

# Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Holzblasinstrumentenmacher/  
Holzblasinstrumentenmacherin

# Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

## Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb: .....

Verantwortlicher  
Ausbilder: .....

Auszubildender: .....

Ausbildungsberuf: **Holzblasinstrumentenmacher/  
Holzblasinstrumentenmacherin**

Die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Kenntnisse und Fertigkeiten laut Ausbildungsrahmenplan der Ausbildungsverordnung ist auf den folgenden Seiten niedergelegt.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Zwischen- und Abschlußprüfung/Gesellenprüfung des Auszubildenden ist in den einzelnen zeitlichen Richtwerten enthalten.

Änderungen des Zeitumfanges und des Zeitablaufes aus betrieblich oder schulisch bedingten Gründen oder aus Gründen in der Person des Auszubildenden bleiben vorbehalten.

Auszubildende/r:.....  
Unterschrift

Gesetzlicher Vertreter  
des/der Auszubildenden: .....  
Unterschrift

.....  
Datum

.....  
Firmenstempel/Unterschrift



Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
1	Berufsbildung (§ 4 Nr. 1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluß, Dauer und Beendigung, erklären</li> <li>b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen</li> <li>c) Inhalte der Ausbildungsordnung und den betrieblichen Ausbildungsplan erläutern</li> <li>d) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen</li> </ul>				<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern</li> <li>b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes, wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung, erklären</li> <li>c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen</li> <li>d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben</li> </ul>				<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3	Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz (§ 4 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen</li> <li>b) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen</li> <li>c) Aufgaben des betrieblichen Arbeitsschutzes sowie der zuständigen Berufsgenossenschaft und der Gewerbeaufsicht erläutern</li> <li>d) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Arbeitsschutzgesetze nennen</li> </ul>				<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4	Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung (§ 4 Nr. 4)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) berufsbezogene Arbeitsschutzvorschriften der Träger der gesetzlichen Unfallversicherung, insbesondere Unfallverhütungsvorschriften, Richtlinien und Merkblätter, beachten und anwenden</li> <li>b) Gefahren am Arbeitsplatz, insbesondere durch fehlerhaften Umgang mit Betriebs- und Hilfsmitteln, erkennen und berufsbezogene Arbeitssicherheitsvorschriften bei den Arbeitsabläufen anwenden</li> <li>c) Verhaltensweisen bei Unfällen und Bränden, insbesondere in elektrischen Anlagen, beschreiben sowie Maßnahmen der Schadensminderung und der Ersten Hilfe einleiten oder veranlassen</li> <li>d) Gefahren beim Lagern, Verwenden und Beseitigen gefährlicher Arbeitsstoffe, insbesondere Reinigungs-, Lösungs- und Schmiermittel, beachten</li> <li>e) Bestimmungen über gefährliche Arbeitsstoffe und Umweltschutz einhalten</li> <li>f) für den ausbildenden Betrieb geltende wesentliche Vorschriften über den Immissions- und Gewässerschutz sowie über die Reinhaltung der Luft beachten</li> </ul>	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
		g) zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen sowie Möglichkeiten der rationellen und umweltschonenden Materialverwendung, insbesondere durch Wiederverwendung und Entsorgung von Werk- und Hilfsstoffen, nutzen h) die im Ausbildungsbetrieb verwendeten Energiearten nennen und Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsbereich anführen				<input type="checkbox"/>     <input type="checkbox"/>
5	Planen und Vorbereiten des Arbeitsablaufs sowie Kontrollieren und Bewerten des Arbeitsergebnisses; Qualitätssicherung (§ 4 Nr. 5)	a) Arbeitsschritte unter Beachtung mündlicher und schriftlicher Vorgaben abstimmen und festlegen sowie Arbeitsablauf sicherstellen b) Teilebedarf abschätzen und bereitstellen c) Halbzeuge und Normteile nach technischen Unterlagen bereitstellen d) Informationen für Fertigung und Instandhaltung beschaffen e) durch Kontrollieren und Bewerten des Arbeitsergebnisses Qualität sichern	4			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6	Prüfen, Anreißen und Kennzeichnen (§ 4 Nr. 6)	a) Längen mit Meßzeugen unter Beachtung von systematischen und zufälligen Meßfehlermöglichkeiten messen b) mit Winkellehren und mit Winkelmessern messen c) Bezugslinien, Bohrungsmitten und Umrisse an Werkstücken unter Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften und nachfolgender Bearbeitung anreißen und kornen d) Werkstücke kennzeichnen	4			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>  <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		e) ebene und gewölbte Flächen auf Formgenauigkeit prüfen		2		<input type="checkbox"/>
		f) Werkstücke mit Grenzlehren und Gewindelehren prüfen g) Oberflächenqualität durch Sichtprüfen beurteilen			2	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7	Lesen, Anwenden und Erstellen von technischen Unterlagen (§ 4 Nr. 7)	a) Skizzen und Stücklisten anfertigen, lesen und anwenden b) Grundbegriffe der Normung anwenden	4			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		c) Tabellen, Diagramme, Handbücher und Bedienungshinweise lesen und anwenden d) Zeichnungen lesen und anwenden		2		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		e) Konstruktive Merkmale zeichnen, insbesondere als Schnittdarstellung			2	<input type="checkbox"/>
8	Bestimmen und Zuordnen von Instrumenten (§ 4 Nr. 8)	Holzblasinstrumente im Hinblick auf Werkstoff, Tonerzeugung und Konstruktionsmerkmale bestimmen	2			<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
9	Auswählen der Werk- und Hilfsstoffe und deren Lagerung (§ 4 Nr. 9)	a) Hölzer, Metalle und Kunststoffe nach Eigenschaften unterscheiden und ihrem Verwendungszweck zuordnen	2			<input type="checkbox"/>
		b) Hölzer und Metalle lagern		2		<input type="checkbox"/>
		c) Hilfs- und Verbrauchsstoffe auswählen und lagern			2	<input type="checkbox"/>
10	Ausrichten und Spannen von Werkzeugen und Werkstücken (§ 4 Nr. 10)	a) Spannzeuge unter Berücksichtigung der Größe, der Form, des Werkstoffs und des Bearbeitungsverfahrens von Werkstücken auswählen und befestigen	3			<input type="checkbox"/>
		b) Werkstücke mit Spannzeugen, insbesondere unter Beachtung der Werkstückstabilität und des Oberflächenschutzes, ausrichten und spannen				<input type="checkbox"/>
		c) Werkzeuge mittels Spannfutter oder Spannzangen spannen und Meißelhalter ausrichten		2		<input type="checkbox"/>
11	manuelles und maschinelles Bearbeiten von Werkstoffen (§ 4 Nr. 11)	a) Werkzeuge auswählen	7			<input type="checkbox"/>
		b) Hölzer, Metalle und Kunststoffe, insbesondere durch Zuschneiden, Sägen und Feilen, manuell bearbeiten				<input type="checkbox"/>
		c) Hölzer, Metalle oder Kunststoffe durch Bohren und Gewindeschneiden bearbeiten			<input type="checkbox"/>	
		d) vorgefertigte Instrumententeile manuell und maschinell nach Skizzen oder Vorgaben bearbeiten		6		<input type="checkbox"/>
		e) besondere Gefahren an Werkzeugmaschinen beachten und Arbeitsschutzvorschriften anwenden			5	<input type="checkbox"/>
		f) Instrumententeile mit Werkzeugmaschinen, insbesondere Bohr-, Dreh- und Drechselmaschinen, längs-, plan- und rundrehen				<input type="checkbox"/>
12	Warten und Pflegen von Betriebsmitteln (§ 4 Nr. 12)	a) Betriebsmittel, insbesondere Werkzeuge und Maschinen, reinigen, warten und vor Korrosion schützen	2			<input type="checkbox"/>
		b) Betriebsstoffe, insbesondere Öle, Kühl- und Schmierstoffe, nach Betriebsvorschriften auffüllen und wechseln und der Entsorgung zuführen		2		<input type="checkbox"/>
13	Anfertigen von Klappenmechanikteilen (§ 4 Nr. 13)	a) Feilen nach Werkstoff, Form und Oberfläche des Werkstückes auswählen	9			<input type="checkbox"/>
		b) Einzelklappen durch einhändiges Feilen bearbeiten				<input type="checkbox"/>
		c) Teile der Klappenmechanik durch einhändiges Feilen bearbeiten		12		<input type="checkbox"/>
		d) Bohrer entsprechend der Werkstoffe auswählen			<input type="checkbox"/>	
		e) Teile der Klappenmechanik nach Anzeichnung bohren			<input type="checkbox"/>	
		f) Klappenmechanik durch einhändiges Feilen nach Lehre und Maßvorgabe bearbeiten			8	<input type="checkbox"/>
		g) Klappenmechanik nach Lehre und Maßangaben durch Bohren bearbeiten				<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
14	Fügen (§ 4 Nr. 14)	a) Lötverfahren entsprechend Material und Beanspruchung bestimmen b) Einzelteile durch Löten verbinden	2			<input type="checkbox"/>
		c) Mechanikteile zusammenpassen und ausrichten d) Klappenteile durch Löten verbinden		4		<input type="checkbox"/>
		e) Mechanikteile, insbesondere durch Nieten, Verstiften, Verschrauben und Löten, verbinden			4	<input type="checkbox"/>
15	Anfertigen und Zurichten von Kleinwerkzeugen (§ 4 Nr. 15)	a) Fräser, Spitzbohrer und Reibahlen durch Sägen, Feilen und Schleifen herstellen b) Schnittwerkzeuge schärfen c) Maßgenauigkeit prüfen		6		<input type="checkbox"/>
16	Herstellen von Korpusen aus Holz oder Metall (§ 4 Nr. 16)	a) Holzkorpuse durch Drehen und Bohren oder Metallkorpuse durch Ziehen, Biegen und Bördeln herstellen b) zylindrische und konische Innenbohrungen durch Bohren, Räumen und Drehen herstellen			7	<input type="checkbox"/>
17	Behandeln von Oberflächen (§ 4 Nr. 17)	a) Gesundheits- und Umweltschutz, insbesondere in Bezug auf Stäube, Dämpfe und ätzende Flüssigkeiten, beachten b) für Metalle die Verfahren der Oberflächenbehandlung auswählen c) metallische Oberflächen behandeln, insbesondere durch Schleifen, Polieren und Lackieren	3			<input type="checkbox"/>
		d) für Hölzer Verfahren der Oberflächenbehandlung auswählen e) Hölzer mit Schutzmitteln imprägnieren f) Oberflächen aus Holz behandeln, insbesondere durch Schleifen, Polieren, Lackieren und Färben			3	<input type="checkbox"/>
18	Bohren von Ton- und Säulchenlöchern (§ 4 Nr. 18)	a) Aufgabe, Wirkungsweise und Anordnung der Ton- und Säulchenlöcher unterscheiden b) Ton- und Säulchenlöcher mit Schablone bohren oder Tonlöcher mit Kopiervorrichtung stanzen, ziehen, fräsen oder bördeln c) Oberflächengüte prüfen und Maßhaltigkeit der Bohrungen messen			5	<input type="checkbox"/>
19	Anbringen und Bearbeiten von Säulchen (§ 4 Nr. 19)	a) Säulchen durch Schrauben, Kleben oder Löten anbringen b) Säulchen durch Anzeichnen, Aufbohren, Gewindegewinde schneiden und Reiben bearbeiten	5			<input type="checkbox"/>
		c) Säulchen parallel fräsen		2		<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
20	Zusammenbauen und Einpassen der Klappenmechanik (§ 4 Nr. 20)	a) Klappen bereitstellen, zusammenbauen und auf dem Korpus einpassen	5			<input type="checkbox"/>
		b) Klappenmechanik durch Schrauben, Fräsen, Biegen, Feilen und Einpassen auf dem Korpus zusammenbauen		12		<input type="checkbox"/>
		c) Funktionsprüfung durchführen				<input type="checkbox"/>
21	Spielfertigmachen von Instrumenten (§ 4 Nr. 21)	a) Mechanik bepolstern, bekorken, befedern und montieren				<input type="checkbox"/>
		b) Instrument auf Luftdichtigkeit prüfen				<input type="checkbox"/>
		c) Instrument spielbar machen und Endkontrolle durchführen			8	<input type="checkbox"/>
		d) Kunden auf die vorbeugende Instandhaltung, insbesondere Reinigung, hinweisen				<input type="checkbox"/>
22	Reparieren von Instrumenten (§ 4 Nr. 22)	a) Fehleranalyse durchführen				<input type="checkbox"/>
		b) Reparaturumfang festlegen				<input type="checkbox"/>
		c) im Gespräch mit dem Kunden Mängel erfassen, beurteilen und dokumentieren				<input type="checkbox"/>
		d) Instrument demontieren				<input type="checkbox"/>
		e) Defekte beseitigen				<input type="checkbox"/>
		f) Instrument zusammenbauen und prüfen			6	<input type="checkbox"/>

Am Ende eines jeden Ausbildungsabschnittes soll der Ausbilder zusammen mit dem Auszubildenden alle Positionen der Liste durchgehen. Positionen, die dem Auszubildenden **gründlich erklärt** worden sind und die er – wo es sich um Tätigkeiten handelt – aufgrund dieser Unterweisung **geübt** hat, erhalten in den dafür vorgesehenen kleinen Kästchen der entsprechenden Spalte **ein Kreuz**.

Danach bestätigen **Ausbilder** und **Auszubildender** durch ihr Handzeichen, daß die angekreuzten Positionen tatsächlich vermittelt worden sind.

### Angekreuzte Positionen vermittelt:

Ausbilder: .....

Auszubildender: .....