

Anlage MetallbAusbVO — (zu § 3 Absatz 1) Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Metallbildner und zur Metallbildnerin

Metallbildnerausbildungsverordnung

Stand: 10.06.2019 (konsolidierte Textfassung, kein amtliches Inkrafttretensdatum)

(Fundstelle: BGBl. I 2016,1340 - 1348)

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten Zeitliche Richtwerte in Wochen im

1. bis 18. Monat 19. bis 24. Monat

1 2 3 4

1 Entwerfen von Werkstücken gemäß Kundenanforderungen unter Berücksichtigung von Gestaltungsgrundsätzen (§ 4 Absatz 2 Nummer 1) a)Kunden über das betriebliche Angebot an Produkten und Dienstleistungen informieren, Kundenanforderungen erfassen und Kunden unter Berücksichtigung ihrer Wünsche beratenb)Anregungen unter Nutzung von Kreativitätstechniken sammeln und auswerten sowie Urheberrechte und Musterschutzbestimmungen beachtenc)Skizzen unter Berücksichtigung von Gestaltungsprinzipien, insbesondere Anordnung, Proportion, Rhythmus und Takt, manuell anfertigend)Entwürfe unter Berücksichtigung von Grundsätzen der Darstellungstechnik, der Gestaltungslehre, der Formgebung und der Oberflächengestaltung manuell und digital anfertigene)Entwürfe unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben und Qualitätsstandards kontrollieren 4

2 Manuelles und digitales Erstellen von Werkstück- und Werkzeugzeichnungen (§ 4 Absatz 2 Nummer 2) a)Arbeitsmittel auswählen und Arbeitsplätze einrichtenb)technische Zeichnungen als zweidimensionale Gesamt- und Detailansichten unter Berücksichtigung von Normen und Handbüchern anfertigenc)Körper und Objekte manuell geometrisch abwickelnd)technische Begleitunterlagen, insbesondere Stücklisten, Tabellen, Diagramme und Prüfprotokolle, zur Herstellung von Werkstücken und Werkzeugen erstellen und verwendene)Arbeitsergebnisse unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben und Qualitätsstandards kontrollieren und dokumentieren 6

f)Arbeitsschritte unter Berücksichtigung von Material- und Zeitbedarfen sowie von wirtschaftlichen Gesichtspunkten eigenständig planen sowie im Team und mit Vorgesetzten abstimme)g)zweidimensionale Gesamt- und Detailansichten unter Berücksichtigung von Fertigungsdaten, insbesondere Werkstoffeigenschaften, Maßtoleranzen und Oberflächenangaben, anfertigenh)technische Zeichnungen als dreidimensionale Gesamt- und Detailansichten anfertigeni)bei der Anfertigung zweidimensionaler technischer Zeichnungen die Auswirkungen spanloser und abtragender Fertigungstechniken sowie die Auswirkungen von Füge- und Montagetechniken auf die Bemaßung, Gestaltung, Oberflächenbeschaffenheit und Messbarkeit von Werkstücken und Werkzeugen berücksichtigen 7

j)Körper und Objekte digital zur Ermittlung fertigungsrelevanter Daten geometrisch abwickeln, dabei fertigungstechnische Berechnungen durchführene)k)Technik des rechnergestützten Konstruierens (CAD) anwendenl)technische Begleitunterlagen anpassen 3 Planen von Herstellungsprozessen und Arbeitsabläufen unter Berücksichtigung betrieblicher Qualitätssicherung (§ 4 Absatz 2 Nummer 3) a)betriebliche Regeln zur Qualitätssicherung anwendenb)Herstellungsprozesse und Arbeitsabläufe gemäß Arbeitsaufträgen, insbesondere auf Grundlage technischer Zeichnungen, eigenständig und im Team planen sowie Arbeitsschritte unter Berücksichtigung zeitlicher Abläufe, betrieblicher Vorgaben und Fremdleistungen festlegen und dokumentierenc)Halbzeuge und Hilfsmittel sowie Werkzeuge, Maschinen und Anlagen festlegen und Arbeitsplätze vorbereitend)die Umsetzung der Planung überprüfen 4 e)mit Vorgesetzten, Kollegen und Kolleginnen sowie im Team situationsgerecht kommunizieren, Sachverhalte darstellen und dabei Fachausdrücke verwendenf)Informationen, auch aus englischsprachigen Unterlagen, entnehmen und anwendeng)die Verfügbarkeit von Halbzeugen und Hilfsmitteln sowie von Werkzeugen, Maschinen und Anlagen prüfen, Bestellungen durchführen sowie Halbzeuge, Werkstoffe und Hilfsmittel annehmen und kontrollierenh)Arbeitsergebnisse prüfen, Qualitätsmängel und deren Ursachen identifizieren, zu deren Beseitigung beitragen sowie Prüfungsergebnisse und Maßnahmen dokumentiereni)Optimierungspotenzial von Herstellungsprozessen aufzeigen 5

4 Anfertigen von Mustern, Modellen und Formen gemäß Kundenanforderungen (§ 4 Absatz 2 Nummer 4) a)Muster aus metallischen und nichtmetallischen Werkstoffen manuell anfertigen 6 b)Muster aus metallischen und nichtmetallischen Werkstoffen digital anfertigenc)Anschaungs- und Funktionsmodelle aus metallischen und nichtmetallischen Werkstoffen anfertigend)Formen aus metallischen und nichtmetallischen Werkstoffen unter Berücksichtigung unterschiedlicher Herstellungsverfahren für die Produktion anfertigene)CAD-Zeichnungen für dreidimensionale Ausdrücke zur Muster-, Modell- und Formenerstellung aufbereiten 10

5 Bearbeiten von Werkstücken durch abtragende, umformende und oberflächenverändernde

Verfahren (§ 4 Absatz 2 Nummer 5) a)Halbzeuge unter Berücksichtigung des Verwendungszweckes und der Werkstoffeigenschaften zur Verarbeitung auswählenb)Werkzeuge, Maschinen und Anlagen nach Bearbeitungsverfahren und Werkstoffen auswählenc)Einstellwerte von Maschinen und Anlagen zur Bearbeitung von Werkstücken ermitteln und umsetzend)an der Programmierung und Bedienung von digital gesteuerten Systemen, insbesondere an Anlagen mit numerisch gesteuerter Fertigungstechnik (CNC-Technik), mitwirkene)Kühl- und Schmierstoffe nach Bearbeitungsverfahren auswählen und einsetzenf)Werkstücke mittels spanloser Verfahren manuell und maschinell bearbeiten, insbesondere durch Biegen, Drücken, Kanten, Planieren, Richten, Schmieden, Treiben und Trenneng)Werkstücke mittels abtragender Verfahren manuell und maschinell bearbeiten, insbesondere durch Bohren, Drehen, Feilen, Fräsen, Meißeln, Schaben, Trennen, Schleifen und Polierenh)Stoffeigenschaften von Werkstücken unter Berücksichtigung von Anforderungen verändern, insbesondere durch Glühen, Härten, Anlassen und Kaltverfestigen 26

6 Verbinden von metallischen und nichtmetallischen Werkstücken mittels formschlüssiger und stoffschlüssiger Fügeverfahren (§ 4 Absatz 2 Nummer 6) a)die Beschaffenheit und Formtoleranzen von Fügeflächen prüfenb)Oberflächen entsprechend den Werkstoffen und Fügeverfahren vorbereitenc)Gewinde herstellend)Vorrichtungen herstellen und Werkstücke in montagegerechter Lage fixierene)Werkstücke und ihre Komponenten mittels formschlüssiger Verfahren verbinden, insbesondere durch Aufschrumpfen, Bördeln, Nieten, Verdübeln, Verschrauben, Verstiften und Verzapfenf)mechanisch bewegliche Baugruppen und Verbindungen herstelleng)Werkstücke und ihre Komponenten mittels stoffschlüssiger Verfahren verbinden, insbesondere durch Hartlöten, Weichlöten, Kleben und Schweißenh)Auswirkungen thermischer Fügeverfahren auf die Stoffeigenschaften von Werkstücken beurteilen 10

7 Bearbeiten, Beschichten und Versiegeln von Oberflächen (§ 4 Absatz 2 Nummer 7) a)Korrosions- und Oxidationsschutz beachtenb)Verfahren zur Oberflächengestaltung unter Berücksichtigung von Werkstoff- und Werkstückeigenschaften festlegen sowie nach Vorgaben auswählenc)Oberflächen nach gestalterischen Vorgaben bearbeiten, insbesondere durch Mattieren, Sandstrahlen, Schleifen, Polieren und Patinierend)metallische Oberflächen mit Schutzüberzügen, insbesondere mit Lacken, Ölen und Wachsen, versehen 14

8 Messen und Prüfen von Werkstücken und Werkzeugen sowie Übergeben an Kunden (§ 4 Absatz 2 Nummer 8) a)Mess- und Prüfverfahren in Abhängigkeit von Herstellungs- und Bearbeitungsverfahren auswählenb)Formen, Farben und Oberflächen von Werkstücken und Werkzeugen nach Vorgaben sichtbarprüfenc)Hilfsmittel zum Messen und Prüfen sowie Prüfschablonen erstellend)die Maßhaltigkeit von Werkstücken und Werkzeugen durch Lehren sowie durch manuelles und digitales Messen nach Vorgaben, insbesondere durch technische Zeichnungen, prüfene)Funktionsprüfungen von Werkstücken und Werkzeugen nach Vorgaben durchführend)Prüfprotokolle führen und auswerten sowie Prüfergebnisse beurteilen und bei Abweichungen Maßnahmen ergreifeng)Produkte an Kunden übergeben und Kundenbeanstandungen entgegennehmen und beurteilen 6

9 Handhaben von Betriebsmitteln und Gefahrstoffen sowie Instandhalten von Werkzeugen, Maschinen und Anlagen (§ 4 Absatz 2 Nummer 9) a)Betriebsmittel und Gefahrstoffe unter Berücksichtigung gesetzlicher und betrieblicher Vorgaben handhabenb)Lagerbestände kontrollieren, den Bedarf an Betriebsmitteln ermitteln und deren Beschaffung veranlassenc)die Lagerung und Entsorgung von Betriebsmitteln und Gefahrstoffen gemäß Sicherheitsdatenblättern durchführen und dokumentierend)Werkzeuge pflegen und instand halten, Maschinen und Anlagen nach Plan warten sowie deren Wartung dokumentieren 6

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten Zeitliche Richtwerte in Wochen im

1. bis 24. Monat 25. bis 36. Monat

1 2 3 4

1 Planen der Herstellung von Gussteilen sowie Bearbeiten von Gussteilen und deren Oberflächen (§ 4 Absatz 3 Nummer 1) a)Modelle und Vorlagen unter Berücksichtigung von Kundenwünschen, technisch-funktionalen Vorgaben und technischen Zeichnungen zum Gießen planen und herstellen und dabei Werkstoffe und deren Schwindmaße sowie Gussverfahren berücksichtigenb)Gussteile mittels spanloser Verfahren bearbeiten, insbesondere durch Richten, Ziselieren, Planieren und Mattierenc)Gussteile mittels abtragender Verfahren bearbeiten, insbesondere durch Bohren, Drehen, Feilen, Fräsen, Trennen, Meißeln, Schaben, Schleifen und Polierend)gießtechnisch bedingte Oberflächenveränderungen wie Angüsse, Lunker und Poren bearbeiten, insbesondere durch Einsetzen metallischer Elemente, Auftragsschweißen, Löten, Fräsen, Meißeln, Schleifen und Ziselieren 10

e)Gussteile unter Berücksichtigung kunsthistorischer und stilistischer Grundsätze reparierenf)Oberflächenstrukturen nach Gestaltungsvorgaben, insbesondere Ornamentik, ziselieren, strukturieren, beizen, brünieren und patinieren

2 Herstellen und Bearbeiten von Formteilen und Hohlkörpern (§ 4 Absatz 3 Nummer 2)

a)Werkstoffe gemäß Verwendungszweck auswählenb)Formteile und Hohlkörper unter Berücksichtigung von Kundenwünschen, technisch-funktionalen Vorgaben und technischen

Zeichnungen herstellenc)Formteile und Hohlkörper unter Berücksichtigung kunsthistorischer und stilistischer Grundsätze nach Vorgaben reparierend)Formteile und Hohlkörper mittels spanloser Verfahren plastisch verformen, insbesondere mittels Richten, Treiben, Aufziehen, Auftiefen, Schmieden, Kanten, Biegen, Ziselieren und Treibziselieren, Planieren und Mattierene)Formteile und Hohlkörper mittels abtragender Verfahren bearbeiten, insbesondere durch Bohren, Drehen, Feilen, Fräsen, Trennen, Meißeln, Schaben, Schleifen und Polierenf)Fehlstellen und Poren beseitigen, insbesondere durch Einsetzen metallischer Elemente, Auftragsschweißen und Punzierenng)Oberflächenstrukturen an Formteilen und Hohlkörpern nach Gestaltungsvorgaben, insbesondere Ornamentik, ziselieren, strukturieren und tauschieren, beizen, brünieren und patinieren 28

3 Planen, Vorbereiten und Herstellen von Bauelementen zur Elektrifizierung (§ 4 Absatz 3 Nummer 3) a)Bauelemente, insbesondere Leuchten, für den Einbau und die Installation elektrischer Bauteile unter Berücksichtigung rechtlicher Bestimmungen und Normen zur Elektrifizierung planen, vorbereiten und herstellend)historische Leuchten für den Einbau und die Installation von elektrischen Bauteilen unter Berücksichtigung von Kundenwünschen sowie kunsthistorischen und architektonischen Grundsätzen planen, vorbereiten und bearbeitenc)elektrische Bauteile in Bauelementen vormontieren, insbesondere unter Berücksichtigung von Normen des Verbandes Elektrotechnik, Elektronik und Informationstechnik (VDE)d)die Endmontage und Abnahme elektrischer Bauteile veranlassen und Bauteile übergeben 6

4 Herstellen von Spezialwerkzeugen (§ 4 Absatz 3 Nummer 4) a)Werkstoffe gemäß Verwendungszweck für die Herstellung von Spezialwerkzeugen auswählenb)Meißel, Punzen und Schaber manuell herstellenc)Umformwerkzeuge und Hilfsmittel, insbesondere Vorrichtungen und Werkzeuge für Treib- und Biegearbeiten, manuell und maschinell herstellen 8

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten Zeitliche Richtwerte in Wochen im

1. bis 24. Monat 25. bis 36. Monat

1 2 3 4

1 Herstellen von rotationssymmetrischen Hohlkörpern (§ 4 Absatz 4 Nummer 1) a)die Herstellung von Hohlkörpern mit konischen, kugeligen und zylindrischen Grundformen unter Berücksichtigung von Kundenanforderungen, Material- und Stoffeigenschaften sowie technischer Umsetzbarkeit planenb)metalldrückende Verfahren, insbesondere Aufdrücken, Einziehen, Projizieren, Ausbauchen, Bordieren und Strecken, auswählenc)Drückfutter, Drückwerkzeuge, Drückmaschinen und Fertigungsanlagen auswählen und einrichten sowie Schmiermittel auswählend)Hohlkörper durch metalldrückende Verfahren mit formenden Stabwerkzeugen manuell herstellen, insbesondere mit Aufzieh-, Kolben-, Lang- und Löffelstählen, Bronzestäben sowie Drückrollen und Drückscheren, und dabei Änderungen von Material- und Stoffeigenschaften beachtene)Hohlkörper durch metalldrückende Verfahren maschinell herstellen, insbesondere durch Drück-, Aufzieh-, Eck-, Wulst-, Bordier- und Profilierrollen, und dabei Änderungen von Material- und Stoffeigenschaften beachtenf)Hohlkörper für die weitere Bearbeitung mit schneidenden Stabwerkzeugen, insbesondere Abstech-, Dreh- und Spitzstahl, bearbeiteng)Hohlkörper für die weitere Bearbeitung mit Wärme behandeln und dabei Änderungen von Material- und Stoffeigenschaften beachtenh)Oxidschichten entferneni)Hohlkörper durch Glätten und Planieren fertigstellen sowie Oberflächen entfetten und schleifenj)Hohlkörper unter Berücksichtigung von Kundenanforderungen sowie betrieblicher Vorgaben und Qualitätsstandards kontrollieren 34
2 Herstellen von Drückfuttern und Drückwerkzeugen (§ 4 Absatz 4 Nummer 2) a)die Herstellung von Drückfuttern planenb)Futterrohlinge aus nichtmetallischen und metallischen Werkstoffen auswählen und dabei Kundenanforderungen an Endprodukte, an zu bearbeitende Werkstoffe und an Fertigungsstückzahlen berücksichtigenc)Drückfutter aus nichtmetallischen und metallischen Werkstoffen manuell und maschinell herstellend)Futterkerne und Vorlagen aus nichtmetallischen und metallischen Werkstoffen maschinell herstellene)Drückwerkzeuge aus nichtmetallischen und metallischen Werkstoffen, insbesondere Bodenstahl, Drückrollen, Drückscheren, Kolbenstahl und Langstahl, für handgeführte Drückmaschinen herstellenf)Drückwerkzeuge aus nichtmetallischen und metallischen Werkstoffen, insbesondere Bordierrollen, Drückrollen und Profilierrollen, zur maschinellen Bearbeitung von Hohlkörpern herstellen 18
g)Drückfutter und Drückwerkzeuge unter Berücksichtigung von technischen Zeichnungen und betrieblichen Qualitätsvorgaben kontrollieren

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten Zeitliche Richtwerte in Wochen im

1. bis 24. Monat 25. bis 36. Monat

1 2 3 4

1 Anfertigen von künstlerischen Entwürfen und Modellen (§ 4 Absatz 5 Nummer 1) a)Objekte entwerfen, insbesondere Embleme, Monogramme, Ornamente, Logos, Reliefs, Schriften und

Skulpturen, und dabei Kundenwünsche, technische Zeichnungen, Regeln der Gestaltung und Formgebung sowie Stilelementen berücksichtigenb)Band-, Kreis- und Flächenformen unter Beachtung von Regeln der Gestaltung und Formgebung entwickelnc)Wappen nach heraldischen Regeln entwerfend)digitale Modelle unter Berücksichtigung der Besonderheiten gieß- und fertigungstechnischer Verfahren herstellene)plastische Modelle aus Nichtmetallen und Metallen unter Berücksichtigung der Besonderheiten gieß- und fertigungstechnischer Anforderungen manuell und maschinell herstellenf)künstlerische Entwürfe im 3-D-Druckverfahren anfertigenh)für Restaurierungen kunsthistorische Formen aus unterschiedlichen Werkstoffen anfertigenh)hergestellte Modelle kontrollieren und zum Abgießen übergeben 8

2 Gestaltendes Bearbeiten und Ziselieren von ein- und mehrteiligen Abgüssen (§ 4 Absatz 5 Nummer 2) a)gießtechnisch bedingte Oberflächenveränderungen wie Angüsse, Lunker und Poren bearbeiten, insbesondere durch Einsetzen metallischer Elemente, Auftragsschweißen, Löten, Fräsen, Meißeln, Schleifen und Ziselierenb)mehrteilige Abgüsse verbinden, insbesondere durch Hart- und Weichlöten sowie Wolframinertgas- und Metallaktivgasschweißenc)Oberflächenstrukturen von Gussverbindungen formbezogen angleichend)Abgüsse nach gestalterischen Vorgaben manuell und maschinell bearbeiten, insbesondere durch Fräsen, Feilen, Schleifen, Strukturieren, Tauschieren, Punzieren, Mattieren, Ziselieren und Polierene)Oberflächenstrukturen von Objekten für die weitere Bearbeitung der Abgüsse durch Sandstrahlen angleichenf)Oberflächen patiniereng)Objekte unter Berücksichtigung von Kundenwünschen, Entwürfen, betrieblichen Vorgaben und Qualitätsstandards kontrollieren 20

3 Herstellen von Hohlkörpern und Reliefs (§ 4 Absatz 5 Nummer 3) a)Bleche zur Herstellung von Hohlkörpern und Reliefs auswählenb)Treibwerkzeuge, insbesondere Holzpunzen sowie Treibhämmer, -punzen und -unterlagen, zur Herstellung von Hohlkörpern und Reliefs auswählenc)Hohlkörper und Reliefs unter Berücksichtigung von Kundenwünschen, technisch-funktionalen Vorgaben und technischen Zeichnungen sowie kunsthistorischen und architektonischen Aspekten herstellend)Bleche unter Berücksichtigung von Material- und Stoffeigenschaften spanlos umformen, insbesondere durch Dengeln und Prellen 8

4 Herstellen von Ziselier- und Treibwerkzeugen (§ 4 Absatz 5 Nummer 4) a)Werkstoffe gemäß Verwendungszweck für die Herstellung von Ziselierwerkzeugen auswählenb)Ziseliermeißel, Punzen und Schaber manuell herstellen, insbesondere durch Schmieden und Härtenc)Treibwerkzeuge, insbesondere Holzpunzen sowie Treibhämmer, -punzen und -unterlagen, manuell herstellend)Schablonen und Umformwerkzeuge gemäß Verwendungszweck herstellen 16

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten Zeitliche Richtwerte in Wochen im

1. bis 18. Monat 19. bis 36. Monat

1 2 3 4

1 Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 6 Nummer 1) a)Bedeutung des Ausbildungsvertrages erklären, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigungb)gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennenc)Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennend)wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennene)wesentliche Bestimmungen der für den Ausbildungsbetrieb geltenden Tarifverträge nennen

2 Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Absatz 6 Nummer 2) a)Aufbau und Aufgaben des Ausbildungsbetriebes erläuternb)Grundfunktionen des Ausbildungsbetriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklärenc)Beziehungen des Ausbildungsbetriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennend)Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des Ausbildungsbetriebes beschreiben

3 Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Absatz 6 Nummer 3) a)Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zur Vermeidung der Gefährdung ergreifenb)berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden während der gesamten Ausbildung c)Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleitend)Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden sowie Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen

4 Umweltschutz (§ 4 Absatz 6 Nummer 4) Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere a)mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklärenb)für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwendenc)Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzend)Abfälle vermeiden sowie Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen

Zitiervorschlag: Anlage MetallbAusbVO

Quelle: Bundesamt für Justiz, abgerufen 02.07.2026

Nicht-amtliche Lesefassung — verbindlich ist das Bundesgesetzblatt

Provided by nu:legal (<https://recht.nulegal.eu>), the leading open legal database: AI-first, expanding daily, German and European law and case law in full text, free, with an open API for AI agents. Text and data mining expressly permitted.

Herausgeber: Nulegal GmbH, Potsdam.

Dieses Dokument: <https://recht.nulegal.eu/gesetze/MetallbAusbVO/anlage>