 mm | 5,0 % |
| 3.4 | Kehlnähte am Eckstoß in PB- und PF-Position schweißen
Blechdicke 1 - 3 mm | 5,0 % |

Kennziffer: FUE-WIG/14

3.5	Stumpfnähte am Stumpfstoß in PA-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm	15,0 %
3.6	Stumpfnähte am Stumpfstoß in PF-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm	15,0 %
3.7	Kehlnähte am T-Stoß in PB-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm	5,0 %
3.8	Kehlnähte am T-Stoß in PF-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm	7,5 %
3.9	Kehlnähte am T-Stoß in PD-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm	10,0 %
3.10	Kehlnähte am Überlappstoß in PB-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm	5,0 %
3.11	Praxisbezogene Übungen ausführen	10,0 %
3.12	Bewertungsaufgaben Stumpfnäht am Stumpfstoß in PA-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm Stumpfnäht am Stumpfstoß in PF-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm Kehlnäht am T-Stoß in PD-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm Kehlnäht am Überlappstoß in PB- und PF-Position schweißen, Blechdicke 1 - 3 mm Fachkunde	10,0 %
		<hr/> <hr/> 100,0 % <hr/> <hr/>

Integrative Bestandteile

Im Zusammenhang mit der Durchführung des Lehrgangs zusätzlich zu vermittelnde Kenntnisse und Fertigkeiten:

- Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit
 - Berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden
- Umweltschutz
 - Für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden
 - Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen
- Betriebliche, technische und kundenorientierte Kommunikation
 - Informationen beschaffen und bewerten
 - Zeichnungen lesen und anwenden
 - Schweißanweisungen (WPS) und Schweißfolgepläne anwenden
 - Normen anwenden
 - Technische Unterlagen, insbesondere Betriebsanleitungen, Stücklisten, Tabellen und Diagramme lesen und anwenden
- Planen und Steuern von Arbeitsabläufen; Kontrollieren und Beurteilen der Arbeitsergebnisse
 - Arbeitsschritte und -abläufe nach funktionalen, organisatorischen, fertigungstechnischen und wirtschaftlichen Kriterien festlegen und sicherstellen
 - Material, Werkzeuge und Hilfsmittel auftragsbezogen bereitstellen
 - Arbeitsplatz unter Berücksichtigung des Arbeitsauftrages vorbereiten
 - Arbeitsergebnisse kontrollieren, beurteilen und protokollieren
 - Arbeitsergebnisse vorstellen und präsentieren
- Bauweise und Wartung von Schweißgeräten kennen
- Qualitätsmanagement
 - Prüfverfahren und Prüfmittel anforderungsbezogen anwenden
- Prüfen und Messen
 - Überprüfen nach DIN EN ISO 9606-1 und DIN EN ISO 5817
 - Formgenauigkeit von Werkstücken prüfen
- Instandhalten und Warten von Betriebsmitteln
 - Betriebsmittel und Geräte reinigen und pflegen