

Sehr geehrte Damen und Herren,

in der Hand halten Sie Auszüge aus dem Buch „Erläuterungen und Praxishilfen zur Ausbildungsverordnung“, herausgegeben vom Bundesinstitut für Berufsbildung (BiBB), welche wir an die neue Ausbildungsverordnung zum Orthopädietechnik-Mechaniker bzw. zur Orthopädietechnik-Mechanikerin angepasst haben.

Das BiBB wird dieses Buch komplett neu erarbeiten. Allerdings rechnen wir frühestens im Sommer 2014 mit der Fertigstellung und möchten Ihnen daher, zur Überbrückung der Zeit, folgende wichtige Bestandteile überarbeitet zur Verfügung stellen:

- Erläuterung zur Ausbildungsverordnung (ab Seite 2)
- Erläuterung zum Ausbildungsrahmenplan (ab Seite 14)
- Erstellen eines betrieblichen Ausbildungsplanes (ab Seite 37)

Ein Schema, mit dem Sie erörtern können, wann Ihre Auszubildenden die einzelnen Ausbildungsabschnitte in welchen Ausbildungsstätten (Ausbildungsbetrieb (Abteilung), Überbetriebliche Unterweisung, Partnerausbildungsbetrieb) absolvieren, finden Sie separat in der Datei „Betrieblicher Ausbildungsplan“. Dieses Schema stellt einen ersten Schritt auf dem Weg zum betrieblichen Ausbildungsplan dar.

Weitere separate Dateien beinhalten die Empfehlungen des BiBB zum Führen von Ausbildungsnachweisen (Datei: „Ausbildungsnachweise“) und die zwei Word-Dateien „Ausbildungsnachweis-täglich“ und „Ausbildungsnachweis-wöchentlich“ die als Vorlage für die Ausbildungsnachweise dienen.

Bei den von uns an die neue Verordnung angepassten Textpassagen haben wir aus Gründen der besseren Lesbarkeit nur die männliche Form verwendet. Es ist aber natürlich auch immer die weibliche Form gemeint.

Wenn Sie Fragen zu den Auszügen aus der „Praxishilfe“ oder generell zur Ausbildung haben, zögern Sie nicht, sich zu melden.

Wir wünschen Ihnen viel Erfolg in der Ausbildung angehender Orthopädietechnik-Mechaniker und –Mechanikerinnen!

Herzliche Grüße

Ihr BIV-OT

i.A. Chantal Bechthold

Referentin für Berufsbildung und internationale Zusammenarbeit
Bundesinnungsverband für Orthopädie-Technik
Reinoldstr. 7 - 9
44135 Dortmund
Telefon: +49 231 557050-23
Telefax: +49 231 557050-40
E-Mail: bechthold@ot-forum.de
Internet: www.ot-forum.de

[Geben Sie Text ein]

Erläuterungen zur Ausbildungsverordnung

Aus Gründen der Lesbarkeit wurde im Erläuterungsteil (rechte Spalte) bei Personen die männliche Form gewählt, es ist jedoch immer auch die weibliche Form gemeint.

Verordnungsteil	Erläuterungen
<p>§ 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes Der Ausbildungsberuf des Orthopädietechnik-Mechanikers und der Orthopädietechnik-Mechanikerin wird nach § 25 der Handwerksordnung zur Ausbildung für das Gewerbe Nummer 35 der Anlage A der Handwerksordnung staatlich anerkannt.</p>	<p>Mit der Verordnung über die Berufsausbildung zum Orthopädietechnik-Mechaniker wird dieser Ausbildungsberuf staatlich anerkannt. Die staatliche Anerkennung bedeutet, dass die Berufsausbildung bundeseinheitlich geregelt und die Ausbildungsbezeichnung festgelegt ist und allein für diesen Ausbildungsgang verwendet werden darf. Nach dem Ausschließlichkeitsgrundsatz (§ 25 Abs. 2 HwO (Handwerksordnung)) darf zum Orthopädietechnik-Mechaniker nur nach dieser Verordnung ausgebildet werden.</p> <p>Im Ausbildungsbereich des Handwerks sind die Handwerkskammern die zuständigen Stellen für die Überwachung der Berufsausbildung (§ 41 und § 91 Abs. 1 Punkt 4 HwO)</p> <p>Diese Ausbildungsverordnung wurde im Bundesinstitut für Berufsbildung (BIBB) mit Sachverständigen der fachlich zuständigen Organisation der Arbeitgeber (BIV-OT) und der Gewerkschaften erarbeitet und vom Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung am 15. Mai 2013 erlassen. Die Verordnung wurde im Bundesgesetzblatt Nr. 25 Teil 1 S. 1358 am 27. Mai 2013 veröffentlicht.</p>
<p>§ 2 Dauer der Berufsausbildung Die Ausbildung dauert drei Jahre.</p>	<p>Die Ausbildungszeit ist so bemessen, dass den Auszubildenden die für eine qualifizierte Berufstätigkeit erforderlichen Ausbildungsinhalte vermittelt werden können sowie die Gelegenheit zum Erwerb der erforderlichen Berufserfahrung besteht. Der Beginn und die Dauer der Berufsausbildung sind im Berufsausbildungsvertrag anzugeben (§ 11 Abs. 1 BBiG (Berufsbildungsgesetz)). Das Berufsausbildungsverhältnis endet mit dem Ablauf der Ausbildungszeit bzw. dem Bestehen der Abschlussprüfung (§ 21 Abs. 1 und 2 BBiG).</p>

	<p>Eine Verkürzung oder Verlängerung der Ausbildungsdauer ist auf der Grundlage des §27b HwO möglich.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die zuständige Stelle (Handwerkskammer) hat auf Antrag die Ausbildungszeit zu kürzen, wenn zu erwarten ist, dass das Ausbildungsziel in der gekürzten Zeit erreicht wird. Bei berechtigtem Interesse kann sich der Antrag auch auf die Verkürzung der täglichen oder wöchentlichen Ausbildungszeit richten (Teilzeitberufsausbildung). Der Auszubildende und der Auszubildende müssen den entsprechenden Antrag gemeinsam stellen (§ 27b Abs. 1 HwO). - Eine Verkürzung ist möglich, sofern auf der Grundlage einer Rechtsverordnung der Besuch eines Bildungsgangs berufsbildender Schulen oder die Berufsausbildung in einer sonstigen Einrichtung ganz oder teilweise auf die Ausbildungszeit anzurechnen ist (§ 27a HwO). Der Verkürzungsantrag muss vom Auszubildenden und vom Auszubildenden gemeinsam bei der Handwerkskammer gestellt werden. - In Ausnahmefällen ist die Ausbildungszeit auf Antrag des Auszubildenden zu verlängern, wenn der Auszubildende die Gestreckte Abschlussprüfung nicht bestanden hat (§ 21 Abs. 3 BBiG), oder zu erkennen ist, dass das Ausbildungsziel in der vorgesehenen Zeit nicht zu erreichen ist (§ 27b Abs. 2 HwO)
<p>§ 3 Struktur der Berufsausbildung Die Berufsausbildung gliedert sich in gemeinsame Ausbildungsinhalte und die Ausbildung in einem der Schwerpunkte</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Prothetik, 2. Individuelle Orthetik oder 3. Individuelle Rehabilitationstechnik. 	<p>Der Schwerpunkt wird während der betrieblichen Ausbildung in der zweiten Ausbildungshälfte (19. bis 36. Monat) der Ausbildungsdauer gelehrt. Es wird empfohlen, die Ausbildung im Schwerpunkt an das Ende der Ausbildung zu legen. Der Schwerpunkt führt nicht zu differenzierten Ausbildungsberufsbezeichnungen. Ein Orthopädietechnik-Mechaniker kann somit während der an die Ausbildung anschließenden Tätigkeit als Geselle auch in einem Tätigkeitsfeld arbeiten, welches von seinem in der Ausbildung gewählten Schwerpunkt abweicht. Der Auszubildende und der Auszubildende entscheiden sich gemeinsam für einen der drei Schwerpunkte. Der eventuell schon bei Ausbildungsvertragsabschluss angegebene Schwerpunkt ist mit Einverständnis beider Vertragsparteien theoretisch noch bis kurz vor dem Beginn der Ausbildung im Schwerpunkt zu ändern (also bis spätestens nach zweieinhalb Jahren der Ausbildung). Es wird aber empfohlen, den definitiven Schwerpunkt schon früher festzulegen.</p>

§ 4 Ausbildungsrahmenplan, Ausbildungsberufsbild

- (1) Gegenstand der Berufsbildung sind mindestens die im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten (berufliche Handlungsfähigkeit). Eine von dem Ausbildungsrahmenplan abweichende Organisation der Ausbildung ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.
Die Berufsausbildung zum Orthopädietechnik-Mechaniker und zur Orthopädietechnik-Mechanikerin gliedert sich in
1. Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten
 2. Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten
- (2) Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sind:
1. Anwenden von Techniken im Herstellungsprozess orthopädietechnischer Hilfsmittel:
 - a) Anfertigen und Anwenden technischer Unterlagen,
 - b) Handhaben und Pflegen von Werkzeugen, Maschinen und technischen Einrichtungen
 - c) Beurteilen, Messen, Prüfen und Einsetzen von Werkstoffen,
 - d) Manuelles und maschinelles Bearbeiten von Materialien und Behandeln von Oberflächen,
 - e) Fügen von Bauteilen
 2. Durchführen von orthopädietechnischen Maßnahmen im direkten Patientenkontakt:
 - a) Beurteilen anatomischer, physiologischer, biomechanischer und pathologischer Gegebenheiten
 - b) Betreuen von Patienten und Beraten von Fachkreisen,
 - c) Digitales und manuelles Messen, Analysieren und

Das Ausbildungsberufsbild gibt die Ausbildungsinhalte zusammengefasst und in übersichtlicher Form wieder, die der Auszubildende dem Auszubildenden zu vermitteln hat.

Die Ausbildungsinhalte jeder Berufsbildposition werden im Ausbildungsrahmenplan konkretisiert und sachlich und zeitlich gegliedert (siehe Anlage zu § 4 der Ausbildungsverordnung).

Das Ausbildungsberufsbild ist so aufgebaut, dass zunächst die berufsspezifischen Berufsbildpositionen aufgeführt werden, welche die berufsfachlichen Qualifikationen des Handwerksberufes Orthopädietechnik-Mechaniker beschreiben.

Im zweiten Teil werden die integrativen Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten beschrieben, die in allen modernen Ausbildungsverordnungen vergleichbar enthalten sind. Die berufsübergreifenden Qualifikationen sind meist in Verbindung mit den berufsspezifischen Qualifikationen zu erwerben, da sie häufig nur aufgabenorientiert sinnvoll zu vermitteln sind.

In der sachlichen Gliederung des Ausbildungsrahmenplanes werden die einzelnen Berufsbildpositionen (im Sinne von § 4 Absatz 2 und 3 der Verordnung) auf Lernzielebene konkretisiert.

Die im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Inhalte sind qualitative Mindestanforderungen, die das berufliche Qualifikationsniveau beschreiben. In der Ausbildung kann der Ausbildungsbetrieb hinsichtlich Vermittlungstiefe des Ausbildungsinhaltes (z.B. Genauigkeitsanforderungen, Beherrschungsgrad und Vermittlungsbreite, zusätzliche oder andere qualitativ entsprechende Ausbildungsinhalte) über die Mindestanforderungen hinaus ausbilden, wenn es die individuellen Lernfortschritte des Auszubildenden erlauben und die betriebsspezifischen Gegebenheiten es zulassen oder gar erfordern. Technische Entwicklungen und geänderte arbeitsorganisatorische Bedingungen können dadurch in der Ausbildung frühzeitig berücksichtigt werden. Andererseits sollten einzelne Ausbildungsabschnitte in zentralen Einrichtungen (überbetriebliche Ausbildungsstätten) oder in Kooperation mit anderen Betrieben vermittelt werden, insbesondere dann, wenn eine vollständige Ausbildung im Ausbildungsbetrieb nicht gewährleistet werden kann. Im Ausbildungsrahmenplan sind die Ausbildungsziele durch die Ausbildungsinhalte beschrieben und bewusst nicht die Wege (Ausbildungsmethoden) genannt, die zu diesen Zielen führen. Damit sind dem Auszubildenden die Wahl der Methode sowie der sachliche Weg freigestellt, um in den beruflichen und betrieblichen Situationen eine entsprechende systematische Ausbildung

<p>Abformen am menschlichen Körper, d) Orthopädietechnische Hilfsmittel nach Aufbau, technischen Standards, Wirkungsweise und Verwendungszweck auswählen,</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. Digitales und manuelles Modellieren und Nachbilden von Körperteilen zur Herstellung orthopädietechnischer Hilfsmittel, 4. Durchführen von Maß-, Fertigungs- und Versorgungstechniken im Bereich Bandagen, Kompressionsstrumpfversorgung, Stoma, Inkontinenz und Dekubitus, 5. Konstruieren, Aufbauen und Anpassen von orthopädietechnischen Hilfsmitteln, 6. Instandhalten von Prothesen, Orthesen und rehabilitationstechnischen Geräten. <p>(3) Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sind:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht, 2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes, 3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit, 4. Umweltschutz, 5. Betriebliche und technische Kommunikation, Patientendatenschutz, 6. Anwenden fachbezogener rechtlicher Vorschriften und Normen, 7. Planen und Organisieren von Arbeitsabläufen, 8. Durchführen qualitätssichernder Maßnahmen. 	<p>sicherzustellen.</p> <p>Die zeitliche Gliederung des Ausbildungsrahmenplanes sieht eine Zuordnung der Ausbildungsinhalte zu den beiden Ausbildungsabschnitten (1. und 2. Hälfte der Ausbildungsdauer) vor. Zusätzlich geben Richtwerte in Wochen an, welcher Zeitraum für die Vermittlung bestimmter Inhalte vorzusehen ist. Die Zeitrichtwerte sind Bruttowerte, d.h. sie beziehen sich auf 52 Wochen pro Jahr. Nach Abzug von Urlaub, Berufsschul-, Feier- und Ausfalltagen stehen als betriebliche Ausbildungszeit rund drei Tage je Woche real zur Verfügung. Die Zeitrichtwerte sind also in der Berufspraxis unter Berücksichtigung der im Einzelfall auftretenden Ausfallzeiten entsprechend in die tatsächlichen Ausbildungszeiten umzuwandeln.</p> <p>Es ist im Übrigen sicherzustellen, dass die Ausbildungsinhalte des ersten Ausbildungsabschnittes (0. bis 18. Monat der Ausbildung) bis zum Teil 1 der Gestreckten Abschlussprüfung am Ende des zweiten Ausbildungsjahres vermittelt werden. Ebenso muss die Gesamtheit der Ausbildungsinhalte bis zu Teil 2 der Gestreckten Abschlussprüfung vermittelt werden.</p> <p>Die für die Besonderheiten der betrieblichen Ausbildung erforderliche Flexibilität wird durch den Anleitungscharakter des Ausbildungsrahmenplanes gewährleistet. Für die Ausbildungspraxis bedeutet dies, dass in den betrieblichen und individuellen Ausbildungsplänen...</p> <p>... Ausbildungsinhalte zeitlich verschoben werden können. Allerdings soll eine solche Übertragung nicht von der Grundbildung zur Fachbildung und umgekehrt vorgenommen werden; außerdem ist dabei der Zeitpunkt von Teil 1 der Gestreckten Abschlussprüfung zu berücksichtigen.</p> <p>...Zeitrichtwerte unter- und überschritten werden können, soweit dies wegen der genannten Besonderheiten erforderlich ist. Dabei muss allerdings eine zweckentsprechende, sinnvoll geordnete und planmäßige Ausbildung gewährleistet sein; eine Beeinträchtigung des Ausbildungszieles darf nicht zu befürchten sein. Damit können auch die unterschiedlichen Betriebsbedingungen in der Ausbildung berücksichtigt werden.</p> <p>Die Ausbildungsrahmenpläne stellen somit eine Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der betrieblichen Ausbildung dar.</p>
---	--

§ 5 Durchführung der Berufsausbildung

- (1) Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne von § 1 Absatz 3 des Berufsbildungsgesetzes befähigt werden, die insbesondere selbstständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Diese Befähigung ist auch in den Prüfungen nach §§ 6, 7 und 8 nachzuweisen.
- (2) Die Ausbildenden 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 Ausbildenden haben den schriftlichen Ausbildungsnachweis regelmäßig durchzusehen.

Zu (2):

Der **betriebliche Ausbildungsplan** ist auf der Grundlage der in dem Ausbildungsrahmenplan festgelegten mindestens zu vermittelnden Qualifikationen zu erstellen und dem Auszubildenden spätestens zu Beginn der Ausbildung auszuhändigen.

Er dient dem Zweck, den Ausbildungsrahmenplan inhaltlich und zeitlich auf die vorliegenden betrieblichen Verhältnisse umzusetzen. Ausbilder und Auszubildende erhalten damit einen Überblick über den inhaltlichen Aufbau und die zeitliche Abfolge der betrieblichen Berufsausbildung. Aus dem betrieblichen Ausbildungsplan sollte hervorgehen, an welchen betrieblichen Ausbildungsstellen die Vermittlung einzelner Ausbildungsinhalte in welcher Zeit vorgesehen ist.

Zusätzliche Hinweise im Ausbildungsplan zur Ausbildungsmethode und zum Einsatz in Frage kommender Ausbildungsmittel können die Durchführung einzelner Ausbildungsschritte unterstützen und insbesondere Ausbildern wertvolle Anregungen liefern.

Bei der Erstellung des betrieblichen Ausbildungsplanes sind zu berücksichtigen:

- die persönlichen Voraussetzungen der Auszubildenden (unterschiedliche Vorbildung, Anrechnung einer vorhergegangenen Berufsausbildung)
- die Gegebenheiten des Ausbildungsbetriebes (Betriebsstrukturen, personelle und technische Ausstattung des Betriebes, regionale Besonderheiten)
- die Durchführung der Ausbildung (Ausbildungsmaßnahmen außerhalb der Ausbildungsstätte, Blockunterricht).

Der besseren Übersicht wegen empfiehlt es sich, zusätzlich einen Versetzungsplan zu erstellen, der für Auszubildende in zeitlicher Reihenfolge Ausbildungsabschnitte, Ausbildungsort, Ausbilder und Zeitraum der Vermittlung sowie Zeiten für Urlaub und ggf. Unterricht bei Blockbeschulung enthält. Ergibt sich während des Ausbildungsverlaufs eine Veränderung der vertraglichen Ausbildungszeit, so ist rechtzeitig der betriebliche Ausbildungsplan an den geänderten Ausbildungsverlauf anzupassen.

Zu (3):

Nach den Empfehlungen des Hauptausschusses des Bundesinstitutes für Berufsbildung (BiBB) vom Oktober 2012 ist der schriftliche **Ausbildungsnachweis** täglich oder wöchentlich von den

	<p>Auszubildenden während der Ausbildungszeit zu führen und von dem verantwortlichen Ausbilder durchzusehen und abzuzeichnen. Der Auszubildende schreibt die im Referenzzeitraum angefallenen betrieblichen Tätigkeiten, Unterweisungen bzw. überbetriebliche Unterweisungen, betrieblichen Unterricht, sonstige Schulungen, Themen des Berufsschulunterrichts nieder. Der Auszubildende sollte den Ausbildungsnachweis nach jedem Ausbildungsabschnitt, mindestens monatlich, prüfen und abzeichnen. Er sollte dafür sorgen, dass auch die gesetzlichen Vertreter des Auszubildenden und die Berufsschule in angemessenen Zeitabständen über den Ausbildungsverlauf informiert werden und dies durch ihre Unterschrift bestätigen. Im Einzelnen ist der Ausbildungsnachweis entsprechend den Regelungen der zuständigen Stelle zu führen.</p> <p>Ob der Auszubildende auch Tätigkeitsberichte, in denen beispielsweise alle 4 Wochen eine bestimmte Tätigkeit detailliert erläutert wird, schreiben muss, hängt von der Entscheidung der jeweiligen Innung ab.</p> <p>Die Vorlage des Ausbildungsnachweises ist eine der Zulassungsvoraussetzungen zur Gestreckten Abschlussprüfung (§§ 36 und 36a HwO). Eine Bewertung nach Form und Inhalt wird zur Abschlussprüfung jedoch nicht vorgenommen.</p> <p>Durch das Führen des Ausbildungsnachweises wird der zeitliche und sachliche Ablauf der Ausbildung nachgewiesen. Der Bezug zum Ausbildungsrahmenplan sollte aus dem Ausbildungsnachweis deutlich werden.</p> <p>Ziel des Ausbildungsnachweises ist es u.a., eine Verlaufskontrolle der Ausbildung zu ermöglichen und Abweichungen vom betrieblichen Ausbildungsplan zu erfassen.</p> <p>Ein besonderes pädagogisches Anliegen ist es, dass der Auszubildende Erlerntes noch einmal überdenken kann, um es zusammenfassend zu dokumentieren, und dass der Ausbilder Abweichungen vom geregelten Ausbildungsgang korrigieren kann.</p>
<p>§ 6 Gesellenprüfung 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</p>	<p>Um zu überprüfen, dass der Auszubildende die berufliche Handlungsfähigkeit erworben hat, findet die Gesellenprüfung in zwei Teilen statt. Teil 1 wird am Ende des zweiten Ausbildungsjahres (§ 7 Absatz 2 Verordnung) geprüft und Teil 2 am Ende der Ausbildung (§ 36 Absatz 1 Nummer 1 HwO). Über die Zulassung zu beiden Teilen der Gesellenprüfung wird gesondert entschieden. Zu Teil 1 ist zugelassen, wer mindestens die erste Ausbildungshälfte absolviert hat (die Prüfungsinhalte von Teil 1 beziehen sich auf die in der ersten Ausbildungshälfte laut Ausbildungsrahmenplan zu erlernenden</p>

<p>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 Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, 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.</p>	<p>Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten), wer den vorgeschriebenen schriftlichen Ausbildungsnachweis (siehe auch Erläuterungen zu § 5 Verordnung) geführt hat und wessen Ausbildungsverhältnis in der Lehrlingsrolle eingetragen ist. Zu Teil 2 ist zugelassen, wer über die Zulassungsvoraussetzungen für Teil 1 hinaus am ersten Teil der Gesellenprüfung teilgenommen hat (§§ 36 und 36a HwO). Zur Errechnung der Abschlussnote des Prüflings werden beide Teile der Gesellenprüfung herangezogen und zwar in der Gewichtung: - 30 Prozent aus Teil 1 und - 70 Prozent aus Teil 2.</p>
<p>§ 7 Teil 1 der Gesellenprüfung</p> <p>(1) Teil 1 der Gesellenprüfung soll zum Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.</p> <p>(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.</p> <p>(3) Teil 1 der Gesellenprüfung besteht aus den Prüfungsbereichen:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Herstellen orthopädietechnischer Hilfsmittel nach Modell und Abgabe von Hilfsmitteln und 2. Werkstoffe und Fertigungstechnik. <p>(4) Für den Prüfungsbereich Herstellen orthopädietechnischer Hilfsmittel nach Modell und Abgabe von Hilfsmitteln bestehen folgende Vorgaben:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist, <ol style="list-style-type: none"> a) technische Unterlagen anzufertigen und anzuwenden, b) Maße einzuhalten, c) Materialien und Werkzeuge auszuwählen, d) Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit zu 	<p>Die Gesellenprüfung zur Feststellung der beruflichen Handlungsfähigkeit des Auszubildenden findet in zwei zeitlich voneinander getrennten Teilen statt (§ 6 der Verordnung). Teil 1 findet dabei gegen Ende des zweiten Ausbildungsjahres statt. Der Termin für die Durchführung wird von der zuständigen Stelle bekannt gegeben. Der ausbildende Betrieb ist verpflichtet, die Auszubildenden zur Prüfung (ebenso für die Teilnahme am Berufsschulunterricht und zu Ausbildungsmaßnahme außerhalb der Ausbildungsstätte) freizustellen (§ 15 BBiG). Die Prüfung ist für den Auszubildenden gebührenfrei (§ 31 Abs. 4 HwO). Die zuständige Handwerkskammer erlässt für das formelle Verfahren der Gesellenprüfung die Prüfungsordnung (§ 38 Abs. 1 HwO).</p> <p>Gegenstand von Teil 1 der Gesellenprüfung sind die im Ausbildungsrahmenplan entsprechend der zeitlichen Gliederung in der ersten Ausbildungshälfte zu vermittelnde Qualifikationen. Weiterhin ist der Lerninhalt des Rahmenlehrplans zur Thematik „Werkstoffe und Fertigungstechnik“ der Berufsschule Prüfungsgegenstand.</p> <p>Die Erstellung der Prüfungsaufgaben auf der Grundlage der Prüfungsanforderungen aus der Ausbildungsverordnung obliegt grundsätzlich dem Prüfungsausschuss.</p> <p>Die zwei Prüfungsbereiche in Teil 1 der Gesellenprüfung werden einzeln bewertet. Der erreichte Ausbildungsstand gibt dem Auszubildenden und dem Ausbildungsbetrieb Hinweise für den weiteren Ausbildungsverlauf und die Möglichkeit, Ausbildungsinhalte zu korrigieren, zu ergänzen oder zu</p>

<p>beachten,</p> <p>e) Materialien maschinell und manuell zu bearbeiten und zu fügen;</p> <p>2. hierfür sind aus folgenden Tätigkeiten zwei auszuwählen:</p> <p>a) Herstellen eines orthopädischen Hilfsmittels oder Bauteils für die unteren Extremitäten,</p> <p>b) Herstellen eines orthopädischen Hilfsmittels oder Bauteils für die oberen Extremitäten,</p> <p>c) Herstellen eines orthopädiotechnischen Hilfsmittels oder Bauteils für den Rumpf;</p> <p>3. der Prüfling soll zwei Arbeitsproben durchführen, deren Prüfungszeit 6 Stunden und 30 Minuten beträgt;</p> <p>4. darüber hinaus soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist, Patienten in Gebrauch und Wirkungsweise eines Hilfsmittels einzuweisen;</p> <p>5. der Prüfling soll eine Gesprächssimulation durchführen, deren Prüfungszeit höchstens 20 Minuten beträgt;</p> <p>6. bei der Ermittlung des Ergebnisses für den Prüfungsbereich sind die Leistungen der beiden Arbeitsproben mit 50 Prozent und die Leistungen in der Gesprächssimulation mit 50 Prozent zu gewichten.</p> <p>(5) Für den Prüfungsbereich Werkstoffe und Fertigungstechnik bestehen folgende Vorgaben:</p> <p>1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist,</p> <p>a) technische Unterlagen zu interpretieren,</p> <p>b) Werkstoffe und Hilfsstoffe nach Eigenschaften zu unterscheiden,</p> <p>c) technische Berechnungen durchzuführen und Messverfahren darzustellen;</p> <p>2. der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten;</p> <p>3. die Prüfungszeit beträgt 90 Minuten.</p>	<p>vertiefen.</p> <p>Das Prüfungsergebnis von Teil 1 der Gesellenprüfung fließt zu 30 Prozent in die Abschlussnote ein. Bei <i>mangelhaften</i> oder gar <i>ungenügendem</i> Ergebnis in Teil 1 der Gesellenprüfung wird die Ausbildung fortgeführt, denn Teil 1 ist nicht eigenständig wiederholbar (§ 31 Absatz 1 Satz 3 HwO und Erläuterungen zu § 9 der Verordnung).</p> <p>Die Teilnahme an Teil 1 der Gesellenprüfung ist eine der Zulassungsvoraussetzungen zur Teilnahme an Teil 2 der Gesellenprüfungen (s. Erläuterungen zu § 5 der Verordnung).</p>
--	--

§ 8 Teil 2 der Gesellenprüfung

- (1) 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. Konstruieren eines orthopädiotechnischen Hilfsmittels nach Maßen des Patienten,
 2. Versorgungsmöglichkeiten unter Berücksichtigung von Anatomie, Pathologie und Biomechanik,
 3. Wirtschafts- und Sozialkunde.
- (3) Für den Prüfungsbereich Konstruieren eines orthopädiotechnischen Hilfsmittels nach Maßen des Patienten bestehen folgende Vorgaben:
 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist,
 - a) Patientenanamnesen und –beratungen durchzuführen,
 - b) Arbeitsschritte zu planen und Arbeitsabläufe zu organisieren,
 - c) Maße am Patienten zu nehmen und Körperteile abzuformen,
 - d) Positivmodelle zu erstellen,
 - e) Orthopädiotechnische Hilfsmittel passgenau und funktionell herzustellen,
 - f) Versorgungsdokumentationen zu erstellen;
 2. hierfür ist unter Berücksichtigung des gewählten Schwerpunktes aus folgenden Gebieten eines auszuwählen:
 - a) Prothetik,
 - b) individuelle Orthetik,

Die Gesellenprüfung zur Feststellung der beruflichen Handlungsfähigkeit des Auszubildenden findet in zwei zeitlich voneinander getrennten Teilen statt (§ 6 der Verordnung).

Die zuständige Stelle erlässt für das formelle Verfahren der Gesellenprüfung die **Prüfungsordnung**. Teil 2 findet innerhalb der letzten beiden Monate der Ausbildung statt (§ 36 Absatz 1 Satz 1 HwO) und besteht aus drei Prüfungsbereichen.

Die Erstellung der Prüfungsaufgaben auf der Grundlage der Prüfungsanforderungen aus der Ausbildungsverordnung obliegt grundsätzlich dem Prüfungsausschuss.

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> c) individuelle Rehabilitationstechnik; 3. der Prüfling soll einen betrieblichen Auftrag durchführen, mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren, die Durchführung und die Arbeitsergebnisse präsentieren und dazu ein auftragsbezogenes Fachgespräch führen. Das Fachgespräch wird auf Grundlage der praxisbezogenen Unterlagen geführt. Dem Prüfungsausschuss ist vor der Durchführung des betrieblichen Auftrags die Aufgabenstellung einschließlich eines geplanten Bearbeitungszeitraumes zur Genehmigung vorzulegen; 4. die Prüfungszeit für den betrieblichen Auftrag beträgt 42 Stunden, für die Präsentation höchstens 15 Minuten sowie für das auftragsbezogene Fachgespräch höchstens 30 Minuten. (4) Für den Prüfungsbereich Versorgungsmöglichkeiten unter Berücksichtigung von Anatomie, Pathologie und Biomechanik bestehen folgende Vorgaben: <ul style="list-style-type: none"> 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist, <ul style="list-style-type: none"> a) die anatomischen, pathologischen und biomechanischen Voraussetzungen des Patienten zu beurteilen, b) die Krankheitsbilder zu erkennen und daraus resultierende spezifische Versorgungsmöglichkeiten abzuleiten und zu begründen, c) Wirkungsweisen und Funktionen sowie Belastbarkeit von Hilfsmitteln darzustellen; 2. der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten; 3. die Prüfungszeit beträgt 150 Minuten. (5) Für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde bestehen folgende Vorgaben: <ul style="list-style-type: none"> 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist, allgemeine, wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darzustellen | |
|---|--|

<p>und zu beurteilen;</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten; 3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten. 	
<p>§ 9 Gewichtungs- und Bestehensregelungen</p> <p>(1) Die einzelnen Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Herstellen orthopädietechnischer Hilfsmittel nach Modell und Abgabe von Hilfsmitteln mit 20 Prozent, 2. Werkstoffe und Fertigungstechnik mit 10 Prozent, 3. Konstruieren eines orthopädietechnischen Hilfsmittels nach Maßen des Patienten mit 40 Prozent, 4. Versorgungsmöglichkeiten unter Berücksichtigung von Anatomie, Pathologie und Biomechanik mit 20 Prozent, 5. Wirtschafts- und Sozialkunde mit 10 Prozent. <p>(2) Die Gesellenprüfung ist bestanden, wenn die Leistungen</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. im Gesamtergebnis von Teil 1 und Teil 2 mit mindestens „ausreichend“, 2. im Ergebnis von Teil 2 der Gesellenprüfung mit mindestens „ausreichend“, 3. in mindestens zwei Prüfungsbereichen von Teil 2 der Gesellenprüfung mit mindestens „ausreichend“ und 4. in keinem Prüfungsbereich des Teils 2 mit „ungenügend“ bewertet worden sind. <p>(3) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der mit</p>	<p>Die Gewichtungs- und Bestehensregelungen lassen es zu, die Gesellenprüfung auch mit einem <i>mangelhaften</i> oder sogar einem <i>ungenügenden</i> Teilergebnis im ersten Teil der Gestreckten Gesellenprüfung zu bestehen. Daher hat das Ergebnis von Teil 1 für sich alleine keine rechtlichen Folgen und wird nicht eigenständig wiederholt (§ 31 Absatz 1 Satz 3 HwO). Da das Ergebnis von Teil 1 aber 30 Prozent der Abschlussnote zählt, muss der Prüfling in einem solchen Fall in Teil 2 der Gesellenprüfung natürlich deutlich bessere Noten erzielen.</p> <p>Die Prüfungsbereiche 2. (§ 9 Abs. 1 Punkt 2.; Werkstoffe und Fertigungstechnik), 4. (§ 9 Abs. 1 Punkt 4.; Versorgungsmöglichkeiten unter Berücksichtigung von Anatomie, Pathologie und Biomechanik) und 5. (§ 9 Abs. 1 Punkt 5.; Wirtschafts- und Sozialkunde). werden schriftlich geprüft und beziehen sich auf die in der Berufsschule vermittelte und für die Berufsausbildung wesentliche Fachtheorie.</p> <p>Ein Sperrfach im eigentlichen Sinne, d.h. ein bestimmter Teil der Prüfung, der mindestens mit <i>Ausreichend</i> benotet werden muss, um die gesamte Prüfung zu bestehen, gibt es nicht mehr.</p>

<p>schlechter als „ausreichend“ bewerteten Prüfungsbereichen nach Absatz 1 Nummer 4 oder Nummer 5 durch eine mündliche Prüfung von etwa 15 Minuten zu ergänzen, wenn dies für das Bestehen 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.</p>	
<p>§ 10 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 und noch keine Zwischenprüfung abgelegt wurde.</p>	
<p>§ 11 Inkrafttreten, Außerkrafttreten Diese Verordnung tritt am 1. August 2013 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Verordnung über die Berufsausbildung zum Orthopädiemechaniker und Bandagisten/zur Orthopädiemechanikerin und Bandagistin vom 14. Juni 1996 (BGBl. I S. 847), die durch Artikel 1 der Verordnung vom 25. August 1998 (BGBl. I S. 2576) geändert worden ist, außer Kraft.</p>	

Erläuterungen zum Ausbildungsrahmenplan

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Dauer der Vermittlung		Erläuterungen	
	Ausbildungsrahmenplan	Zeitlicher Richtwert in Wochen im		Inhalte	Hinweise
	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat		

Abschnitt A: Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

1. Gemeinsame Ausbildungsinhalte

1	<u>Anwenden von Techniken im Herstellungsprozess orthopädietechnischer Hilfsmittel (§ 4 Absatz 3 Nummer 1)</u>				
1.1	Anfertigen und Anwenden technischer Unterlagen (§ 4 Absatz 3 Nummer 1 Buchstabe a)	6		<ul style="list-style-type: none"> - Grundbegriffe der Normung darstellen - manuelle Zeichengeräte anwenden - Lesen von Grundrissen (beschreiben, interpretieren) - Quer-, Längsschnitte, Ausbrüche und verdeckte Linien - Anfertigen von Handskizzen - Bedienungs- und Gebrauchsanleitungen auch in Englisch lesen 	
	a) Stücklisten, Tabellen, Diagramme, Handbücher und Bedienungsanleitung anwenden				
	b) Skizzen und Stücklisten anfertigen				
	c) Herstellerrichtlinien und Formblätter sowie die dazugehörigen technischen Unterlagen anwenden				

1.2	Handhaben und Pflegen von Werkzeugen, Maschinen und technischen Einrichtungen (§ 4 Absatz 3 Nummer 1 Buchstabe b)				
	a) Werkzeuge, Messgeräte, berufstypische Bearbeitungsmaschinen und technische Einrichtungen reinigen und instand halten			<ul style="list-style-type: none"> - Auskunft und Gefahrenhinweise über die in der Orthopädie-Technik verwendeten Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen geben. Deren Verwendungszweck und Einsatz beschreiben - Regelmäßige (z.B. wöchentliche) Pflege von Maschinen und Geräten - Regelmäßige (z.B. wöchentliche) Pflege von Werkzeugen, Einrichtungsgegenständen und Geräten des Arbeitsplatzes - Reparieren, Reinigen und Warten von Werkzeugen wie Messschieber, Gliedermaßstab, Winkelmesser, Messschraube (Mikrometerschraube), Innenmessgerät, Werkstattwinkel etc. - Anschleifen von Spiralbohrern, Körner, Meißel, Reißnadel etc. ggf. Anschleifen von Drehmeißeln - Reinigen und Warten Raspeln und Feilen - Pflegen und Warten von oszillierenden Sägen, Gießharzgeräten, Unterdruckanlagen, Absaugrohren, Umluft-Ofen, Infrarot-Ofen etc. - Pflegen und Warten von Nähmaschinen, Ösen-Maschine, Armnähmaschinen (Sattlermaschine) etc. - Schärfen von Scheren, Messern und anderen Werkzeugen der Textil- und Lederverarbeitung 	Bedienungsanleitungen und Wartungspläne erklären und ggf. aushändigen. Anhand von Praxisbeispielen (Hinzuziehen des Auszubildenden bei der Anwendung von Werkzeugen, Geräten und Maschinen) sachgerechter Einsatz der Arbeitsmittel erläutern und begründen.
	b) Störungen an Messgeräten, Bearbeitungsmaschinen und technischen Einrichtungen feststellen und Maßnahmen zur Mängelbeseitigung ergreifen			Der Auszubildende soll in der Lage sein, Bandsägeführungen, Schleifbandeinstellungen, Abdrehen von Schleifsteinen, Einstellungen von Nähmaschinen etc. selbstständig nach Erkennen der Fehlfunktion oder Reparaturbedürftigkeit durchzuführen.	Hinzuziehen des Auszubildenden bei kleineren Reparaturen an Geräten und Maschinen, die in der Werkstatt durchgeführt werden.

1.3	Beurteilen, Messen, Prüfen und Einsetzen von Werkstoffen (§ 4 Absatz 3 Nummer 1 Buchstabe c)						
	a) Eigenschaften und berufsbezogene Einsatzmöglichkeiten von Werkstoffen beurteilen	6		<ul style="list-style-type: none"> - Stoffdichte, Oberflächenbeschaffenheit, Korrosionsverhalten, mikroskopischer Aufbau und deren Einflüsse auf das Werkstoffverhalten erklären - Auflistung der in der Orthopädie-Technik verwendeten unterschiedlichen Materialien geben. Beschaffenheit und Werkstoffverhalten beschreiben. Anhand von Praxisbeispielen (in Arbeit befindliche, oder fertiggestellte Orthesen, Prothesen und Reha-Mittel) Verwendungszweck erläutern und begründen - Unfallschutzvorschriften, Gesundheits- und Umweltschutz erläutern - Anlegen von Materialprobendateien und Werkstoffsammlungen 			
	b) Werkstoffe und Materialien unter Berücksichtigung ihrer fertigungstechnischen, gerätetechnischen und physiologisch unbedenklichen Eigenschaften einsetzen					<ul style="list-style-type: none"> - Anhand von Praxisbeispielen (in der Arbeit befindliche oder fertiggestellte Werkstücke) Verwendungszweck erläutern und den Einsatz von Eisen- und Nichteisenmetallen, Kunststoffen, Armierungsmaterialien, Harzen, Leder, Textilien und Gips erklären - Anhand von Praxisbeispielen den Einsatz von Werkzeugen, Maschinen und Geräten und das Verhalten von Materialien bei der Bearbeitung erklären. Unfall-, Gesundheits- und Umweltschutzmaßnahmen zu den einzelnen Fertigungstechniken erklären und während des Arbeitsprozesses anwenden 	
	c) Längen und Winkel mit Strichmaßstäben, Messschiebern und Winkelmessern unter Beachtung von systematischen und zufälligen Messfehlermöglichkeiten messen					<ul style="list-style-type: none"> - Messübungen mit dem Messschieber und der Messschraube - Anreißen, Anzeichnen und Körnern von Metallwerkstücken nach Zeichnung 	

	d) Elektronische Messsysteme anwenden				
	e) Bezugslinien, Bohrungsmittel und Umriss an Werkstücken unter Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften und nachfolgender Bearbeitung anreißen und körnern				
	f) Funktion, Maß- und Lagetoleranzen gefügter Bauteile prüfen				
1.4	Manuelles und maschinelles Bearbeiten von Materialien und Behandeln von Oberflächen (§4 Absatz 3 Nummer 1 Buchstabe d)				
	a) Werkzeuge unter Berücksichtigung der Verfahren und Werkstoffe auswählen			- über Aufbau, Funktion und Anwendung von Werkzeugen, Messgeräten, berufstypischen Bearbeitungsmaschinen und technischen Einrichtungen Auskunft geben	
	b) Materialien durch manuelles Spanen und Trennen bearbeiten	20		<ul style="list-style-type: none"> - Feilen von Eisen- und Nichteisenmetallen - Modellieren mit Raspeln, Stecheisen etc. - Schleifen von Körperausgleichen aus unterschiedlichen Werkstoffen - Kantenbearbeitung von Metallzuschnitten durch Feilen - Gelenkbolzen und -sperrn durch Feilen einpassen - Kanten von Gießharzwerkstücken bearbeiten - Hart- und Weichschaum kosmetisch formgeben durch Fräsen und Schleifen nach Maß - an Innen- und Außenformen nach Maß Fräsen und Schleifen - Säge-/Zuschneideübungen (gerade Schnitte und Konturen) - Herstellen von Einlagenrohlingen nach Muster 	

	c) Materialien durch Umformen und Thermoformen bearbeiten				
	aa) Bleche und Profile biegen, treiben und richten			<ul style="list-style-type: none"> - Anrichten von Schienen, Schellen, Bügeln und Bändern - Finnen/Schweifen von Schellen und Bändern - Biegen und Abkanten - Treiben von Einlagen, Pelotten, Sitzbändern und Radialisschienen - Warmbiegen von Eisenmetallen - Lösungsglühen von NE-Metallen 	
	bb) Silikone oder andere Elastomere im Auflegeverfahren anformen				
	cc) Kunststoffe thermoplastisch verformen			<ul style="list-style-type: none"> - Zuschneiden von Plattenmaterial (PE, PP) zur Vorbereitung der Thermoformung - Tiefziehen von thermoplastischen Plattenmaterialien mit manueller Fixierung (Auflegeansaugverfahren) mit Vakuumunterstützung (Tiefziehrahmen) bzw. mit Membrane und Vakuum (Tiefziehgerät) - Thermoformen von Weichwandinnenschäften - Heißluftschweißen von Thermoplasten - Verstärkungsstege anbringen, Platten verbinden 	
	d) Kunststoffe laminieren und schäumen			<ul style="list-style-type: none"> - Unterfolie gießfertig auf Positiv mit Zweiwegabsaugrohr anbringen und evakuieren - Armierungsmaterialien nach Rezeptur zuschneiden, aufbringen und sichern - Oberfolie aufbringen, abdichten und zum Einfüllen vorbereiten - Laminieren von Prothesen- und Orthesenteilen, Gießharz abmessen - Härtermenge dosieren, Einfärben und Mischen, Evakuieren, Verteilen und Einmassieren - Aufschäumen von Gießharzschafftanschlüssen und Längenausgleich mit PU-Hartschaum 	

e) Materialien durch maschinelles Spanen bearbeiten				
aa) Maschinenwerte von handgeführten oder ortsfesten Maschinen bestimmen oder einstellen				
bb) Werkstücke oder Bauteile unter Berücksichtigung der Form und der Werkstoffeigenschaften ausrichten und spannen				
cc) Fräsmaschine bedienen				
dd) Werkzeuge unter Beachtung der Bearbeitungsverfahren und der zu bearbeitenden Werkstoffe auswählen				
ee) Werkstücke oder Bauteile mit handgeführten oder ortsfesten Maschinen bohren oder senken				- Bohrarbeiten mit Spiral-, Forstner- und Ventillochbohrer
ff) Verfahren zum Rund- und Plandrehen unterscheiden				- erklären - Unfallverhütungsvorschriften erläutern
f) Oberflächenbehandlung an Bauteilen unter Beachtung der Werkstoffeigenschaften durchführen				- Metallbauteile wirbelsintern - Oberflächen aus Kunststoffen polieren - Holzbauteile bearbeiten

1.5	Fügen von Bauteilen (§ 4 Absatz 3 Nummer 1 Buchstabe e)				
	a) Nietverbindungen unter Beachtung der Oberflächenform und –beschaffenheit, der Werkstoffpaarungs- sowie der Materialfestigkeit herstellen			- Metallschiene mit verschiedenen Fügungen versehen (z.B. mit Nieten, Schrauben, Pelottenknöpfe, HohlNieten)	
	b) Bauteile kraftschlüssig mit Kopf- und Stiftschrauben mit und ohne Mutter und Scheibe unter Beachtung der Oberflächenform und –beschaffenheit sowie der Werkstoffpaarung, der Materialfestigkeit und Herstellerangaben verschrauben			Fertigkeiten und Kenntnisse aus 1.5 a und b werden anwendungsorientiert in Verbindung mit den Lernzielen der Positionen 2.1, 2.2 und 2.3 (die Schwerpunkte) vermittelt	
	c) Werkstücke oder Bauteile aus unterschiedlichen Werkstoffen und unter Beachtung der Verarbeitungsrichtlinien kleben und leimen	14		<ul style="list-style-type: none"> - Unterschied zwischen Kontakt- und Haftklebstoff erläutern - Umgang mit Kontaktklebstoff, z.B. durch Korkausgleiche verkleben erlernen - Kleinbauteile an Prothesen wie z.B. Ventilringe und Gewindestücke verkleben 	
	d) Textilien, Leder und Kunststoffe hand- und maschinennähen			<ul style="list-style-type: none"> - Handnähte an Mustern ausführen (Heften, Durchnähen) - Geradestich- und Zickzacknähte mit der Maschine ausführen - Nähen mit der Sattlermaschine - Muster der typischen Stoffverbindungen von Leibbinden, Miedern und Stützkorsetten nähen - Zuschnitte einer Leibbinde anprobefertig vernähen - Bandagen und Orthesenteile abgabefertig nähen - Kanten einfassen - Nähte an Walkstücken - Gummiecken einsetzen - unterschiedliche Verschlüsse anbringen 	

2	<u>Durchführen von orthopädietechnischen Maßnahmen im direkten Patientenkontakt (§ 4 Absatz 3 Nummer 2)</u>				
2.1	Beurteilen anatomischer, physiologischer, biomechanischer und pathologischer Gegebenheiten (§ 4 Absatz 3 Nummer 2 Buchstabe a)				
	a) Aufbau und Funktion des Haltungs- und Bewegungsapparates, des Nervensystems, der Haut sowie des Herz-Kreislauf-Systems in Bezug auf den Einsatz orthopädietechnischer Hilfsmittel beurteilen	4			
	b) statische und dynamische Dysfunktion des Bewegungsapparates insbesondere im Stand, beim Gang und im Sitz beurteilen				
	c) Krankheitsbilder und die daraus resultierenden versorgungsspezifischen Hilfsmittel beurteilen				
	d) Möglichkeiten der Versorgung unter Berücksichtigung der Beschaffenheit amputierter Extremitäten beurteilen		4		
	e) Möglichkeiten der Versorgung von Bruchpforten und künstlich angelegten Ausgängen beurteilen				

2.2	Betreuen von Patienten und Beraten von Fachkreisen (§ 4 Absatz 3 Nummer 2 Buchstabe b)				
	a) Patienten situationsgerecht empfangen und betreuen	4		Der Auszubildende übernimmt eigenverantwortlich und selbstständig kleine Aufgaben bei der Betreuung des Patienten, wie z.B. Vorbereitung der Maßabformtechnik, Anprobe und Entgegennahme von Reparaturaufträgen	Der Auszubildende sollte bei Beratungsgesprächen, Anproben, Dienstfahrten zur Patientenbetreuung wie Praxis-, Klinik- oder Hausbesuchen anwesend sein und die persönliche Situation des Patienten im Nachhinein mit dem Ausbilder erläutern und analysieren.
	b) gesundheitsgefährdende Zustände bei Patienten erkennen, beurteilen und erforderliche Maßnahmen ergreifen			Erstversorgung von Patienten in akuten Krankheitssituationen sichern und Maßnahmen zur Soforthilfe einleiten	Aufgaben eines Ersthelfers nach den Unfallverhütungsvorschriften des Trägers der gesetzlichen Unfallversicherung kennen und ausüben. Die Ersthelferausbildung dauert 16 Stunden und wird bei den Wohlfahrtsverbänden wie DRK, Arbeiter-Samariter-Bund, Malteser usw. durchgeführt.
	c) Konfliktsituationen bewältigen				
	d) im interdisziplinären Team unter Berücksichtigung des individuellen Patientenwohls zusammenarbeiten				
	e) Patienten unter Beachtung der individuellen Situation beraten		4	- selbstständiges Durchführen der Kundenberatung unter Aufsicht des Ausbilders im Sanitätshaus und bei Patientenbesuchen in der Klinik, Arztpraxis und im Haus des Patienten - Patienten die ärztliche Verordnung bzw.	Der Schwierigkeitsgrad der Beratungsleistung ist dem Ausbildungsstand des Auszubildenden anzupassen.

				<ul style="list-style-type: none"> - Patienten die medizinische Verordnung in technischer und medizinischer Sicht erläutern - mit Patienten die Versorgungsmöglichkeiten und die Alternativen diskutieren und darüber hinaus gehende Versorgungsleistungen (evtl. Zuzahlungen) erörtern Patienten auf weitere Versorgungsmöglichkeiten, insbesondere im Reha-Bereich hinweisen - Patienten auf mögliche weitere Hilfen sowie Selbsthilfeorganisationen, Patientenorganisationen, Behinderten(-sport)-Vereine usw. hinweisen - Patienten auf ihre Rechte hinweisen 	
	f) Patienten in den Gebrauch und die Pflege der Hilfsmittel einweisen und im Hinblick auf die weitere individuelle Lebensführung beraten			- Gebrauchsanweisung erläutern und übergeben	
	g) Ärzte, medizinisches, pflegerisches und therapeutisches Personal im Hinblick auf die Versorgung mit orthopädiotechnischen Hilfsmitteln beraten				Der Schwierigkeitsgrad der Beratungsleistung ist dem Ausbildungsstand des Auszubildenden anzupassen.
2.3	Digitales und manuelles Messen, Analysieren und Abformen am menschlichen Körper (§ 4 Absatz 3 Nummer 2 Buchstabe c)				
	a) orthopädiotechnisches Maßnahmen und Messtechniken hilfsmittelspezifisch anwenden	2		<ul style="list-style-type: none"> - Anhand von Praxisbeispielen (Hinzuziehung des Auszubildende bei der Maß-Abformtechnik in allen Bereichen der Orthopädie-Technik) Formblätter erklären und auf die Notwendigkeit dieser Unterlagen aufmerksam machen - bei Ausfüllen der Formblätter nach Angaben des Ausbilders assistieren - Maßsysteme zur Versorgung mit Einlagen, Kompressionsstrümpfen, Bandagen und Reha-Mitteln selbstständig anwenden 	Der Auszubildende sollte zu Beginn dieser Maßnahme die Tätigkeit unter Aufsicht durchführen. Der Schwierigkeitsgrad der Messtechnik ist dem Ausbildungsstand des Auszubildenden anzupassen.

	b) Deformitäten, Fehlbildungen und Amputationen, auch unter Zuhilfenahme bildgebender Verfahren, analysieren und dokumentieren		7	- Zustandserhebung und Erstellen eines Protokolls zur Maß- Abformtechnik in allen Fachrichtung (Prothetik, Orthetik, Rehabilitationstechnik)	Der Schwierigkeitsgrad der Messtechnik ist dem Ausbildungsstand des Auszubildenden anzupassen.
	c) Muskelstatus nach Bemessungsschlüssel ermitteln			- Muskelstatus nach SMITH (0 (keine Kontraktion) bis 5 (volle Kraftentfaltung gegen starken Widerstand))	
	d) Deformitäten, Fehlbildungen und Amputationsstümpfe abformen			- Abformtechnik auf allen Gebieten der Orthopädie-Technik durchführen	Der Auszubildende sollte zu Beginn diese Tätigkeit unter Aufsicht des Ausbilders durchführen. Der Schwierigkeitsgrad der Messtechnik ist dem Ausbildungsstand des Auszubildenden anzupassen.
2.4	Orthopädietechnische Hilfsmittel nach Aufbau, technischen Standards, Wirkungsweise und Verwendungszweck auswählen (§ 4 Absatz 3 Nummer 2 Buchstabe d)				
	a) Individuell gefertigte orthopädietechnische Hilfsmittel nach biomechanischen Wirkungsweisen, Konstruktionsmerkmalen und technischen Standards auswählen	8			
	b) Passteile unter Berücksichtigung der Biomechanik, der Funktion, der Herstellerrichtlinien und des patientenspezifischen Verwendungszweckes auswählen				

	c) Funktion und Wirkungsweise mechanischer, pneumatischer, hydraulischer und elektronisch gesteuerter Gelenke und Passteile erläutern und ihren Einsatz begründen				
	d) Konfektionierte Hilfsmittel insbesondere Bandagen, Bruchbänder, medizinische Hilfsmittel zur Kompressionstherapie, Leibbinden, Mieder und Hilfsmittel zur Stoma- und Inkontinenzversorgung nach Wirkungsweisen, Konstruktionsmerkmale und technische Standards auswählen				
	e) Wirtschaftlichkeitsgebot des Kostenträgers berücksichtigen				
	f) Patienten in Gebrauch und Wirkungsweise einweisen				
3	<u>Digitales und manuelles Modellieren und Nachbilden von Körperteilen zur Herstellung orthopädietechnischer Hilfsmittel</u>				
	a) Gipspositivmodelle unter Beachtung gemessener Werte für Prothetik, Orthetik und Rehathechnik herstellen und modellieren		6	Im 2. Ausbildungsjahr: Modellieren von Gipspositiven im Bereich des Fußes, Fuß/Unterschenkel und Unterarm/Hand Im 3. Ausbildungsjahr: Modellieren von Gipspositiven im Bereich Prothetik untere und obere Extremität, Orthetik untere und obere Extremität und Rumpforthetik	Der Auszubildende sollte zu Beginn diese Tätigkeit nur unter Aufsicht des Ausbilders durchführen.

	b) Computergestütztes, digitales Positivmodell unter Beachtung gemessener Werte für Prothetik, Orthetik und Reha-technik erstellen				
4	<u>Durchführen von Maß-, Fertigungs- und Versorgungstechniken im Bereich Bandagen, Kompressionsstrumpfversorgung, Stoma, Inkontinenz und Dekubitus (§ 4 Absatz 3 Nummer 4)</u>				
	a) Schnittmuster herstellen und Nähfertigungstechniken anwenden	3			
	b) Konfektionierte Hilfsmittel insbesondere Bandagen, Bruchbänder, medizinische Hilfsmittel zur Kompressionstherapie, Leibbinden und Mieder anpassen				
c) Individuell gefertigte Hilfsmittel insbesondere Bandagen, Bruchbänder, medizinische Hilfsmittel zur Kompressionstherapie, Leibbinden, Mieder und Hilfsmittel zur Stoma- und Inkontinenzversorgung anpassen und herstellen		3			

5	<u>Konstruieren, Aufbauen und Anpassen von orthopädietechnischen Hilfsmitteln (§ 4 Absatz 3 Nummer 5)</u>				
	a) Dreidimensionaler Lotaufbau für Prothesen und Orthesen durchführen	16			
	b) Prothesen und Orthesen montieren				
	c) Mechanische Gelenke installieren und justieren				
	d) Bauteile mit textilen Stoffen, Leder und anderen Materialien polstern, füttern und beziehen				
	e) Orthopädische Fußeinlagen abgabefertig herstellen				
	f) Hilfsmittel zur Rehabilitation, insbesondere Steh-, Mobilitäts-, Lagerungs- und Bettungshilfen, montieren				
	g) Orthopädische Schuhszurichtungen als Ergänzung von Orthesen am Konfektionsschuh durchführen				

6	Instandhalten von Prothesen, Orthesen und reha- bilitationstechnischen Geräten (§ 4 Absatz 3 Nummer 6)				
	a) Prothesen, Orthesen, Geh- und Stehhilfen instand halten				
	b) Rehabilitationsmittel, insbesondere Rollstühle, Lifter und Betten instandhalten				
	c) Wartungspläne und Hygienevorschriften beachten				

2. Berufsausbildung in Schwerpunkten

2.1 Schwerpunkt Prothetik

	Konstruieren, Aufbauen und Anpassen von orthopädietechnischen Hilfsmitteln (§ 4 Absatz 3 Nummer 5)				Der Schwierigkeitsgrad dieser Tätigkeit ist dem Ausbildungsstand des Auszubildenden anzupassen.
	a) Pneumatische, hydraulische und elektronisch gesteuerte Gelenke installieren und justieren	26			
	b) Schaftanproben für die untere und für die obere Extremität durchführen			- Gips- oder Klarsicht-Testschaft anprobieren	
	c) Dynamische und funktionelle Prothesenanproben durchführen				
	d) Elektronisch gesteuerte Prothesen anpassen und deren Funktion optimieren				

e) Prothesen individuell kosmetisch gestalten				
f) Epithesen auswählen und anformen				- Brustprothesen, Wadenausgleich und Fingerteilersatz anpassen

2.2 Schwerpunkt Individuelle Orthetik

Konstruieren, Aufbauen und Anpassen von orthopädiotechnischen Hilfsmitteln (§ 4 Absatz 3 Nummer 5)					Der Schwierigkeitsgrad dieser Tätigkeit ist dem Ausbildungsstand des Auszubildenden anzupassen.
a) Elektronisch gesteuerte Gelenke installieren und einrichten					
b) Korrekturorthesen für den Rumpf herstellen					
c) Schuhmodifikationen als Ergänzung zur Orthese herstellen		26		- Hinterkappenausparungen bzw. Erweiterungen und Polsterung ggf. mit Schafterhöhung am Konfektionsschuh herstellen - Fersenkeil und Stoßabsorber am Konfektionsschuh anbringen	
d) Dynamische und funktionelle Orthesenanproben durchführen				Anproben durchführen und Passform sowie Funktion bei Bewegungsabläufen kontrollieren, Korrekturen vornehmen	
e) Orthesen kosmetisch gestalten					

2.3 Schwerpunkt Individuelle Rehabilitationstechnik

Konstruieren, Aufbauen und Anpassen von orthopädiotechnischen Hilfsmitteln (§ 4 Absatz 3 Nummer 5)					Der Schwierigkeitsgrad ist dem Ausbildungsstand des Auszubildenden anzupassen
a) Lagerungs- und Bettungshilfen für alle Körperregionen herstellen				- Sitzschalen in Verbindung mit Rollstühlen herstellen - Sitz- und Rückenadjustierungen individuell herstellen	
b) Vorgefertigte und individuell gefertigte Rehabilitations- und Therapiesysteme patientengerecht zurichten und einpassen		26		- Rehamittel, wie z.B. Rollstuhlzurichtungen patientengerecht zusammensetzen und zurichten	

	c) Elektronisch gesteuerte Bauteile auswählen und instand halten				
	d) Rollstühle konfigurieren				

Abschnitt B: Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

1	<u>Berufsbildungs-, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 4 Nummer 1)</u>					
	a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln	Wesentliche Teile des Ausbildungsvertrages: - Art und Ziel der Berufsausbildung - Beginn und Dauer, Probezeit, Vergütung, Urlaub, Kündigung - betrieblicher Ausbildungsplan auf der Grundlage des Ausbildungsrahmenplanes zusätzlich: Verhalten im Krankheitsfall, betriebliche Urlaubsplanung			
	b) Gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen					
	c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen			- Meisterausbildung (Verordnung über die Anforderungen in der Meisterprüfung) - Betriebswirt (HWK) - Lehrgänge - Förderungsmöglichkeit		
	d) Wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen			Siehe a)		
	e) Wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen					
2	<u>Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Absatz 4 Nummer 2)</u>					
	a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln	- Organigramm - Betriebsstätten bzw. Filialen - Abteilungen - Tätigkeitsfelder			

	b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären		<ul style="list-style-type: none"> - Produkte und Dienstleistungen des Ausbildungsbetriebes - Grundfunktionen anhand der Arbeitsabläufe im Ausbildungsbetrieb darstellen 	
	c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaft nennen		Behörden wie <ul style="list-style-type: none"> - Finanzamt, Arbeitsamt, Gewerbeaufsichtsamt Organisationen wie <ul style="list-style-type: none"> - Arbeitgeberverbände, Gewerkschaften - Berufsgenossenschaften - Handwerkskammern, Kreishandwerkerschaften, Innungen, Lehrlingswart - Kostenträger im Gesundheitswesen (GKV, PKV, PV, freie Heilfürsorge...) 	
	d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- und personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben		<ul style="list-style-type: none"> - Arbeitsgesetze - Mitbestimmungsgesetze 	
	e)			
3	<u>Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Absatz 4 Nummer 3)</u>			
	a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen	Während der gesamten Ausbildung zu vermitteln	<ul style="list-style-type: none"> - Bedeutung der Vorsorgeuntersuchung - körperliche Sauberkeit, Sauberkeit der Berufskleidung usw. - Sicherheits- und Schutzeinrichtungen an Arbeitsgeräten - Unfallgefahren, Unfallquellen 	

	b) Berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden		- Arbeitsvorschriften im Zusammenhang mit den unterschiedlichen Aufgabenstellungen anwenden, z.B. Umgang mit gefährlichen Arbeitsstoffen, Umgang mit rotierenden, stechenden und schneidenden Geräten und Instrumenten, Umgang mit elektrischem Strom	
	c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten		- Erste Hilfe leisten - Fluchtwege, Notfallnummern, Ersthelfer, betrieblicher Notfallplan	
	d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen		- mögliche Brandursachen wie Geräte mit Hitzeentwicklung, brennbare Stoffe usw. - Brandschutzmaßnahmen (wo vorhanden: auf Grundlage der Brandschutzverordnung) - sachgerechtes Verhalten im Brandfall	
4	<u>Umweltschutz</u> <u>(§ 4 Absatz 4 Nummer 4)</u>			
	Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere a) Mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b)	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln	- Begriffe wie Emission/Immission erklären	
	c) Für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden			
	d) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen		- Materialien und betriebliche Energieträger rationell einsetzen - Zusammenhang zwischen Umweltschutz und Energieverwendung (Strom und Wasserverbrauch)	

	e) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen			- Maßnahmen zur Sammlung, Trennung, Lagerung und Entsorgung durchführen	
5	<u>Betriebliche und technische Kommunikation, Patientendatenschutz (§ 4 Absatz 4 Nummer 5)</u>				
	a) Informations- und Kommunikationssysteme einsetzen	4		- Telefonsystem - Telefax - Internet - Nutzen der Betriebssoftware	Datenschutz beachten
	b) Informationen, auch in einer fremden Sprache, beschaffen, aufbereiten und bewerten				
	c) Fremdsprachliche Fachtermini verwenden			Gebräuchliche englische Fachtermini	In Abstimmung mit der Berufsschule
	d) Kulturelle Identitäten berücksichtigen				
	e) Regelungen zum Datenschutz beachten			- Datenschutzgesetz und Gesetze der Länder	
	f) Patientendaten nach gesetzlichen Vorschriften dokumentieren			- Datenträger - Methoden der Datenerfassung	Datenschutz beachten
	g) Schweigepflicht und Diskretion hinsichtlich der Patientendaten beachten				
h) Aufgaben im Team planen und bearbeiten; Teamergebnisse abstimmen, auswerten und präsentieren		2			

	i) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und im Team situationsgerecht führen, Sachverhalte darstellen, Fachausdrücke verwenden				
6	Anwenden fachbezogener rechtlicher Vorschriften und Normen (§ 4 Absatz 4 Nummer 6)				
	a) Fachbezogene Normvorgaben einhalten				
	b) Arbeits- und Qualitätskriterien des Orthopädietechnikerhandwerks anwenden	2			
	c) Hygienerichtlinien anwenden				
	d) Fachbezogene Rechtsvorschriften insbesondere Regelungen des Sozialgesetzgebung, der Medizinprodukte und des Hilfsmittelverzeichnisses einhalten		2		
7	Planen und Organisieren von Arbeitsabläufen (§ 4 Absatz 4 Nummer 7)				
	a) Arbeitsabläufe unter Berücksichtigung organisatorischer und informatorischer Notwendigkeit planen	3			

	b) Arbeitsplatz vorbereiten, Arbeitsmittel, Werkzeuge und Geräte auswählen und bereitstellen				
	c) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung konstruktiver und fertigungstechnischer Gesichtspunkte festlegen				
8	<u>Durchführen qualitätssichernder Maßnahmen (§ 4 Absatz 4 Nummer 8)</u>			<p>Berufliche Handlungsfähigkeit zum selbstständigen Planen, Durchführen und Kontrollieren qualifizierter beruflicher Tätigkeiten:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fachkompetenz ermöglicht, bestimmte Aufgaben in beruflichen Zusammenhängen zielgerichtet zu bearbeiten - Methodenkompetenz umfasst die Strategie, Organisation, den Aufbau und die Anlage einer Handlung - Sozialkompetenz/ <p>Personalkompetenz ermöglicht, die eigene Handlung an der sozialen Situation zu orientieren</p> <p>Diese Kompetenzen werden in der Ausbildung grundsätzlich gemeinsam und nicht isoliert anhand komplexer Aufgabenstellungen vermittelt und gefördert.</p>	
	a) Ziele und Aufgaben von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden				
	b) Arbeitsabläufe kontrollieren und auf Einhaltung der Qualitätsstandards prüfen	3		<ul style="list-style-type: none"> - zeitliche und räumliche Abfolge - exemplarische Darstellung einzelner Arbeitsabläufe 	
	c) Zwischen- und Endkontrollen auf der Grundlage von Arbeitsaufträgen durchführen				

	d) produktions-, qualitäts- und verfahrenstechnische Daten dokumentieren				
	e) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen und dokumentieren sowie Maßnahmen zur Behebung ergreifen				
	f) Zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen, dabei Methoden und Techniken der Qualitätsverbesserung anwenden		2		
	g) Bedeutung von kontinuierlicher Fort- und Weiterbildung zur Qualitätssicherung erkennen				

Erstellen eines betrieblichen Ausbildungsplans

Für den jeweiligen betrieblichen Ausbildungsablauf erstellt der Ausbildungsbetrieb auf der Grundlage des Ausbildungsrahmenplanes (Anlage zu § 4 der Ausbildungsverordnung)den betrieblichen Ausbildungsrahmenplan (§5 Abs. 2 der Verordnung) für die Auszubildenden.

Die betriebliche Ausbildung sollte nach folgenden Positionen vorbereitet und kontrolliert werden:

- **Ausbildungsstellen** (z.B. Fachabteilungen), ggf. mit Angaben zu den einzelnen Lernplätzen. Zur Vorbereitung sind Gespräche mit (möglichen) Ausbildungsstellen über ihren Beitrag zur Ausbildung des betrieblichen Nachwuchses erforderlich. Empfehlenswert ist es, anhand einer Checkliste zur Planung der Ausbildung vorzugehen, die von den (möglichen) Ausbildungsstellen ausgefüllt werden müssen.
- **Verantwortliche Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen** und die weiteren mitwirkenden Fachkräfte,
- **Lernziele der jeweiligen Berufsbildposition**. Sofern über die Mindestanforderung des Ausbildungsrahmenplanes in dem Ausbildungsbetrieb hinaus ausgebildet wird, sind die entsprechenden Lernziele zu ergänzen.
- **Methodische Hinweise zur Durchführung der Ausbildung**, also zu Vermittlungsformen, Medien, Materialien usw.
- **Vermittlungszeitraum** für die einzelnen Ausbildungsabschnitte.

Der betriebliche Ausbildungsplan sollte nicht nur jedem einzelnen Auszubildenden bzw. jeder einzelnen Auszubildenden zu Beginn der Ausbildung ausgehändigt und erläutert werden, sondern ebenso wie die Ausbildungsverordnung und der dazugehörige Ausbildungsrahmenplan in jeder Ausbildungsstelle zur Verfügung stehen, um den Gesamtablauf der Ausbildung überblicken zu können.

Eine vom Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche Gliederung der Ausbildungsinhalte ist insbesondere zulässig, wenn betriebspraktische Besonderheiten dies erforderlich machen (§ 4 Abs. 1 der Verordnung), das heißt aber nicht, dass Ausbildungsinhalte des Ausbildungsrahmenplanes wegfallen dürfen!

Die Mindestanforderungen an die Ausbildung sind ggf. durch überbetriebliche Maßnahmen oder über Ausbildungskooperationen mit anderen Betrieben zu erfüllen, sofern das Ausbildungsunternehmen bestimmte Lernziele nicht vermitteln kann.

Die Erarbeitung eines betrieblichen Ausbildungsplans kann in folgenden Schritten vorgenommen werden:

- Bilden von Ausbildungsabschnitten,
- Zuordnen der fachbezogenen und fachübergreifenden Ausbildungsinhalte des Ausbildungsrahmenplans zu den Ausbildungsabschnitten,
- Festlegen einzelner Ausbildungsschritte und betrieblicher Aufgaben,
- Festlegen der Ausbildungsorte,
- Erarbeiten von methodischen Hinweisen zur Ausbildungsdurchführung,
- Ermitteln der tatsächlichen betrieblichen Ausbildungszeit,
- Aufstellen des betrieblichen Ausbildungsplanes (Durchlaufplan, Versetzungsplan).

Entscheidend für die Qualität sind nicht allein die formalen Vorgaben, sondern vor allem deren Umsetzung in der Ausbildungspraxis.

Für Betriebe, die bisher nicht ausgebildet haben, ist es zweckmäßig zunächst festzustellen, welche Teilqualifikationen für die Erledigung der betreffenden Arbeitsaufgaben erforderlich sind und inwieweit zusätzliche Qualifikationen in beruflicher Aus- und Weiterbildung erworben werden sollen:

- An welchem Ausbildungsort können die einzelnen Qualifikationen vermittelt werden? (z.B. in der Lehrwerkstatt)
- Sind zusätzliche Investitionen für Maschinen und Geräte notwendig?
- Müssen oder können Teile der Ausbildung außer- oder überbetrieblich erfolgen oder eignet sich dazu unter Umständen ein Ausbildungsverbund?
- Zu welchen Themen ist eine Weiterbildung der Ausbilder erforderlich?
- Inwieweit ist das bisherige Ausbildungskonzept zu überarbeiten?
- Für welches Ausbildungsziel ist welche Ausbildungsmethode am besten geeignet?

Da jeder Betrieb über eine von den jeweiligen Endprodukten abhängige Ausstattung an Anlagen, Geräten und Maschinen verfügt und spezifische Fertigungsverfahren einsetzt, werden auch die Antworten auf obige Fragen für jeden Betrieb und jede Ausbildungsabteilung unterschiedlich ausfallen.

Hieraus resultierend ist im Hinblick auf die Anforderungen im Ausbildungsrahmenplan zu erstellen. Er sollte Angaben enthalten, welche betrieblichen Aufgabenstellungen oder Ausbildungsprojekte für die Vermittlung einzelner Ausbildungsinhalte in Frage kommen, an welchem Ort die Ausbildung stattfinden soll und wie die Aufgabenstellungen für die Ausbildung pädagogisch aufzubereiten sind, soweit es der betriebliche Arbeitsablauf sinnvoll erscheinen lässt. Dies ist gerade in der arbeitsplatzbezogenen Ausbildung nicht ganz einfach, da sich Arbeitsauftrag und Ausbildungsauftrag im Arbeitsgeschehen nicht immer so verzahnen lassen.

Die anschließende Planung konkreter Lernsituationen kann sich an sechs Fragekomplexen orientieren, die hier verdeutlicht werden sollen:

- Welche Ziele sollen mit der Ausbildung erreicht werden? (z.B. berufliche, betriebliche, soziale Handlungsfähigkeit)
- Was soll vermittelt werden? (fachbezogene und fächerübergreifende Ausbildungsinhalte: z.B. „Bezugslinien, Bohrungsmitten und Umrisse an Werkstücken unter Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften und nachfolgender Bearbeitung anreißen und körnern“)
- Welcher Anforderungsgrad soll erreicht werden?
- Welche übergeordneten Bereiche sind zu berücksichtigen? (z.B. Arbeitssicherheit und Umweltschutz)
- Wie sollen die Ausbildungsinhalte vermittelt werden? (Vermittlungsformen: z.B. Einzelarbeit, Gruppenarbeit, Projektarbeit, nach der Vier-Stufen- Methode)
- Welche Lernhilfsmittel sollen verwendet werden? (z.B. Anwendung von Arbeitsblättern, Lehrbüchern, Filmen, Lern-CDs, Übungsmaschinen)