

UNTERWEISUNGSPLAN

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

OFEN- UND LUFTHEIZUNGSBAUERHANDWERK Ofen- und Luftheizungsbauer/in (11020-00)

1 Thema der Unterweisung

Lichtbogenhandschweißen DVS® E1

2 Allgemeine Angaben

Lehrgangsdauer: 2 Arbeitswochen

Teilnahme: Auszubildende ab 2. Ausbildungsjahr

Teilnahmezahl: 8 - 14 Auszubildende je Lehrgang

Durchführung: Obligatorisch

3 Stoffplan

Zeitanteil

- | | | |
|-----|---|-------|
| 3.1 | Einweisung
Arbeitssicherheit und Unfallverhütung beim Lichtbogenhand-
schweißen beachten
Vorschriften und Richtlinien kennen | 5 % |
| 3.2 | Schweißgeräte, Zubehör, Arbeitstechniken, Fehlergefahr im
Grundwerkstoff sowie Schweißzusätze kennen lernen | 7,5 % |
| 3.3 | Schweißraupen in w-, s- und f-Position auf Blech übertragen
Blechdicke 8 - 12 mm | 10 % |
| 3.4 | Kehlnähte am T-Stoß in h-Position schweißen
Blechdicke 4 - 12 mm | 5 % |

Kennziffer: SCHW-E1

3.5	Kehlnähte am T-Stoß in w-Position schweißen Blechdicke 4 - 12 mm	5 %
3.6	Kehlnähte am T-Stoß in f-Position schweißen Blechdicke 4 - 6 mm	5 %
3.7	Kehlnähte am T-Stoß in s-Position schweißen Blechdicke 4 - 12 mm	17,5 %
3.8	Kehlnähte am T-Stoß in hü-Position schweißen Blechdicke 8 - 12 mm	12,5 %
3.9	Praxisbezogene Übungen ausführen Kehlnähte an Profilanschlüssen schweißen	20 %
3.10	Kehlnähte am T-Stoß in h-Position schweißen mit Schweißzusatz B10 - Blechdicke 10 mm	5 %
3.11	Brennschneiden von Blech - Blechdicke 4 - 12 mm	2,5 %
3.12	Bewertungsaufgaben Kehlnaht am T-Stoß in h-Position schweißen Blechdicke 4 - 12 mm Kehlnaht am T-Stoß in w-Position schweißen Blechdicke 8 - 12 mm Kehlnaht am T-Stoß in f-Position schweißen Blechdicke 4 - 6 mm Kehlnaht am T-Stoß in s-Position schweißen Blechdicke 8 - 12 mm Fachkunde	5 %

100 %

Integrative Bestandteile

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

- Maßnahmen der Arbeitssicherheit, der Unfallverhütung, des Umweltschutzes und der rationellen Energieverwendung beachten und anwenden
- Arbeitsschritte festlegen und Arbeitsablauf sicher stellen
- Betriebsbereitschaft der Schweißeinrichtungen herstellen
- Normen und DVS-Richtlinien beachten und anwenden
- Schweißnähte insbesondere auf Dichtheit, Bindefehler und Schlackeneinschlüsse prüfen und Schweißnähte durch Wärme nachbehandeln

Grundlage für die Durchführung des Lehrgangs bildet die Richtlinie DVS® 1123 E1 (Anlage)