Bundesgesetzblatt

1181

Teil I

G 5702

2018 **Ausgegeben zu Bonn am 23. Juli 2018** **Nr. 27**

Tag	Inhalt	Seite
16. 7. 2018	Verordnung über die Anforderungen an Vergleichswebsites nach dem Zahlungskontengesetz sowie an die Akkreditierung und Konformitätsbewertung (Vergleichswebsitesverordnung – VglWebV) . . . . . FNA: neu: 7610-21-1	1182
18. 7. 2018	Neufassung der Präzisionswerkzeugmechanikerausbildungsverordnung . . . . . FNA: 7110-6-128	1189
2. 7. 2018	Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 2 Euro (Gedenkmünze „Berlin“) . . . . . FNA: neu: 692-4-19	1205
2. 7. 2018	Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 2 Euro (Gedenkmünze „100. Geburtstag Helmut Schmidt“) . . . . . FNA: neu: 692-4-20	1206
2. 7. 2018	Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 20 Euro (Gedenkmünze „Froschkönig“) . . . . . FNA: neu: 692-5-19	1207
2. 7. 2018	Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 20 Euro (Gedenkmünze „275 Jahre Gewandhausorchester“) . . . . . FNA: neu: 692-5-20	1208
2. 7. 2018	Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 20 Euro (Gedenkmünze „800 Jahre Hansestadt Rostock“) . . . . . FNA: neu: 692-5-21	1209
2. 7. 2018	Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 20 Euro (Goldmünze „Uhu“ der Serie „Heimische Vögel“) . . . . . FNA: neu: 692-5-22	1210
2. 7. 2018	Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 5 Euro (Gedenkmünze „Subtropische Zone“) . . . . . FNA: neu: 692-7-3	1211

Hinweis auf andere Verkündungen

Bundesgesetzblatt Teil II Nr. 12 1212

Verordnung über die Anforderungen an Vergleichswebsites nach dem Zahlungskontengesetz sowie an die Akkreditierung und Konformitätsbewertung (Vergleichswebsitesverordnung – VglWebV)

Vom 16. Juli 2018

Auf Grund des § 19 Absatz 1 bis 3 des Zahlungskontengesetzes vom 11. April 2016 (BGBl. I S. 720) verordnet das Bundesministerium der Finanzen im Einvernehmen mit dem Bundesministerium der Justiz und für Verbraucherschutz:

§ 1
Begriffsbestimmungen

(1) Vergleichswebsite ist eine Website im Sinne des § 16 Absatz 1 des Zahlungskontengesetzes.

(2) Akkreditierung ist die amtliche Bestätigung der Kompetenz und Unabhängigkeit einer Konformitätsbewertungsstelle durch die nationale Akkreditierungsstelle im Sinne des Artikels 2 Nummer 10 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. Juli 2008 über die Vorschriften für die Akkreditierung und Marktüberwachung im Zusammenhang mit der Vermarktung von Produkten und zur Aufhebung der Verordnung (EWG) Nr. 339/93 des Rates (ABl. L 218 vom 13.8.2008, S. 30).

(3) Nationale Akkreditierungsstelle im Sinne des Artikels 2 Nummer 11 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 ist die Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH (Deutsche Akkreditierungsstelle) nach § 1 Absatz 1 der AkkStelleG-Beleihungsverordnung.

(4) Konformitätsbewertung ist das Verfahren im Sinne des Artikels 2 Nummer 12 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008.

(5) Konformitätsbewertungsstelle ist eine Stelle im Sinne des Artikels 2 Nummer 13 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008.

(6) Betreiber einer Vergleichswebsite ist, wer entgeltfrei auf seiner Website den Zahlungskontenvergleich nach § 16 Absatz 1 des Zahlungskontengesetzes durchführt und das Ergebnis des Zahlungskontenvergleichs dem Verbraucher unterbreitet.

§ 2
Hinweispflichten des Betreibers einer Vergleichswebsite

(1) Der Betreiber einer Vergleichswebsite muss auf der Vergleichswebsite darauf hinweisen, dass es sich um eine Vergleichswebsite nach dem Zahlungskontengesetz handelt.

(2) Er muss den Hinweistext der Anlage 1 auf der Vergleichswebsite veröffentlichen.

(3) Falls dem angebotenen Zahlungskontenvergleich keine vollständige Marktübersicht zugrunde liegt, muss darauf auf der Vergleichswebsite eindeutig hingewiesen werden.

§ 3
Anforderungen an Vergleichskriterien

Der Betreiber einer Vergleichswebsite erfüllt die Anforderungen nach § 17 Nummer 1 und 4 des Zahlungskontengesetzes, wenn er die von der Bundesanstalt für Finanzdienstleistungsaufsicht nach § 47 Absatz 1 des Zahlungskontengesetzes veröffentlichte Liste der repräsentativsten mit einem Zahlungskonto verbundenen Dienste verwendet.

§ 4
Vergleichskriterium Filialnetz

Der Betreiber einer Vergleichswebsite muss zur Erfüllung der Anforderungen nach § 17 Nummer 2 des Zahlungskontengesetzes sicherstellen, dass das Vergleichsergebnis für das Filialnetz diejenigen inländischen Zweigstellen ausweist, die ein Institut nach § 24 Absatz 1a Nummer 4 des Kreditwesengesetzes jährlich anzuzeigen hat.

§ 5
Vergleichskriterium Geldautomatennetz

Der Betreiber einer Vergleichswebsite muss zusätzlich zu den Anforderungen nach § 17 Nummer 3 des Zahlungskontengesetzes sicherstellen, dass das Vergleichsergebnis für das Geldautomatennetz

1. als Geldautomaten nur Selbstbedienungsgeräte ausweist, die die Ausgabe von Bargeld ermöglichen und
2. nur solche Geldautomaten ausweist, an denen der Kunde die Geldausgabefunktion mit den zum Zahlungskonto ausgestellten Zahlungskarten unentgeltlich nutzen kann.

§ 6
Unabhängiger Betrieb

Der Betreiber einer Vergleichswebsite erfüllt die Anforderung eines unabhängigen Betriebs nach § 18 Nummer 1 des Zahlungskontengesetzes, wenn er

1. sicherstellt, dass für den Zahlungskontenvergleich nur solche Daten von Verbrauchern und Zahlungsdienstleistern genutzt werden, die für die Vergleichserstellung notwendig sind,
2. allen Zahlungsdienstleistern, die Zahlungskonten führen und Zahlungskontendienste anbieten, diskriminierungsfreien Zugang zur Aufnahme ihrer Produkte in den Vergleich gewährt,
3. ein Verzeichnis der in den Vergleich einbezogenen Zahlungsdienstleister führt, auf dem neuesten Stand hält und auf der Vergleichswebsite veröffentlicht,

4. sicherstellt, dass Vergütungen, die zwischen ihm und Zahlungsdienstleistern oder Dritten vereinbart sind, das Vergleichsergebnis nicht beeinflussen,
5. auf der Vergleichswebsite darauf hinweist, wenn sich Zahlungsdienstleister dazu verpflichtet haben, bei einem Vertragsabschluss mit dem Verbraucher eine Provision an den Betreiber der Vergleichswebsite zu zahlen,
6. sicherstellt, dass die zertifizierte Vergleichswebsite
   a) in sich abgeschlossen ist und von Vergleichsangeboten des Betreibers für andere Produkte oder Dienstleistungen klar abgetrennt ist und
   b) nicht von anderen Websites oder Websiteelementen teilweise oder ganz verdeckt wird,
7. sicherstellt, dass Werbeanzeigen vom Auswahl- und Vergleichsprozess deutlich abgegrenzt sind und weder in der Ergebnisaufstellung noch in der Auswahlmaske zur Einstellung der Vergleichskriterien Werbeanzeigen enthalten sind, und
8. Links zu Anbietern von Zahlungskonten oder zu anderen externen Inhalten als solche eindeutig kenntlich macht.

§ 7

Verwendung klarer und objektiver Vergleichskriterien

(1) Im Hinblick auf die Anforderung nach § 18 Nummer 3 des Zahlungskontengesetzes, klare und objektive Vergleichskriterien zu verwenden, muss der Betreiber einer Vergleichswebsite

1. alle verwendeten Vergleichskriterien vollständig auf der Vergleichswebsite auflisten,
2. die Art und Weise der Gewichtung und Priorisierung der Vergleichskriterien auf der Vergleichswebsite, sofern er eine solche Gewichtung und Priorisierung verwendet, leicht verständlich darlegen und
3. alle verwendeten Gewichtungen und Priorisierungen für den Zeitraum der Zertifizierung speichern, beginnend mit dem ersten Tag der Zertifizierung.

(2) Der Betreiber einer Vergleichswebsite kann es dem Nutzer ermöglichen,

1. die Gewichtung und Priorisierung der Vergleichskriterien zu verändern und
2. Voreinstellungen vorzunehmen, um bestimmte eingegrenzte Nutzungsszenarien abzubilden.

§ 8

Bereitstellung korrekter und aktueller Informationen

(1) Im Hinblick auf die Anforderung nach § 18 Nummer 5 des Zahlungskontengesetzes, korrekte und aktuelle Informationen bereitzustellen, muss der Betreiber einer Vergleichswebsite sicherstellen, dass

1. der Nutzer der Vergleichswebsite einen Ausdruck des Vergleichsergebnisses einschließlich der Vergleichskriterien, deren Gewichtung und der Ergebnisaufstellung erstellen kann und
2. seine Vergleichswebsite auf allen vom Betreiber unterstützten Endgeräten korrekt dargestellt werden kann.

(2) Der Ausdruck des Vergleichsergebnisses muss

1. die Inhalte der Vergleichswebsite vollständig und unverändert darstellen und
2. Datum und Zeitpunkt der Erstellung des Vergleichs sowie der letzten Aktualisierung der zugrundeliegenden Daten enthalten.

§ 9

Wesentlicher Teil des Marktes

(1) Im Hinblick auf die Vergleichsgröße nach § 18 Nummer 6 des Zahlungskontengesetzes muss der Betreiber einer Vergleichswebsite sicherstellen, dass die Marktübersicht seiner Vergleichswebsite eine ausgewogene Anzahl von Angeboten aus jeder Bankengruppe enthält. Die Bankengruppen sind den Erläuterungen zur jeweils aktuellen Fassung der Bankenstatistik der Deutschen Bundesbank unter dem Stichwort „Bankengruppen“ zu entnehmen.

(2) Absatz 1 ist nicht anzuwenden, wenn der Nutzer gezielt

1. nur bestimmte Kreditinstitute oder Bankengruppen für den Vergleich ausgewählt oder von dem Vergleich ausgeschlossen hat oder
2. die Anzahl der Angebote begrenzt hat.

(3) Der Betreiber einer Vergleichswebsite muss sicherstellen, dass für den Nutzer eine regionale Eingrenzung der Vergleichsangebote durch die Eingabe einer Postleitzahl ermöglicht wird.

§ 10

Meldeverfahren

(1) Im Hinblick auf die Anforderung eines wirksamen Meldeverfahrens nach § 18 Nummer 7 des Zahlungskontengesetzes muss der Betreiber der Vergleichswebsite es dem Nutzer und dem Zahlungskontenanbieter ermöglichen, dem Betreiber unrichtige Informationen zu Entgelten, Kosten und Vertragsstrafen direkt zu melden. Hierzu muss er eine angemessene Kontaktmöglichkeit anbieten.

(2) Der Betreiber der Vergleichswebsite muss unrichtige Informationen, die ihm der Nutzer über die angebotene Kontaktmöglichkeit direkt meldet, unverzüglich berichtigen.

§ 11

Pflichten gegenüber der Konformitätsbewertungsstelle

(1) Der Betreiber ist verpflichtet, der Konformitätsbewertungsstelle

1. die Höhe und Art aller monetären und nichtmonetären Vergütungen offenzulegen, die zwischen ihm und Zahlungsdienstleistern oder Dritten vereinbart sind, wobei die einzelnen Zahlungsdienstleister oder Dritten jeweils zu benennen sind, und
2. auf Verlangen die Historie der Gewichtung und Priorisierung der Vergleichskriterien nach § 7 Absatz 1 Nummer 3 für jeden zurückliegenden Zeitpunkt ab der Zertifizierung zur Prüfung der Vorgaben nach § 18 Nummer 3 des Zahlungskontengesetzes unverzüglich zugänglich zu machen.

(2) Zu Vergütungen nach Absatz 1 Nummer 1 gehören insbesondere direkte Provisionen, Klickgebühren und Werbeeinnahmen.

§ 12

Akkreditierung von Konformitätsbewertungsstellen

(1) Konformitätsbewertungsstellen sind erst dann zur Zertifizierung von Betreibern einer Website mit den Funktionen einer Vergleichswebsite nach dem Zahlungskontengesetz berechtigt, wenn sie für diesen Bereich bei der nationalen Akkreditierungsstelle gemäß ISO/IEC 17065 akkreditiert sind.

(2) Zum Akkreditierungsverfahren wird auf Artikel 5 Absatz 1 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 in Verbindung mit § 1 Absatz 1 Satz 1 und § 2 Absatz 1 des Akkreditierungsstellengesetzes verwiesen.

§ 13

Zertifizierung von Vergleichswebsites

(1) Die akkreditierte Konformitätsbewertungsstelle erteilt das Zertifikat nach § 16 Absatz 1 des Zahlungskontengesetzes für drei Jahre.

(2) Der Betreiber der Vergleichswebsite muss die Konformitätsbewertungsstelle über alle an der Vergleichswebsite geplanten Änderungen informieren, die die Anforderungen an die Vergleichskriterien und an die Vergleichswebsite nach den §§ 17 und 18 des Zahlungskontengesetzes und nach dieser Verordnung betreffen. Die Information muss erfolgen, bevor er die Änderungen auf der Vergleichswebsite veröffentlicht.

(3) Lagert der Betreiber einer Vergleichswebsite den Betrieb oder Teile des Betriebs der Vergleichswebsite an Dritte aus, so stellt er sicher, dass diese Dritten

1. die Anforderungen nach dieser Verordnung erfüllen und
2. von der Konformitätsbewertungsstelle zertifiziert werden.

(4) Das Zertifikat gilt nur für die Vergleichswebsite des Betreibers. Bindet der Betreiber die Vergleichswebsite bei dritten Websitebetreibern ein, so müssen auch diese die Anforderungen an den Betrieb einer Vergleichswebsite erfüllen.

(5) Die Konformitätsbewertungsstelle ist berechtigt, dem Betreiber einer Vergleichswebsite das Zertifikat zu entziehen, wenn der Betreiber

1. gegen die Anforderungen an die Erteilung des Zertifikats verstößt oder
2. nicht nach Absatz 2 im Vorfeld über wesentliche Änderungen informiert hat.

§ 14

Prüfpflichten der Konformitätsbewertungsstellen

(1) Die Konformitätsbewertungsstellen sind verpflichtet und gegenüber dem Betreiber einer Vergleichswebsite berechtigt,

1. die Vergleichsergebnisse einer Website auf ihre Reproduzierbarkeit zu überprüfen und
2. die Vergleichswebsite und alle Software-Versionen zu überprüfen.

(2) Zur Überprüfung der Vergleichsergebnisse auf ihre Reproduzierbarkeit setzen die Konformitätsbewertungsstellen Testdatensätze ein. Die Tests müssen in Abständen von mindestens 20 Stunden durchgeführt werden und wiederholt zu gleichen Ergebnissen führen. Die Konformitätsbewertungsstellen führen die Tests so lange durch, bis eine Aussage über die Stabilität und Reproduzierbarkeit der Testergebnisse getroffen werden kann. Der Betreiber einer Vergleichswebsite stellt den Konformitätsbewertungsstellen hierfür den vollständigen Programmcode zur Verfügung, der sowohl für die Berechnung der Inhalte der Vergleichsergebnisse als auch für deren Anzeige eingesetzt wird.

(3) Die Konformitätsbewertungsstellen dürfen alle Software-Versionen sowie ihre Historie beim Betreiber einsehen. Sehen die Konformitätsbewertungsstellen die Notwendigkeit, vormals eingesetzte Software-Versionen auf deren Konformität mit der Vergleichswebsite zu prüfen, so ist der Betreiber verpflichtet, diese Software-Versionen auf einem Testsystem zu installieren. Er ist verpflichtet, alle Software-Versionen und deren Historie zu dokumentieren.

(4) Die Konformitätsbewertungsstellen müssen gegenüber der Akkreditierungsstelle nachweisen, dass das Zertifizierungsprogramm für die Prüfungen nach den Absätzen 1 bis 3 geeignet ist. Der Nachweis erfolgt durch einen Validierungsbericht im Rahmen einer Programmprüfung gemäß ISO/IEC 17065 in Verbindung mit ISO/IEC 17067 in der jeweils geltenden Fassung.

(5) Die Konformitätsbewertungsstellen haben möglichst innerhalb einer Woche nach Eingang einer Information zu geplanten Änderungen nach § 13 Absatz 2 zu prüfen und zu bestätigen, dass die Konformität auch nach der Umsetzung der angezeigten Änderungen weiterhin besteht.

§ 15

Verwendung des Zertifizierungssymbols

(1) Auf der Vergleichswebsite ist das in Anlage 2 abgedruckte Zertifizierungssymbol zu verwenden.

(2) Die Konformitätsbewertungsstelle vergibt das Zertifizierungssymbol als Teil des Zertifikats an den Betreiber der Vergleichswebsite. Erlischt das Zertifikat des Betreibers, so darf dieser das Zertifizierungssymbol nicht mehr verwenden.

(3) Der Betreiber der Vergleichswebsite muss das Zertifizierungssymbol nach den Nutzungsvorgaben der Anlage 3 verwenden. Er darf das Zertifizierungssymbol nur auf der Vergleichswebsite für Zahlungskonten verwenden. Das Zertifizierungssymbol muss auch bei einem Ausdruck der Ergebnisaufstellung sichtbar sein.

(4) Verwendet der Betreiber der Vergleichswebsite das Zertifizierungssymbol entgegen den Anforderungen dieser Verordnung, so muss er den Missstand unverzüglich beseitigen.

(5) Die Akkreditierungsstelle ist befugt, dem Betreiber die missbräuchliche Verwendung des Zertifizierungssymbols zu untersagen.

(6) Die Konformitätsbewertungsstelle ist verpflichtet, auf von ihr erteilten Zertifikaten ihrerseits das Akkreditierungssymbol gemäß § 1 Absatz 1 der Akkreditie-

rungssymbolverordnung vom 15. Dezember 2009 (BGBl. I S. 3870) zu verwenden.

§ 16

Bereitstellung der Vergleichskriterien durch die Zahlungsdienstleister

(1) Zahlungsdienstleister stellen die Vergleichskriterien nach § 17 des Zahlungskontengesetzes in geeigneter Form auf ihrer Website bereit. Die Darstellung der Informationen richtet sich nach den Anforderungen des standardisierten Präsentationsformats, das von der Europäischen Kommission nach Artikel 4 Absatz 6 der Richtlinie 2014/92/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 23. Juli 2014 über die Vergleichbarkeit von Zahlungskontoentgelten, den Wechsel von Zahlungskonten und den Zugang zu Zahlungskonten mit grundlegenden Funktionen (ABl. L 257 vom 28.8.2014, S. 214) festgelegt worden ist.

(2) Die Bundesanstalt für Finanzdienstleistungsaufsicht veröffentlicht ein Muster für die Bereitstellung der Informationen zu den Vergleichskriterien Filialnetz (§ 17 Nummer 2 des Zahlungskontengesetzes) und Geldautomatennetz (§ 17 Nummer 3 des Zahlungskontengesetzes).

(3) Zahlungsdienstleister stellen die Informationen nach § 17 Nummer 1 und 4 des Zahlungskontengesetzes jeweils aktualisiert bereit. Für die Kriterien Filialnetz und Geldautomatennetz ist eine jährliche Aktualisierung ausreichend.

§ 17

Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am Tag nach der Verkündung in Kraft. § 16 dieser Verordnung tritt am 31. Oktober 2018 in Kraft.

Berlin, den 16. Juli 2018

Der Bundesminister der Finanzen
Olaf Scholz

Anlage 1
(zu § 2 Absatz 2)

Hinweistext

Dies ist eine Vergleichswebsite, die nach dem Zahlungskontengesetz zertifiziert ist. Sie können sich hier entgeltfrei über die Konditionen für Zahlungskonten (z. B. Girokonten) verschiedener Banken und anderer Zahlungsdienstleister informieren. Diese Vergleichswebsite ist unabhängig. Ihr Vergleich beruht auf klaren und objektiven Kriterien.

Diese Vergleichswebsite wurde von einer Konformitätsbewertungsstelle geprüft und zertifiziert, die von der Deutschen Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS) akkreditiert worden ist.

Anlage 2
(zu § 15 Absatz 1)

Zertifizierungssymbol

Anlage 3
(zu § 15 Absatz 3)

Verwendungsbestimmungen

Das Zertifizierungssymbol ist beim Deutschen Patent- und Markenamt mit der Nummer 30 2017 034 233 seit dem 27.12.2017 als Marke registriert und gegen unberechtigten Gebrauch geschützt. Es ist außerdem als Gemeinschaftsmarke beim Amt der Europäischen Union für geistiges Eigentum (EUIPO) in Alicante mit der Nummer 30 2017 034 233.0 /36 angemeldet. Das Zertifizierungssymbol kann sowohl dreifarbig (schwarz, rot, gold) als auch in schwarz-weiß eingesetzt werden.

Bekanntmachung der Neufassung der Präzisionswerkzeugmechanikerausbildungsverordnung

Vom 18. Juli 2018

Auf Grund des Artikels 2 der Verordnung vom 11. Juli 2018 (BGBl. I S. 1179) wird nachstehend der Wortlaut der Präzisionswerkzeugmechanikerausbildungsverordnung in der ab dem 1. August 2018 geltenden Fassung bekannt gemacht. Die Neufassung berücksichtigt:

1. die am 1. August 2018 in Kraft tretende Verordnung vom 3. April 2018 (BGBl. I S. 414),
2. den am 18. Juli 2018 in Kraft getretenen Artikel 1 der eingangs genannten Verordnung.

Berlin, den 18. Juli 2018

Der Bundesminister
für Wirtschaft und Energie
In Vertretung
Nussbaum

Verordnung über die Berufsausbildung zum Präzisionswerkzeugmechaniker und zur Präzisionswerkzeugmechanikerin (Präzisionswerkzeugmechanikerausbildungsverordnung – PWMAusbV)*

Inhaltsübersicht

Abschnitt 1

Gegenstand, Dauer und Gliederung der Berufsausbildung

§ 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes
§ 2 Dauer der Berufsausbildung
§ 3 Gegenstand der Berufsausbildung und Ausbildungsrahmenplan
§ 4 Struktur der Berufsausbildung, Ausbildungsberufsbild
§ 5 Ausbildungsplan

Abschnitt 2

Gesellenprüfung

Unterabschnitt 1

Allgemeines

§ 6 Ziel, Aufteilung in zwei Teile und Zeitpunkt

Unterabschnitt 2

Teil 1 der Gesellenprüfung

§ 7 Inhalt von Teil 1
§ 8 Prüfungsbereich von Teil 1

Unterabschnitt 3

Teil 2 der Gesellenprüfung in der Fachrichtung Schneidwerkzeuge

§ 9 Inhalt von Teil 2
§ 10 Prüfungsbereiche von Teil 2
§ 11 Prüfungsbereich Instandsetzen von Schneidwerkzeugen
§ 12 Prüfungsbereich Herstellen von Schneidwerkzeugen
§ 13 Prüfungsbereich Arbeitsplanung
§ 14 Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde
§ 15 Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Gesellenprüfung

Unterabschnitt 4

Teil 2 der Gesellenprüfung in der Fachrichtung Zerspanwerkzeuge

§ 16 Inhalt von Teil 2
§ 17 Prüfungsbereiche von Teil 2
§ 18 Prüfungsbereich Instandsetzen von Zerspanwerkzeugen
§ 19 Prüfungsbereich Herstellen von Zerspanwerkzeugen
§ 20 Prüfungsbereich Arbeitsplanung
§ 21 Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde
§ 22 Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Gesellenprüfung

Abschnitt 3

Zusatzqualifikation Messer schmieden

§ 23 Inhalt der Zusatzqualifikation
§ 24 Prüfung der Zusatzqualifikation

Abschnitt 4

Weitere Berufsausbildung

§ 25 Anrechnung von Ausbildungszeiten

Abschnitt 5

Schlussvorschriften

§ 26 Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Anlage 1: Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Präzisionswerkzeugmechaniker und zur Präzisionswerkzeugmechanikerin

Anlage 2: Ausbildungsrahmenplan für die Zusatzqualifikation Messer schmieden

Abschnitt 1

Gegenstand, Dauer und Gliederung der Berufsausbildung

§ 1

Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf des Präzisionswerkzeugmechanikers und der Präzisionswerkzeugmechanikerin wird nach § 25 der Handwerksordnung zur Ausbildung für das Gewerbe nach Anlage B Abschnitt 1 Nummer 10 „Schneidwerkzeugmechaniker“ der Handwerksordnung staatlich anerkannt.

§ 2

Dauer der Berufsausbildung

Die Berufsausbildung dauert dreieinhalb Jahre.

§ 3

Gegenstand der Berufsausbildung und Ausbildungsrahmenplan

(1) Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die im Ausbildungsrahmenplan (Anlage 1) genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten. Von der Organisation der Berufsausbildung, wie sie im Ausbildungsrahmenplan vorgegeben ist, darf abgewichen werden, wenn und soweit betriebspraktische Besonderheiten oder Gründe, die in der Person des oder der Auszubildenden liegen, die Abweichung erfordern.

(2) Die im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden die berufliche Handlungsfähigkeit nach § 1 Absatz 3 des Berufsbildungsgesetzes erlangen. Die berufliche Handlungsfähigkeit schließt insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren ein.

§ 4

Struktur der Berufsausbildung, Ausbildungsberufsbild

(1) Die Berufsausbildung gliedert sich in:

1. fachrichtungsübergreifende berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie

* Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 25 der Handwerksordnung. 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 im amtlichen Teil des Bundesanzeigers veröffentlicht.

2. berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung
   a) Schneidwerkzeuge oder
   b) Zerspanwerkzeuge sowie
3. fachrichtungsübergreifende, integrativ zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten.

Die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten werden in Berufsbildpositionen als Teil des Ausbildungsberufsbildes gebündelt.

(2) Die Berufsbildpositionen der fachrichtungsübergreifenden berufsprofilgebenden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sind:

1. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
2. Einsetzen von betrieblicher und technischer Kommunikation,
3. Auswählen und Behandeln von Materialien,
4. Einrichten von Werkzeugmaschinen,
5. Schärfen und Herstellen von Präzisionswerkzeugen,
6. Instandhalten von Arbeits- und Betriebsmitteln und
7. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen.

(3) Die Berufsbildpositionen der berufsprofilgebenden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Schneidwerkzeuge sind:

1. Vorbereiten von Instandhaltungsmaßnahmen,
2. Schleifen,
3. Prüfen und Nachbereiten,
4. Auswählen von Materialien zur Herstellung von Schneidwerkzeugen und
5. Herstellen von Schneidwerkzeugen.

(4) Die Berufsbildpositionen der berufsprofilgebenden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Zerspanwerkzeuge sind:

1. Einrichten von Werkzeugschleifmaschinen und Messgeräten,
2. Programmieren von Werkzeugschleifmaschinen und Messgeräten,
3. Schleifen,
4. Nachbereiten und Durchführen von Finish-Arbeiten und
5. Instandhalten von Zerspanwerkzeugen.

(5) Die Berufsbildpositionen der fachrichtungsübergreifenden, integrativ zu vermittelnden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sind:

1. Berufsbildung sowie Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit sowie
4. Umweltschutz.

§ 5

Ausbildungsplan

Die Ausbildenden haben spätestens zu Beginn der Ausbildung auf der Grundlage des Ausbildungsrahmenplans für jeden Auszubildenden und für jede Auszubildende einen Ausbildungsplan zu erstellen.

Abschnitt 2
Gesellenprüfung

Unterabschnitt 1
Allgemeines

§ 6

Ziel, Aufteilung in zwei Teile und Zeitpunkt

(1) Durch die Gesellenprüfung ist festzustellen, ob der Prüfling die berufliche Handlungsfähigkeit erworben hat.

(2) Die Gesellenprüfung besteht aus den Teilen 1 und 2.

(3) Teil 1 findet zum Ende des zweiten Ausbildungsjahres statt, Teil 2 am Ende der Berufsausbildung.

Unterabschnitt 2
Teil 1 der Gesellenprüfung

§ 7

Inhalt von Teil 1

Teil 1 der Gesellenprüfung erstreckt sich auf

1. die im Ausbildungsrahmenplan für die ersten drei Ausbildungshalbjahre genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie
2. den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er den im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten entspricht.

§ 8

Prüfungsbereich von Teil 1

(1) Teil 1 der Gesellenprüfung findet im Prüfungsbereich Fertigen einer Baugruppe statt.

(2) Im Prüfungsbereich Fertigen einer Baugruppe soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. technische Zeichnungen auszuwerten, Skizzen anzufertigen und Arbeitsmittel festzulegen,
2. den Arbeitsplatz unter Berücksichtigung von Arbeitssicherheit und Umweltschutz einzurichten,
3. Halbzeuge zu bearbeiten,
4. Qualität der Arbeitsergebnisse zu kontrollieren und
5. Maßnahmen zum Arbeits- und Gesundheitsschutz einzuhalten.

(3) Für den Nachweis nach Absatz 2 sind folgende Tätigkeiten zugrunde zu legen:

1. Halbzeuge feilen, bohren, sägen und manuell schleifen und durch Verschrauben zu einer Baugruppe fügen sowie
2. ein Halbzeug unter Berücksichtigung von Form, Oberflächenbeschaffenheit und Werkstoffeigenschaften spannen und ausrichten sowie außen rund und plan schleifen.

(4) Der Prüfling soll zwei Arbeitsproben durchführen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren, und zwar zu jeder der beiden in Absatz 3 genannten Tätigkeiten eine Arbeitsprobe. Während der Durchführung wird mit ihm zu jeder Arbeitsprobe ein situatives

Fachgespräch geführt. Das situative Fachgespräch kann aus mehreren Gesprächsphasen bestehen. Weiterhin soll der Prüfling Aufgaben, die sich auf die Arbeitsproben beziehen, schriftlich bearbeiten.

(5) Die Prüfungszeit beträgt insgesamt drei Stunden. Davon entfallen auf die Durchführung der beiden Arbeitsproben und auf die Dokumentation 90 Minuten. Innerhalb dieser Zeit dauert jedes der beiden situativen Fachgespräche höchstens 5 Minuten. Auf die schriftliche Bearbeitung der Aufgaben entfallen 90 Minuten.

Unterabschnitt 3

Teil 2 der Gesellenprüfung in der Fachrichtung Schneidwerkzeuge

§ 9

Inhalt von Teil 2

(1) Teil 2 der Gesellenprüfung erstreckt sich in der Fachrichtung Schneidwerkzeuge auf

1. die im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie
2. den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er den im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten entspricht.

(2) In Teil 2 der Gesellenprüfung sollen Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die bereits Gegenstand von Teil 1 der Gesellenprüfung waren, nur insoweit einbezogen werden, als es für die Feststellung der beruflichen Handlungsfähigkeit erforderlich ist.

§ 10

Prüfungsbereiche von Teil 2

Teil 2 der Gesellenprüfung findet in den folgenden Prüfungsbereichen statt:

1. Instandsetzen von Schneidwerkzeugen,
2. Herstellen von Schneidwerkzeugen,
3. Arbeitsplanung sowie
4. Wirtschafts- und Sozialkunde.

§ 11

Prüfungsbereich Instandsetzen von Schneidwerkzeugen

(1) Im Prüfungsbereich Instandsetzen von Schneidwerkzeugen soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Schäden und Verschleiß zu analysieren sowie Art und Umfang der Instandsetzungsarbeiten festzulegen,
2. Schneidwerkzeuge unter Berücksichtigung von Spannungserfordernissen hohl zu schleifen, instand zu setzen und die Funktionsfähigkeit der Schneidwerkzeuge einzustellen,
3. Schneidwerkzeuge zu schleifen und zu polieren, dabei definierte Übergänge zu berücksichtigen,
4. Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch zu suchen, zu beschreiben und Lösungswege aufzuzeigen sowie
5. das Lichtspaltverfahren anzuwenden.

(2) Für den Nachweis nach Absatz 1 sind folgende Tätigkeiten zugrunde zu legen:

1. Instandsetzen eines manuellen Schneidwerkzeugs und
2. Instandsetzen eines Maschinenmessers.

(3) Der Prüfling soll zwei Arbeitsaufgaben durchführen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren, und zwar zu jeder der beiden in Absatz 2 genannten Tätigkeiten eine Arbeitsaufgabe. Während der Durchführung wird mit dem Prüfling zu jeder Arbeitsaufgabe ein situatives Fachgespräch geführt. Das situative Fachgespräch kann aus mehreren Gesprächsphasen bestehen.

(4) Die Prüfungszeit beträgt insgesamt drei Stunden. Jedes der beiden situativen Fachgespräche dauert höchstens 10 Minuten.

§ 12

Prüfungsbereich Herstellen von Schneidwerkzeugen

(1) Im Prüfungsbereich Herstellen von Schneidwerkzeugen soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. technische Unterlagen sowie Skizzen oder technische Zeichnungen zu erstellen,
2. vorgefertigte Bauteile zu spannen, zu schleifen und zu richten,
3. Schneiden zu stabilisieren, zu präparieren sowie deren Qualitäten zu beurteilen,
4. Komponenten zu fügen und nachzubehandeln,
5. Arbeits- und Prüfergebnisse zu analysieren, zu dokumentieren und zu erläutern sowie Qualitätsanforderungen sicherzustellen sowie
6. Schneidwerkzeuge für den Versand zu verpacken.

(2) Für den Nachweis nach Absatz 1 sind folgende Tätigkeiten zugrunde zu legen:

1. Herstellen eines Messers oder Herstellen eines Maschinenmessers und
2. Herstellen einer Schere aus Rohware.

(3) Der Prüfling soll zwei Prüfungsstücke herstellen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren, und zwar zu jeder der beiden in Absatz 2 genannten Tätigkeiten ein Prüfungsstück. Nach der Herstellung beider Prüfungsstücke wird mit dem Prüfling zu beiden Prüfungsstücken ein auftragsbezogenes Fachgespräch geführt.

(4) Die Prüfungszeit beträgt insgesamt 24 Stunden. Das auftragsbezogene Fachgespräch dauert höchstens 20 Minuten.

§ 13

Prüfungsbereich Arbeitsplanung

(1) Im Prüfungsbereich Arbeitsplanung soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Aufträge und Sachverhalte zu analysieren und technische Unterlagen auf Vollständigkeit und Richtigkeit zu prüfen sowie zu ergänzen,
2. Arbeitsabläufe unter Berücksichtigung wirtschaftlicher und ökologischer Gesichtspunkte zu planen,

3. technische Zeichnungen zu ergänzen,
4. Fertigungsverfahren, Maschinen, Werkzeuge sowie Schleif- und Poliermittel nach Verwendungszweck auszuwählen und die Auswahl zu begründen,
5. Messwerte, Tabellen und Diagramme auszuwerten, Technologiedaten zu bestimmen und zu ermitteln und Berechnungen durchzuführen sowie
6. qualitätssichernde Maßnahmen zu beschreiben.

(2) Der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 150 Minuten.

§ 14

Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde

(1) Im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist, allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darzustellen und zu beurteilen.

(2) Die Prüfungsaufgaben müssen praxisbezogen sein. Der Prüfling soll die Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

§ 15

Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Gesellenprüfung

(1) Die Bewertungen der einzelnen Prüfungsbereiche sind in der Fachrichtung Schneidwerkzeuge wie folgt zu gewichten:

1. Fertigen einer Baugruppe mit 20 Prozent,
2. Instandsetzen von Schneidwerkzeugen mit 25 Prozent,
3. Herstellen von Schneidwerkzeugen mit 25 Prozent,
4. Arbeitsplanung mit 20 Prozent sowie
5. Wirtschafts- und Sozialkunde mit 10 Prozent.

(2) Die Gesellenprüfung ist bestanden, wenn die Prüfungsleistungen wie folgt bewertet worden sind:

1. im Gesamtergebnis von Teil 1 und Teil 2 mit mindestens „ausreichend“,
2. im Ergebnis von Teil 2 mit mindestens „ausreichend“,
3. im Prüfungsbereich „Arbeitsplanung“ mit mindestens „ausreichend“,
4. in mindestens zwei weiteren Prüfungsbereichen von Teil 2 mit mindestens „ausreichend“ und
5. in keinem Prüfungsbereich von Teil 2 mit „ungenügend“.

(3) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der Prüfungsbereiche „Arbeitsplanung“ oder „Wirtschafts- und Sozialkunde“ durch eine mündliche Prüfung von etwa 15 Minuten zu ergänzen, wenn

1. der Prüfungsbereich schlechter als mit „ausreichend“ bewertet worden ist und
2. die mündliche Ergänzungsprüfung für das Bestehen der Gesellenprüfung den Ausschlag geben kann.

Bei der Ermittlung des Ergebnisses für diesen Prüfungsbereich sind das bisherige Ergebnis und das Ergebnis der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2:1 zu gewichten.

Unterabschnitt 4

Teil 2 der Gesellenprüfung in der Fachrichtung Zerspanwerkzeuge

§ 16

Inhalt von Teil 2

(1) Teil 2 der Gesellenprüfung erstreckt sich in der Fachrichtung Zerspanwerkzeuge auf

1. die im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie
2. den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er den im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten entspricht.

(2) In Teil 2 der Gesellenprüfung sollen Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die bereits Gegenstand von Teil 1 der Gesellenprüfung waren, nur insoweit einbezogen werden, als es für die Feststellung der beruflichen Handlungsfähigkeit erforderlich ist.

§ 17

Prüfungsbereiche von Teil 2

Teil 2 der Gesellenprüfung findet in den folgenden Prüfungsbereichen statt:

1. Instandsetzen von Zerspanwerkzeugen,
2. Herstellen von Zerspanwerkzeugen,
3. Arbeitsplanung sowie
4. Wirtschafts- und Sozialkunde.

§ 18

Prüfungsbereich Instandsetzen von Zerspanwerkzeugen

(1) Im Prüfungsbereich Instandsetzen von Zerspanwerkzeugen soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Schäden und Verschleiß zu analysieren sowie Art und Umfang der Instandsetzungsarbeiten festzulegen,
2. Schleifparameter festzulegen,
3. Zerspanwerkzeuge auszurichten, zu schleifen und instand zu setzen sowie
4. Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch zu suchen, zu beschreiben und Lösungswege aufzuzeigen.

(2) Der Prüfling soll eine Arbeitsaufgabe durchführen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren. Während der Durchführung wird mit ihm ein situatives Fachgespräch über die Arbeitsaufgabe geführt. Das situative Fachgespräch kann aus mehreren Gesprächsphasen bestehen.

(3) Die Prüfungszeit beträgt insgesamt 90 Minuten. Das situative Fachgespräch dauert höchstens 10 Minuten.

§ 19

Prüfungsbereich Herstellen von Zerspanwerkzeugen

(1) Im Prüfungsbereich Herstellen von Zerspanwerkzeugen soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. technische Unterlagen sowie Skizzen oder technische Zeichnungen zu erstellen,
2. Werkstücke zu spannen und Hauptschneiden zu schleifen,
3. Schneidkanten zu präparieren,
4. Komponenten zu fügen und nachzubehandeln,
5. Maß- und Formtoleranzen einzuhalten,
6. Arbeits- und Prüfergebnisse zu analysieren, zu dokumentieren und zu erläutern sowie Qualitätsanforderungen sicherzustellen,
7. Messprotokolle anzufertigen sowie
8. Zerspanwerkzeuge für den Versand zu verpacken.

(2) Für den Nachweis nach Absatz 1 sind folgende Tätigkeiten zugrunde zu legen:

1. Herstellen eines Zerspanwerkzeuges für die Bearbeitung eines vorgegebenen Bauteils und
2. manuelles Herstellen eines Zerspanwerkzeuges nach einer vorgegebenen Zeichnung.

(3) Der Prüfling soll zwei Prüfungsstücke herstellen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren, und zwar zu jeder der beiden in Absatz 2 genannten Tätigkeiten ein Prüfungsstück. Nach der Herstellung beider Prüfungsstücke wird mit dem Prüfling zu beiden Prüfungsstücken ein auftragsbezogenes Fachgespräch geführt.

(4) Die Prüfungszeit beträgt insgesamt 24 Stunden. Das auftragsbezogene Fachgespräch dauert höchstens 20 Minuten.

§ 20

Prüfungsbereich Arbeitsplanung

(1) Im Prüfungsbereich Arbeitsplanung soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Aufträge und Sachverhalte zu analysieren und technische Unterlagen auf Vollständigkeit und Richtigkeit zu prüfen sowie zu ergänzen,
2. Arbeitsabläufe unter Berücksichtigung wirtschaftlicher und ökologischer Gesichtspunkte zu planen,
3. technische Zeichnungen zu ergänzen,
4. Fertigungsverfahren, Maschinen, Werkzeuge sowie Schleif- und Poliermittel nach Verwendungszweck auszuwählen und die Auswahl zu begründen,
5. Messwerte, Tabellen und Diagramme auszuwerten, Technologiedaten zu bestimmen und zu ermitteln und Berechnungen durchzuführen sowie
6. qualitätssichernde Maßnahmen zu beschreiben.

(2) Der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 150 Minuten.

§ 21

Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde

(1) Im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist, allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darzustellen und zu beurteilen.

(2) Die Prüfungsaufgaben müssen praxisbezogen sein. Der Prüfling soll die Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

§ 22

Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Gesellenprüfung

(1) Die Bewertungen der einzelnen Prüfungsbereiche sind in der Fachrichtung Zerspanwerkzeuge wie folgt zu gewichten:

1. Fertigen einer Baugruppe mit 20 Prozent,
2. Instandsetzen von Zerspanwerkzeugen mit 25 Prozent,
3. Herstellen von Zerspanwerkzeugen mit 25 Prozent,
4. Arbeitsplanung mit 20 Prozent sowie
5. Wirtschafts- und Sozialkunde mit 10 Prozent.

(2) Die Gesellenprüfung ist bestanden, wenn die Prüfungsleistungen wie folgt bewertet worden sind:

1. im Gesamtergebnis von Teil 1 und Teil 2 mit mindestens „ausreichend“,
2. im Ergebnis von Teil 2 mit mindestens „ausreichend“,
3. im Prüfungsbereich „Arbeitsplanung“ mit mindestens „ausreichend“,
4. in mindestens zwei weiteren Prüfungsbereichen von Teil 2 mit mindestens „ausreichend“ und
5. in keinem Prüfungsbereich von Teil 2 mit „ungenügend“.

(3) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der Prüfungsbereiche „Arbeitsplanung“ oder „Wirtschafts- und Sozialkunde“ durch eine mündliche Prüfung von etwa 15 Minuten zu ergänzen, wenn

1. der Prüfungsbereich schlechter als mit „ausreichend“ bewertet worden ist und
2. die mündliche Ergänzungsprüfung für das Bestehen der Gesellenprüfung den Ausschlag geben kann.

Bei der Ermittlung des Ergebnisses für diesen Prüfungsbereich sind das bisherige Ergebnis und das Ergebnis der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2:1 zu gewichten.

Abschnitt 3

Zusatzqualifikation Messer schmieden

§ 23

Inhalt der Zusatzqualifikation

(1) Über das in § 4 beschriebene Ausbildungsberufsbild hinaus kann während der Berufsausbildung die Ausbildung in der Zusatzqualifikation Messer schmieden vereinbart werden.

(2) Gegenstand der Zusatzqualifikation sind die in Anlage 2 genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten.

§ 24

Prüfung der Zusatzqualifikation

(1) Die Zusatzqualifikation wird auf Antrag des oder der Auszubildenden geprüft, wenn der oder die Auszubildende glaubhaft gemacht hat, dass ihm oder ihr die erforderlichen Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten vermittelt worden sind. Die Prüfung findet im Rahmen von Teil 2 der Gesellenprüfung als gesonderte Prüfung statt.

(2) Die Prüfung der Zusatzqualifikation erstreckt sich auf die in Anlage 2 genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten.

(3) In der Prüfung der Zusatzqualifikation soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. eine Schmiedefeuerstelle einzurichten,
2. ein Schmiedefeuer zu führen,
3. freie Formen zu schmieden,
4. Absetzungen herzustellen,
5. Härteverfahren Stählen zuzuordnen,
6. Glüh- und Anlassfarben zu beurteilen und
7. Schmiedestücke zu härten und anzulassen.

(4) Für den Nachweis nach Absatz 3 ist ein Messerrohling herzustellen.

(5) Der Prüfling soll ein Prüfungsstück herstellen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren. Nach der Herstellung des Prüfungsstücks wird mit dem Prüfling zum Prüfungsstück ein auftragsbezogenes Fachgespräch geführt.

(6) Die Prüfungszeit beträgt insgesamt drei Stunden. Das auftragsbezogene Fachgespräch dauert höchstens 20 Minuten.

(7) Die Prüfung der Zusatzqualifikation ist bestanden, wenn die Prüfungsleistung mit mindestens „ausreichend“ bewertet worden ist.

Abschnitt 4

Weitere Berufsausbildung

§ 25

Anrechnung von Ausbildungszeiten

Die erfolgreich abgeschlossene Berufsausbildung zur Fachkraft für Metalltechnik in der Fachrichtung Zerspanungstechnik nach den §§ 11 und 12 der Verordnung über die Berufsausbildung zur Fachkraft für Metalltechnik vom 2. April 2013 (BGBl. I S. 628) ist auf die in den ersten 24 Monaten der Berufsausbildung nach dieser Verordnung zu erwerbenden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten anzurechnen, wenn die Vertragsparteien dies vereinbaren.

Abschnitt 5

Schlussvorschriften

§ 26

(Inkrafttreten, Außerkrafttreten)

Anlage 1
(zu § 3 Absatz 1)

Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Präzisionswerkzeugmechaniker und zur Präzisionswerkzeugmechanikerin

Abschnitt A: fachrichtungsübergreifende berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 42. Monat
1	2	3	4	
1	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Absatz 2 Nummer 1)	a) Instrumente zur Auftragsabwicklung sowie zur Terminverfolgung anwenden b) Arbeitsplatz auftragsbezogen unter Berücksichtigung von Sicherheitsbestimmungen, betrieblichen Vorgaben und ergonomischen Anforderungen einrichten, unterhalten und räumen c) Halbzeug-, Normteil- und Fertigteilbedarfe ermitteln sowie Halbzeuge, Norm- und Fertigteile bereitstellen d) auftragsbezogene Arbeitszeiten und Materialeinsätze dokumentieren e) Auftragsanforderungen ermitteln und auf Umsetzbarkeit prüfen f) eigenen Arbeits-, Fertigungs- und Instandsetzungsumfang abschätzen, Arbeitsschritte planen sowie Zeitaufwand und personelle Unterstützung berücksichtigen g) Arbeitsabläufe unter Beachtung technologischer, wirtschaftlicher, ökologischer, betrieblicher und terminlicher Vorgaben auch im Team planen h) auftragsbezogene Berechnungen, insbesondere von Materialbedarfen und Technologiedaten, durchführen i) Eingangskontrollen an verschlissenen Präzisionswerkzeugen durchführen j) Transportmittel sowie Hebezeuge auswählen, ihre Betriebssicherheit beurteilen und unter Einhaltung der einschlägigen Vorschriften einsetzen k) Präzisionswerkzeuge schutzverpacken, lagern und für den Versand vorbereiten	8	
		l) Schäden und Verschleiß analysieren sowie Art und Umfang der Instandsetzungsarbeiten festlegen m) Fertigungsvarianten prüfen, deren Wirtschaftlichkeit vergleichen, Ergebnisse darstellen und eine Variante auswählen n) Bedarfe an Verschleißteilen und Ersatzteilen ermitteln und Teile disponieren o) Werkzeuge, Schleif-, Polier- und Abrichtmittel sowie Betriebs- und Hilfsmittel auftragsbezogen auswählen, termingerecht anfordern, auf Verwendbarkeit prüfen und bereitstellen		5

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im 1. bis 18. Monat	Zeitliche Richtwerte in Wochen im 19. bis 42. Monat
1	2	3	4	
2	Einsetzen von betrieblicher und technischer Kommunikation (§ 4 Absatz 2 Nummer 2)	a) Informationsquellen auswählen sowie Informationen aus analogen und digitalen Medien beschaffen, bewerten und nutzen b) Reparatur-, Betriebs-, Bedienungs- und Instandhaltungsanleitungen, Kataloge, Tabellen, Diagramme, Mess- und Prüfprotokolle, Werkzeugdatenblätter und berufsbezogene Vorschriften zusammenstellen, ergänzen, auswerten und anwenden c) technische Zeichnungen und Stücklisten auswerten und anwenden sowie Skizzen anfertigen d) auftragsspezifische Informationen beschaffen, prüfen und umsetzen e) Daten und Unterlagen unter Berücksichtigung des Datenschutzes pflegen, sichern und archivieren f) technische Sachverhalte darstellen und Protokolle anfertigen g) fremdsprachige Fachbegriffe in der Kommunikation anwenden h) Konflikte erkennen und zu Konfliktlösungen beitragen	16	
		i) normgerechte Werkstück- und Werkzeugzeichnungen mit Stücklisten, mit Maß-, Form- und Lagetoleranzen sowie mit Oberflächenangaben erstellen j) betriebswirtschaftlich relevante Daten erfassen, bewerten und dokumentieren k) Informationen auch aus fremdsprachigen technischen Unterlagen und Dateien entnehmen und verwenden l) Gespräche mit Kunden, Vorgesetzten und im Team situations- und adressatengerecht führen m) Kunden auf auftragsspezifische Besonderheiten und Sicherheitsvorschriften hinweisen n) Kunden über Maßnahmen zur Wiederaufbereitung von Präzisionswerkzeugen beraten o) geschärfte Präzisionswerkzeuge an Kunden übergeben und über durchgeführte Arbeiten sowie Arbeitsergebnisse informieren p) Qualifikationsdefizite feststellen und beseitigen sowie berufliche Aufstiegs- und Weiterentwicklungsmöglichkeiten darstellen		6
3	Auswählen und Behandeln von Materialien (§ 4 Absatz 2 Nummer 3)	a) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffeigenschaften sowie deren Veränderungen beurteilen sowie Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe entsprechend ihrer Verwendung zuordnen, handhaben, lagern und entsorgen b) Wärme- und Oberflächenbehandlungsverfahren unterscheiden c) Halbzeuge, Norm- und Fertigteile auf Fehler, Oberflächengüte sowie Oberflächenschutz sichtprüfen d) Oberflächen für die Weiterverarbeitung, insbesondere zum Strahlen und Beschichten, vorbereiten e) Korrosionsschutzmittel und Konservierungsstoffe auftragen	8	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 42. Monat
1	2	3	4	
		f) Einfluss von Kohlenstoff, von Begleit- und Legierungselementen auf Gefüge und Werkstoffeigenschaften bei der Wärmebehandlung von Werkzeugstählen berücksichtigen g) Einfluss von Begleit- und Legierungselementen für die Verwendung als Schneidstoff beurteilen		2
4	Einrichten von Werkzeugmaschinen (§ 4 Absatz 2 Nummer 4)	a) Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen und von Werkzeugen sicherstellen b) Funktion von Sicherheitseinrichtungen für den Betrieb von Werkzeugmaschinen prüfen sowie Sicherheitseinrichtungen nutzen c) Halbzeuge und Rohlinge unter Berücksichtigung von Form, Oberflächenbeschaffenheit und Werkstoffeigenschaften spannen und ausrichten	6	
		d) Technologiedaten an handgeführten und ortsfesten Maschinen sowie an Werkzeugmaschinen ermitteln und einstellen e) Programme für numerisch gesteuerte Werkzeugmaschinen erstellen, eingeben, testen, ändern und optimieren f) Korrekturlauf durchführen sowie Werkzeugkorrekturwerte bestimmen und einstellen		6
5	Schärfen und Herstellen von Präzisionswerkzeugen (§ 4 Absatz 2 Nummer 5)	a) Normen, insbesondere Toleranznormen, und Verarbeitungsrichtlinien einhalten b) Halbzeuge durch Feilen, Bohren, Sägen, Drehen und Fräsen bearbeiten c) Halbzeuge durch Schleifen mit handgeführtem Vorschub bearbeiten d) Werkstücke aus gehärteten und ungehärteten Stählen sowie aus Hartstoffen durch Außenrundschleifen, durch Innenrundschleifen und durch Planschleifen bearbeiten e) Passungen normgerecht herstellen f) beim maschinellen Bearbeiten Maß-, Form- und Lagetoleranzen bis zum Grundtoleranzgrad IT 7 (IT – Internationale Toleranz nach DIN EN ISO 286 Teil 1 und 2)[1] einhalten g) Fügeverbindungen aus gleichen und unterschiedlichen Werkstoffen für das Verschrauben, Löten, Nieten und Kleben vorbereiten sowie Verschraubungen herstellen	24	
		h) Fügeverbindungen durch Löten, Nieten und Kleben herstellen und nachbehandeln i) Halbzeuge umformen, insbesondere richten		2
6	Instandhalten von Arbeits- und Betriebsmitteln (§ 4 Absatz 2 Nummer 6)	a) Arbeits- und Betriebsmittel prüfen sowie Umfang von Instandhaltungsarbeiten abstimmen b) Wartungsarbeiten gemäß Wartungsanleitungen durchführen und dokumentieren		

[1] Die DIN-Norm, Ausgabe November 2010, ist über den Beuth Verlag GmbH, 10772 Berlin, zu beziehen. Sie ist archivmäßig gesichert niedergelegt beim Deutschen Institut für Normung e. V., 10787 Berlin.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 42. Monat
1	2	3	4	
		c) Kühl- und Schmiermittel kontrollieren, die Prüfergebnisse dokumentieren sowie Korrekturmaßnahmen ergreifen d) Betriebsstoffe, insbesondere Öle, Kühl- und Schmierstoffe, unter Berücksichtigung der Betriebs- und Entsorgungsvorschriften wechseln, auffüllen und lagern e) geometrisch unbestimmte Schneiden an Schleifkörpern in Bezug auf Schneidfähigkeit prüfen f) Schleifkörper abrichten und schärfen g) Fehler und Störungen durch Sinneswahrnehmung feststellen h) Ursachen von Fehlern und Störungen durch Prüfen und Messen systematisch eingrenzen und bestimmen i) Möglichkeiten zur Fehlerbeseitigung beurteilen sowie Maßnahmen zur Instandsetzung ergreifen und dokumentieren	11	
7	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Absatz 2 Nummer 7)	a) Prüfverfahren, Messwerkzeuge, Prüfmittel sowie Hilfsmittel nach Verwendungszweck auswählen b) Einsatzfähigkeit von digitalen und analogen Prüfmitteln gewährleisten c) digitale und analoge Prüfmittel einsetzen sowie Prüfergebnisse analysieren und dokumentieren d) Möglichkeiten von systematischen und zufälligen Messfehlern berücksichtigen e) Funktionsmaße und Funktionalität von Präzisionswerkzeugen und Werkzeugsätzen prüfen f) Form- und Lagegenauigkeit von Werkstücken prüfen und Abweichungen messen g) Längen mit Strichmaßstab, Messschieber und Bügelmessschraube messen h) Winkel mit Lehren und mit Messmitteln prüfen i) Oberflächen auf Verschleiß, Korrosion, Beschädigungen und Risse sichtprüfen j) Oberflächenbeschaffenheit mechanisch und optisch prüfen k) Härteprüfprotokolle beurteilen l) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen m) betriebliche Qualitätssicherungssysteme im eigenen Arbeitsbereich anwenden	5	
		n) Fügeverbindungen auf Funktionalität und auf Maßgenauigkeit prüfen o) Oberflächenbeschaffenheit unter Beachtung ihrer Funktion beurteilen p) Präzisionswerkzeuge auf Rund- und Planlauf sowie Wuchtgüte prüfen q) Schneidengeometrien und Schneidenformen optisch prüfen r) Prüfergebnisse bewerten		5

Abschnitt B: berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Schneidwerkzeuge

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 42. Monat
1	2	3	4	
1	Vorbereiten von Instandhaltungsmaßnahmen (§ 4 Absatz 3 Nummer 1)	a) Schneidwerkzeuge und Schneidemaschinen unter Beachtung ihrer Gesamt- und Einzelfunktion demontieren, reinigen und Teile auf Wiederverwendbarkeit prüfen b) Schneidwerkzeuge unter Beachtung von bruch- und temperaturempfindlichen Bauteilen demontieren, montieren und justieren c) Spannvorrichtungen und Teilapparate montieren d) Schneidwerkzeuge unter Berücksichtigung der Werkstückstabilität mittels Aufnahmeflanschen, Aufnahmedornen und Magnetspannmitteln ausrichten und spannen e) Schleifkörper auf Abmessung, Form und Zustand prüfen und mittels Aufspanndornen und Aufspannflanschen ausrichten, spannen und auswuchten f) Schleifmittel, insbesondere aus Korund, Bornitrid und Diamant sowie nach Schleifkörperform auswählen g) Schleifmittel nach Korngröße, Gefüge, Härte und Bindung auswählen h) Schleifverfahren für die Bearbeitung von Schneidwerkzeugen festlegen		12
2	Schleifen (§ 4 Absatz 3 Nummer 2)	a) Funktionsfähigkeit der Schneidwerkzeuge wiederherstellen und dabei die Oberflächenbeschaffenheiten, die Werkstoffe, die Querschnitte und die Formen der Schneidwerkzeuge berücksichtigen b) manuelle Schneidwerkzeuge durch Flach-, Hohl-, Ballig- und Profilfreiformschleifen unter Berücksichtigung definierter Übergänge bearbeiten c) Scheren unter Berücksichtigung von Spannungs- und Drallerfordernissen hohlschleifen d) definierte Übergänge an maschinellen Schneidwerkzeugen durch Verknüpfung von maschinellem Schleifen und Freiformschleifen bearbeiten e) Schleifprozesse überwachen		24
3	Prüfen und Nachbereiten (§ 4 Absatz 3 Nummer 3)	a) Funktionsmaße an Schneidwerkzeugen und Schneideelementen prüfen b) Füllstoffe auswählen sowie Bauteile aus metallischen und nichtmetallischen Werkstoffen unter Verwendung unterschiedlicher Füllstoffe eingießen c) Schärfe unter Beachtung der Art der Schneidenstabilisierung prüfen d) Werkstücke mattieren e) handgeführte Schneidwerkzeuge ätzen und strahlen f) Schneiden unter Berücksichtigung der Oberflächengüte und der Funktion stabilisieren und präparieren g) Schneidwerkzeuge in Strichqualität und Hochglanzqualität flach-, hohl-, ballig- und profilpolieren h) Lichtspaltverfahren anwenden		14

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 42. Monat
1	2	3	4	
		i) gehärtete und ungehärtete Werkstücke, Verbundstähle sowie Nichteisenmetalle kalt richten j) handgeführte Schneidwerkzeuge, insbesondere Scheren, manuell kalt und warm richten k) Funktion und Sicherheit von Schneidwerkzeugen und Schneidemaschinen prüfen und Funktionsfähigkeit von Baugruppen einstellen		
4	Auswählen von Materialien zur Herstellung von Schneidwerkzeugen (§ 4 Absatz 3 Nummer 4)	a) nicht legierte und legierte Stähle nach Eigenschaften unterscheiden und für die Anforderung für Schneidwerkzeuge auswählen b) Schneidstoffe in Hinblick auf den zu bearbeitenden Werkstoff und der Werkzeugart auswählen c) Nichteisenmetalle sowie Kunst- und Naturstoffe nach Eigenschaften unterscheiden und für die Anforderung für Beschalungsteile auswählen		4
5	Herstellen von Schneidwerkzeugen (§ 4 Absatz 3 Nummer 5)	a) Feinbleche schneiden b) Flächen und Formen an Metallen, Kunst- und Naturstoffen eben, winklig und parallel auf Maß feilen c) Innen- und Außengewinde unter Beachtung der Werkstoffeigenschaften schneiden d) Bohrungen und Senkungen an handgeführten Schneidwerkzeugen und an deren Komponenten herstellen und dabei Form- und Lagetoleranzen einhalten e) feste und bewegliche Verbindungen unter Beachtung der Funktion durch Kaltnieten herstellen f) Beschalungen aus Natur- und Kunststoffen warm umformen g) Beschalungsteile durch Löten, Kleben und Nieten anbringen		24

Abschnitt C: berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Zerspanwerkzeuge

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 42. Monat
1	2	3	4	
1	Einrichten von Werkzeugschleifmaschinen und Messgeräten (§ 4 Absatz 4 Nummer 1)	a) Schleifaggregate für Schrägeinstich-, Profil- und Formschleifoperationen, insbesondere zum Radien-, Drall- und Hinterschleifen, einrichten b) mechanische, hydraulische, pneumatische und magnetische Spannvorrichtungen und Teilapparate montieren c) Schleifkörper in Bezug auf Abmessung, Form und Zustand prüfen sowie mittels Aufspanndornen und Flanschen ausrichten, spannen und auswuchten d) Zerspanwerkzeuge unter Berücksichtigung der Werkstückstabilität und des Oberflächenschutzes mittels Spannfutter, Aufnahmeflanschen, Aufnahmedornen und Magnetspannmitteln ausrichten, spannen und stützen		12

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 42. Monat
1	2	3	4	
		e) Zerspanwerkzeuge zwischen Spitzen ausrichten, spannen und stützen f) Werkzeugschleifmaschinen für Zerspanwerkzeuge nach Drallwinkel, Konizität, Hinterschliff, Drallsteigung, konvexen und konkaven Radien, Teilungen, Span- und Freiwinkeln einstellen und fixieren		
2	Programmieren von Werkzeugschleifmaschinen und Messgeräten (§ 4 Absatz 4 Nummer 2)	a) technische Zeichnungen computergestützt erstellen, insbesondere mit Programmen zum computergestützten Konstruieren (CAD-Programmen) b) Programme an numerisch gesteuerten Werkzeugschleifmaschinen erstellen und eingeben, Simulationen durchführen sowie Programme optimieren c) Werkstück- und Werkzeugwechselsysteme bestücken und programmieren d) digitale und numerisch gesteuerte Messgeräte einrichten, programmieren und bedienen		15
3	Schleifen (§ 4 Absatz 4 Nummer 3)	a) Zerspanwerkzeuge, insbesondere Bohrwerkzeuge, durch Freiformschleifen bearbeiten b) Zerspanwerkzeuge an Schleifmaschinen mit und ohne numerischen Steuerungen bearbeiten c) Zerspanwerkzeuge durch Außenrund-, Innenrund-, Plan-, Profil-, Form- sowie Seitenschleifen bearbeiten, Maß-, Form- und Lagetoleranzen bis zum Grundtoleranzgrad IT 5 (IT – Internationale Toleranz nach DIN EN ISO 286 Teil 1 und 2)[2] einhalten d) Nuten und Profile durch Tief- und Zeilenschleifen herstellen e) Schleifprozesse überwachen		24
4	Nachbereiten und Durchführen von Finish-Arbeiten (§ 4 Absatz 4 Nummer 4)	a) Werkzeugoberflächen mit und ohne Beschichtungen mikrofinishen b) Schaftgeometrien herstellen c) Schneidkanten, insbesondere durch Verrunden, präparieren d) Zerspanwerkzeuge kennzeichnen		9
5	Instandhalten von Zerspanwerkzeugen (§ 4 Absatz 4 Nummer 5)	a) Werkzeugsätze demontieren, Teile systematisch ablegen und kennzeichnen sowie Werkzeugsätze montieren b) Zerspanwerkzeuge reinigen, inspizieren und Verschleißgrad messen c) Kühlbohrungen reinigen und kontrollieren d) Schleifparameter festlegen und Zerspanwerkzeuge schärfen e) Schneidengeometrien nach Kundenwunsch ändern und schleifen f) Zerspanwerkzeuge richten		18

[2] Die DIN-Norm, Ausgabe November 2010, ist über den Beuth Verlag GmbH, 10772 Berlin, zu beziehen. Sie ist archivmäßig gesichert niedergelegt beim Deutschen Institut für Normung e. V., 10787 Berlin.

Abschnitt D: fachrichtungsübergreifende, integrativ zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 42. Monat
1	2	3	4	
1	Berufsbildung sowie Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 5 Nummer 1)	a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den Ausbildungsbetrieb geltenden Tarifverträge nennen	während der gesamten Ausbildung	
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Absatz 5 Nummer 2)	a) Aufbau und Aufgaben des Ausbildungsbetriebes erläutern b) Grundfunktionen des Ausbildungsbetriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c) Beziehungen des Ausbildungsbetriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des Ausbildungsbetriebes beschreiben		
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Absatz 5 Nummer 3)	a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden sowie Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen		
4	Umweltschutz (§ 4 Absatz 5 Nummer 4)	Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden sowie Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen		

Anlage 2
(zu § 23 Absatz 2)

Ausbildungsrahmenplan
für die Zusatzqualifikation Messer schmieden

Lfd. Nr.	Teil der Zusatzqualifikation	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen
1	2	3	4
1	Schmiedefeuerstelle einrichten	a) Schmiedefeuerarten unterscheiden b) Brennstoffe und Flussmittel unterscheiden, auswählen und aufgabenbezogen bereitstellen c) Schmiedefeuerstelle prüfen und Einsatzbereitschaft herstellen d) Lederschutzbekleidung anlegen e) Schmiedefeuer entzünden, schüren und führen	6
2	Freiformschmieden und Wärmebehandlung	a) Werkzeuge, insbesondere Zangen, Hämmer und Meißel, bereitstellen b) Schmiederohlängen berechnen c) schmiedbare Werkstoffe, insbesondere legierte und hochlegierte Stähle, für Schneidwerkzeuge auswählen und im Schmiedefeuer erwärmen d) Schmiedetemperaturen mittels Glühfarben unterscheiden e) Schmiedestück anspitzen, flach-, vierkant- und rundschmieden und absetzen sowie Spaltlochung herstellen f) Schneidwerkzeugrohlinge durch Freiformschmieden herstellen g) Härteverfahren Stählen zuordnen h) Anlasstemperaturen mittels Anlassfarben unterscheiden i) Schneidwerkzeuge aus niedrig- und hochlegierten Stählen glühen, härten und anlassen j) Schneidwerkzeuge durch Feil-, Klang- und Funkenprobe härteprüfen	

Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 2 Euro (Gedenkmünze „Berlin“)

Vom 2. Juli 2018

Gemäß den §§ 2, 4 und 5 des Münzgesetzes vom 16. Dezember 1999 (BGBl. I S. 2402) hat die Bundesregierung beschlossen, eine 2-Euro-Gedenkmünze „Berlin“ im Rahmen einer Serie „Bundesländer“ prägen zu lassen.

Die Münze wird ab dem 30. Januar 2018 in den Verkehr gebracht.

Die Wertseite der Münze, die Randschrift (Schriftzug „EINIGKEIT UND RECHT UND FREIHEIT“ sowie eine stilisierte Darstellung des Bundesadlers) und die technischen Parameter entsprechen der 2-Euro-Umlaufmünze.

Die nationale Seite zeigt den Hauptbau des Schlosses Charlottenburg in Berlin von der Ehrenhofseite. Die Länderbezeichnung „BERLIN“ verknüpft das abgebildete Bauwerk mit dem Bundesland. Auf dem inneren Kern befinden sich ferner das Ausgabejahr 2018, die Kennzeichnung „D“ für das Ausgabeland Bundesrepublik Deutschland, das Münzzeichen der jeweiligen Prägestätte („A“, „D“, „F“, „G“ oder „J“) sowie die Initialen des Künstlers. Der äußere Ring der nationalen Seite zeigt die zwölf Europasterne.

Die für den Umlauf bestimmte Auflage der Münze beträgt 30 Millionen Stück.

Der Entwurf der nationalen Seite der Gedenkmünze stammt von dem Künstler Bodo Broschat aus Berlin.

Berlin, den 2. Juli 2018

Der Bundesminister der Finanzen
Olaf Scholz

Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 2 Euro (Gedenkmünze „100. Geburtstag Helmut Schmidt“)

Vom 2. Juli 2018

Gemäß den §§ 2, 4 und 5 des Münzgesetzes vom 16. Dezember 1999 (BGBl. I S. 2402) hat die Bundesregierung beschlossen, eine 2-Euro-Gedenkmünze „100. Geburtstag Helmut Schmidt“ prägen zu lassen.

Die Münze wird ab dem 30. Januar 2018 in den Verkehr gebracht.

Die Wertseite der Münze, die Randschrift (Schriftzug „EINIGKEIT UND RECHT UND FREIHEIT“ sowie eine stilisierte Darstellung des Bundesadlers) und die technischen Parameter entsprechen der 2-Euro-Umlaufmünze.

Die Münze würdigt das politische Lebenswerk von Helmut Schmidt anlässlich seines 100. Geburtstages. Die nationale Seite zeigt den Politiker in einer für ihn typischen Haltung; im Dialog mit seinem Gegenüber.

Auf dem inneren Kern befinden sich ferner der Schriftzug „HELMUT SCHMIDT“, die Angabe „1918–2015“, das Ausgabejahr 2018, die Kennzeichnung „D“ für das Ausgabeland Bundesrepublik Deutschland, das Münzzeichen der jeweiligen Prägestätte („A“, „D“, „F“, „G“ oder „J“) sowie die Initialen des Künstlers. Der äußere Ring der nationalen Seite zeigt die zwölf Europasterne.

Die für den Umlauf bestimmte Auflage der Münze beträgt 30 Millionen Stück.

Der Entwurf der nationalen Seite der Gedenkmünze stammt von dem Künstler Bodo Broschat aus Berlin.

Berlin, den 2. Juli 2018

Der Bundesminister der Finanzen
Olaf Scholz

Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 20 Euro (Gedenkmünze „Froschkönig“)

Vom 2. Juli 2018

Gemäß den §§ 2, 4 und 5 des Münzgesetzes vom 16. Dezember 1999 (BGBl. I S. 2402) hat die Bundesregierung beschlossen, zum Thema „Froschkönig“ eine deutsche Euro-Gedenkmünze im Nennwert von 20 Euro prägen zu lassen. Diese Münze ist die siebente Ausgabe im Rahmen der 2012 begonnenen Serie „200 Jahre Grimms Märchen“. Am 20. Dezember 1812 erschien der erste Band der Kinder- und Hausmärchen der Gebrüder Grimm.

Die Auflage der Münze beträgt ca. 1,1 Millionen Stück, davon ca. 0,1 Millionen Stück in Spiegelglanzqualität. Die Prägung erfolgt durch die Staatlichen Münzen Baden-Württemberg, Prägestätte Stuttgart (Prägezeichen F).

Die Münze wird ab dem 25. Januar 2018 in den Verkehr gebracht. Sie besteht aus einer Legierung von 925 Tausendteilen Silber und 75 Tausendteilen Kupfer, hat einen Durchmesser von 32,5 Millimetern und eine Masse von 18 Gramm. Das Gepräge auf beiden Seiten ist erhaben und wird von einem schützenden, glatten Randstab umgeben.

Die Bildseite stellt mit den drei wesentlichen Elementen – dem Froschkönig, der Goldkugel und der Königstochter – die Grundkonstellation des Märchens dynamisch und in ungewöhnlicher Perspektive dar.

Die Wertseite zeigt einen Adler, den Schriftzug „BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND“, Wertziffer und Wertbezeichnung, das Prägezeichen „F“ der Staatlichen Münzen Baden-Württemberg, Prägestätte Stuttgart, die Jahreszahl 2018 sowie die zwölf Europasterne. Auf der Wertseite der Münze ist zusätzlich die Angabe „SILBER 925“ aufgeprägt.

Der glatte Münzrand enthält in vertiefter Prägung die Inschrift:

„KÖNIGSTOCHTER JÜNGSTE MACH MIR AUF!“.

Der Entwurf stammt von der Künstlerin Anne Karen Hentschel aus Bremen.

Berlin, den 2. Juli 2018

Der Bundesminister der Finanzen
Olaf Scholz

Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 20 Euro (Gedenkmünze „275 Jahre Gewandhausorchester“)

Vom 2. Juli 2018

Gemäß den §§ 2, 4 und 5 des Münzgesetzes vom 16. Dezember 1999 (BGBl. I S. 2402) hat die Bundesregierung beschlossen, zum Thema „275 Jahre Gewandhausorchester“ eine deutsche Euro-Gedenkmünze im Nennwert von 20 Euro prägen zu lassen. Die Münze würdigt das Gewandhausorchester, das im Jahr 2018 sein 275. Jubiläum feiert und nach wie vor zu den renommiertesten Klangkörpern der Welt zählt.

Die Auflage der Münze beträgt ca. 1,0 Millionen Stück, davon ca. 0,1 Millionen Stück in Spiegelglanzqualität. Die Prägung erfolgt durch die Staatlichen Münzen Baden-Württemberg, Prägestätte Karlsruhe (Prägezeichen G).

Die Münze wird ab dem 8. März 2018 in den Verkehr gebracht. Sie besteht aus einer Legierung von 925 Tausendteilen Silber und 75 Tausendteilen Kupfer, hat einen Durchmesser von 32,5 Millimetern und eine Masse von 18 Gramm. Das Gepräge auf beiden Seiten ist erhaben und wird von einem schützenden, glatten Randstab umgeben.

Die Bildseite zeigt das Tschörtnersche Logo des Gewandhausorchesters, dem eine Auswahl von herausragenden musikalischen Persönlichkeiten gegenübergestellt ist. Im Zentrum des Entwurfs steht der Auftakt zum bevorstehenden Konzert. Zwei Hände dirigieren mit einem Stab, der auf die künstlerische Vielfalt des Gewandhausorchesters weist.

Die Wertseite zeigt einen Adler, den Schriftzug „BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND“, Wertziffer und Wertbezeichnung, das Prägezeichen „G“ der Staatlichen Münzen Baden-Württemberg, Prägestätte Karlsruhe, die Jahreszahl 2018 sowie die zwölf Europasterne. Zusätzlich ist die Angabe „SILBER 925“ aufgeprägt.

Der glatte Münzrand enthält in vertiefter Prägung die Inschrift:

„• RES SEVERA VERUM GAUDIUM“.

Dies ist die lateinische Originalvariante des Orchesterleitspruches „WAHRE FREUDE IST EINE ERNSTE SACHE“.

Der Entwurf der Münze stammt von der Künstlerin Lucia Maria Hardegen aus Bonn.

Berlin, den 2. Juli 2018

Der Bundesminister der Finanzen
Olaf Scholz

Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 20 Euro (Gedenkmünze „800 Jahre Hansestadt Rostock“)

Vom 2. Juli 2018

Gemäß den §§ 2, 4 und 5 des Münzgesetzes vom 16. Dezember 1999 (BGBl. I S. 2402) hat die Bundesregierung beschlossen, zum Thema „800 Jahre Hansestadt Rostock“ eine deutsche Euro-Gedenkmünze im Nennwert von 20 Euro prägen zu lassen. Die Münze erinnert an die Stadtrechtsbestätigung für Rostock im Jahre 1218.

Die Auflage der Münze beträgt ca. 1,0 Millionen Stück, davon ca. 0,1 Millionen Stück in Spiegelglanzqualität. Die Prägung erfolgt durch die Hamburgische Münze (Prägezeichen J).

Die Münze wird ab dem 17. Mai 2018 in den Verkehr gebracht. Sie besteht aus einer Legierung von 925 Tausendteilen Silber und 75 Tausendteilen Kupfer, hat einen Durchmesser von 32,5 Millimetern und eine Masse von 18 Gramm. Das Gepräge auf beiden Seiten ist erhaben und wird von einem schützenden, glatten Randstab umgeben.

Die Bildseite zeigt den Blick über die Hansestadt Rostock hinweg auf das offene Meer, dem die Stadt ihre Geschichte und internationale Einbindung zu verdanken hat. Die Stadt erscheint einladend mit den Wahrzeichen Petrikirche, Kröpeliner Tor, Steintor und Rathaus. Von der Stadt ausgehende dynamische Linien zeichnen den Horizont, den Vogelflug und die für Rostock bedeutenden Schifffahrts- und Handelsrouten nach.

Die Wertseite zeigt einen Adler, den Schriftzug „BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND“, Wertziffer und Wertbezeichnung, das Prägezeichen „J“ der Hamburgischen Münze, die Jahreszahl 2018 sowie die zwölf Europasterne. Zusätzlich ist die Angabe „SILBER 925“ aufgeprägt.

Der glatte Münzrand enthält in vertiefter Prägung die Inschrift:

„SIT INTRA TE CONCORDIA
ET PUBLICA FELICITAS •“.

Es handelt sich hierbei um die lateinische Inschrift des Rostocker Steintores (In deinen Mauern herrsche Eintracht und öffentliches Wohlergehen).

Der Entwurf der Münze stammt von der Künstlerin Anne Karen Hentschel aus Bremen.

Berlin, den 2. Juli 2018

Der Bundesminister der Finanzen
Olaf Scholz

Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 20 Euro (Goldmünze „Uhu“ der Serie „Heimische Vögel“)

Vom 2. Juli 2018

Gemäß den §§ 2, 4 und 5 des Münzgesetzes vom 16. Dezember 1999 (BGBl. I S. 2402) hat die Bundesregierung beschlossen, in den Jahren 2016 bis 2021 eine Serie von Goldmünzen im Nennwert von 20 Euro zum Thema „Heimische Vögel“ prägen zu lassen. Im Jahr 2018 wird die Ausgabe mit der Münze „Uhu“ fortgesetzt. Die Münze wird ab dem 21. Juni 2018 in den Verkehr gebracht.

Die limitierte Auflage der 20-Euro-Goldmünze „Uhu“ beträgt maximal 200 000 Stück. Die Münze wird zu gleichen Teilen in den Münzstätten Berlin (Münzzeichen „A“), München (Münzzeichen „D“), Stuttgart (Münzzeichen „F“), Karlsruhe (Münzzeichen „G“) und Hamburg (Münzzeichen „J“) in Stempelglanzausführung geprägt.

Sie besteht aus Gold mit einem Feingehalt von 999,9 Tausendteilen (Feingold), hat einen Durchmesser von 17,5 Millimetern und eine Masse von 3,89 Gramm. Der Münzrand ist geriffelt.

Der Entwurf stammt von der Künstlerin Adelheid Fuss aus Geltow.

Auf der Bildseite wird ein Uhu dargestellt.

Die Wertseite zeigt einen Adler, den Schriftzug „BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND“, die zwölf Europasterne, die Wertziffer mit der Euro-Bezeichnung sowie die Jahreszahl „2018“ und – je nach Münzstätte – das Münzzeichen „A“, „D“, „F“, „G“ oder „J“.

Berlin, den 2. Juli 2018

Der Bundesminister der Finanzen
Olaf Scholz

Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 5 Euro (Gedenkmünze „Subtropische Zone“)

Vom 2. Juli 2018

Gemäß den §§ 2, 4 und 5 des Münzgesetzes vom 16. Dezember 1999 (BGBl. I S. 2402) hat die Bundesregierung beschlossen, eine 5-Euro-Sammlermünze „Subtropische Zone“ mit einem orangefarbenen Kunststoffring prägen zu lassen. Die Münze ist die zweite Ausgabe einer fünfteiligen Serie „Klimazonen der Erde“, in der von 2017 bis 2021 jeweils eine Ausgabe pro Jahr erscheint.

Die Auflage der Münze beträgt 3 400 000 Stück, davon 400 000 Stück in Spiegelglanzqualität. Die Münze wird zu gleichen Teilen in den Münzstätten Berlin, München, Stuttgart, Karlsruhe und Hamburg geprägt. Sie besteht aus drei Komponenten: Einem äußeren Ring und einem inneren Kern (Pille) aus Metall (CuNi25/CuNi19) sowie einem prägbaren, zwischen Ring und Pille eingefügten, Polymerring. Die Münze hat einen Durchmesser von 27,25 Millimetern und eine Masse von 9 Gramm. Das Gepräge auf beiden Seiten ist erhaben und wird von einem schützenden, glatten Randstab umgeben.

Die Münze wird ab dem 19. April 2018 in den Verkehr gebracht.

Die Bildseite zeigt die für diese Klimazone typische Flora und Fauna, wie die domestizierten Ziegen und die oft von ihnen gestaltete macchieartige Strauchlandschaft. Der orangefarbene Ring fokussiert dabei auf eine typische mediterrane Weideszene mit einer Verbindung aus Küste und Meer.

Die Wertseite zeigt einen Adler, den Schriftzug „BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND“, Wertziffer und Wertbezeichnung, die Jahreszahl 2018, die zwölf Europasterne sowie – je nach Prägestätte – das Münzzeichen „A“ (Berlin), „D“ (München), „F“ (Stuttgart), „G“ (Karlsruhe) oder „J“ (Hamburg).

Der glatte Münzrand enthält in vertiefter Prägung die Inschrift:

„KLIMAZONEN DER ERDE •“.

Der Entwurf der Bildseite stammt von dem Künstler Patrick Niesel aus Schwaig. Die Wertseite, die für alle Münzen der Serie verwendet wird, wurde von der Künstlerin Stefanie Radtke aus Leipzig gestaltet.

Berlin, den 2. Juli 2018

Der Bundesminister der Finanzen
Olaf Scholz

Herausgeber: Bundesministerium der Justiz und für Verbraucherschutz
Postanschrift: 11015 Berlin
Hausanschrift: Mohrenstraße 37, 10117 Berlin
Telefon: (0 30) 18 580-0

Redaktion: Bundesamt für Justiz
Schriftleitungen des Bundesgesetzblatts Teil I und Teil II
Postanschrift: 53094 Bonn
Hausanschrift: Adenauerallee 99 – 103, 53113 Bonn
Telefon: (02 28) 99 410-40

Verlag: Bundesanzeiger Verlag GmbH
Postanschrift: Postfach 10 05 34, 50445 Köln
Hausanschrift: Amsterdamer Str. 192, 50735 Köln
Telefon: (02 21) 9 76 68-0

Satz, Druck und buchbinderische Verarbeitung: M. DuMont Schauberg, Köln

Bundesgesetzblatt Teil I enthält Gesetze sowie Verordnungen und sonstige Bekanntmachungen von wesentlicher Bedeutung, soweit sie nicht im Bundesgesetzblatt Teil II zu veröffentlichen sind.

Bundesgesetzblatt Teil II enthält

a) völkerrechtliche Übereinkünfte und die zu ihrer Inkraftsetzung oder Durchsetzung erlassenen Rechtsvorschriften sowie damit zusammenhängende Bekanntmachungen,

b) Zolltarifvorschriften.

Laufender Bezug nur im Verlagsabonnement. Postanschrift für Abonnementbestellungen sowie Bestellungen bereits erschienener Ausgaben:
Bundesanzeiger Verlag GmbH, Postfach 10 05 34, 50445 Köln
Telefon: (02 21) 9 76 68-2 82, Telefax: (02 21) 9 76 68-1 40
E-Mail: bgbl@bundesanzeiger.de
Internet: www.bundesgesetzblatt.de bzw. www.bgbl.de

Bezugspreis für Teil I und Teil II halbjährlich im Abonnement je 85,00 €.

Bezugspreis dieser Ausgabe: 6,05 € (5,00 € zuzüglich 1,05 € Versandkosten). Im Bezugspreis ist die Mehrwertsteuer enthalten; der angewandte Steuersatz beträgt 7 %.

ISSN 0341-1095

Bundesanzeiger Verlag GmbH · Postfach 10 05 34 · 50445 Köln

Postvertriebsstück · Deutsche Post AG · G 5702 · Entgelt bezahlt

Hinweis auf das Bundesgesetzblatt Teil II

Nr. 12, ausgegeben am 18. Juli 2018

Tag	Inhalt	Seite
12. 7. 2018	**Gesetz zum Vorschlag für eine Verordnung des Rates zur Änderung der Verordnung (EU) Nr. 216/2013 des Rates über die elektronische Veröffentlichung des Amtsblatts der Europäischen Union** . . . . . GESTA: XC001	282
6. 6. 2018	Bekanntmachung des deutsch-ägyptischen Abkommens über Finanzielle Zusammenarbeit	284
11. 6. 2018	Bekanntmachung des deutsch-thailändischen Abkommens über Technische Zusammenarbeit	286
11. 6. 2018	Bekanntmachung der deutsch-thailändischen Vereinbarung über Technische Zusammenarbeit	289
11. 6. 2018	Bekanntmachung des deutsch-georgischen Abkommens über den Austausch und den gegenseitigen Schutz von Verschlusssachen	291
18. 6. 2018	Bekanntmachung des deutsch-malawischen Abkommens über Finanzielle Zusammenarbeit	296
20. 6. 2018	Bekanntmachung zum Übereinkommen über das Verbot des Einsatzes, der Lagerung, der Herstellung und der Weitergabe von Antipersonenminen und über deren Vernichtung	298
20. 6. 2018	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens des Europarats zum Schutz von Kindern vor sexueller Ausbeutung und sexuellem Missbrauch	299
20. 6. 2018	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Protokolls über die Vorrechte und Immunitäten der Internationalen Meeresbodenbehörde	299
27. 6. 2018	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens über die Rechtshilfe in Strafsachen zwischen den Mitgliedstaaten der Europäischen Union	300