

Anlage MetallblnstrmMAusbV — (zu § 4) Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Metallblasinstrumentenmacher/zur Metallblasinstrumentenmacherin

Verordnung über die Berufsausbildung zum Metallblasinstrumentenmacher/zur Metallblasinstrumentenmacherin

Stand: 10.06.2019 (konsolidierte Textfassung, kein amtliches Inkrafttretensdatum)

(Fundstelle: BGBl. I 1997, 1013 - 1018)

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind
Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr

1 2 3

1 2 3 4

1 Berufsbildung (§ 3 Nr. 1) a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluß, Dauer und Beendigung, erklären während der gesamten Ausbildung zu vermitteln

b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen

c) Inhalte der Ausbildungsordnung und den betrieblichen Ausbildungsplan erläutern

d) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen

2 Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Nr. 2) a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern

b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes, wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung, erklären

c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu

Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen

d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungsrechtlichen beziehungsweise personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben

3 Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz (§ 3 Nr. 3) a) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen

b) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen

c) Aufgaben des betrieblichen Arbeitsschutzes sowie der zuständigen Berufsgenossenschaft und der Gewerbeaufsicht erläutern

d) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Arbeitsschutzgesetze nennen

4 Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung (§ 3 Nr. 4) a)

berufsbezogene Vorschriften der Träger der gesetzlichen Unfallversicherung, insbesondere Unfallverhütungsvorschriften, Richtlinien und Merkblätter, beachten und anwenden

b) Gefahren am Arbeitsplatz, insbesondere durch fehlerhaften Umgang mit Betriebs- und Hilfsmitteln, erkennen und berufsbezogene Arbeitssicherheitsvorschriften bei den Arbeitsabläufen anwenden

c) Verhaltensweisen bei Unfällen und Bränden, insbesondere in elektrischen Anlagen, beschreiben sowie Maßnahmen der Schadensminderung und der Ersten Hilfe einleiten oder veranlassen

d) Bestimmungen über gefährliche Arbeitsstoffe und Umweltschutz einhalten sowie über die Reinhaltung der Luft beachten

e) zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen sowie Möglichkeiten der rationellen und umweltschonenden Materialverwendung, insbesondere durch Wiederverwendung und Entsorgung von Werk- und Hilfsstoffen, nutzen

f) im Ausbildungsbetrieb verwendete Energiearten nennen und Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsbereich anführen

5 Warten und Pflegen von Betriebsmitteln (§ 3 Nr. 5) a) Betriebsmittel, insbesondere Werkzeuge und Maschinen, durch Reinigen pflegen und vor Korrosion schützen 2*)

b) Betriebsstoffe, insbesondere Öle, Kühl- und Schmierstoffe, nach Betriebsvorschriften wechseln und auffüllen

6 Prüfen, Messen und Kennzeichnen (§ 3 Nr. 6) a) Längen mit Strichmaßstäben, Meßschiebern und Meßschrauben unter Beachtung von systematischen und zufälligen Meßfehlermöglichkeiten messen 4*)

b) Längen mit Taster oder Zirkel und Meßschnur indirekt messen

c) mit Winkel lehren und mit Winkelmessern messen

d) Ebenheit von Flächen mit Lineal und Winkel nach dem Lichtspaltverfahren sowie Formgenauigkeit mit Rundungslehren, insbesondere mit Schablonen, prüfen

e) Werkstücke mit Grenzlehren und Gewindelehren, insbesondere mit Schablonen, prüfen

f) Formgenauigkeit von Rohren durch Sichtprüfen beurteilen

g) Oberflächenqualität durch Sichtprüfen beurteilen

- h) Bezugslinien, Bohrungsmitten und Umriss an Werkstücken unter Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften und nachfolgender Bearbeitung anreißen und körnen
- i) Werkstücke kennzeichnen
- 7 Planen und Vorbereiten des Arbeitsablaufes sowie Kontrollieren und Bewerten der Arbeitsergebnisse (§ 3 Nr. 7) a) Arbeitsschritte unter Beachtung mündlicher und schriftlicher Vorgaben abstimmen und festlegen sowie Arbeitsablauf sicherstellen 4*)
- b) Teilebedarf abschätzen und bereitstellen
- c) Halbzeuge und Normteile nach technischen Unterlagen bereitstellen
- d) Informationen für Fertigung und Instandhaltung beschaffen
- e) Arbeitsplatz an Werkbank und Werkzeugmaschine einrichten
- f) Arbeitsergebnis kontrollieren und bewerten
- 8 Lesen, Anwenden und Erstellen von technischen Unterlagen (§ 3 Nr. 8) a) Skizzen und Zeichnungen, insbesondere von Bauteilen sowie Stücklisten, anfertigen, lesen und anwenden 3*)
- b) Grundbegriffe der Normung anwenden
- c) Tabellen, Diagramme, Handbücher und Bedienungshinweise lesen und anwenden
- d) Gesamtzeichnungen lesen und anwenden 2*)
- 9 Bestimmen und Zuordnen von Instrumenten (§ 3 Nr. 9) a) Metallblasinstrumente im Hinblick auf Mensur und Konstruktionsmerkmale zuordnen 2
- b) Metallblasinstrumente nach Aufbau und Funktion unterscheiden
- 10 Auswählen und Lagern von Werk- und Hilfsstoffen (§ 3 Nr. 10) a) Werkstoffe nach ihren Eigenschaften und Halbzeuge nach ihrer Form unterscheiden, auswählen und ihrem Verwendungszweck zuordnen 2
- b) Hilfsstoffe unterscheiden, auswählen, ihrem Verwendungszweck zuordnen und nach Anweisung und Unterlagen unter Beachtung des Umgangs mit gefährlichen Arbeitsstoffen anwenden
- c) Werkstoffe unter Beachtung der Eigenschaften lagern
- d) Gefahren beim Lagern, Verwenden und Beseitigen gefährlicher Arbeitsstoffe, insbesondere von Reinigungs-, Lösungs- und Schmiermitteln, beachten
- 11 Ausrichten und Spannen von Werkzeugen und Werkstücken (§ 3 Nr. 11) a) Spannzeuge unter Berücksichtigung der Größe, der Form, des Werkstoffes und der Bearbeitung von Werkstücken auswählen und befestigen 3
- b) Werkzeuge und Werkstücke, insbesondere mit Maschinenschraubstock und Dreibackenfutter, unter Beachtung der Werkstückstabilität und des Oberflächenschutzes ausrichten und spannen
- c) Werkzeuge mittels Spannfutter und Spannzangen spannen und Meißelhalter ausrichten
- 12 manuelles und maschinelles Spannen (§ 3 Nr. 12) a) Werkzeuge unter Berücksichtigung der Verfahren und der Werkstücke auswählen 11
- b) Flächen an Werkstücken aus unterschiedlichen Werkstoffen glatt, eben, winklig und parallel auf Maß feilen
- c) Formen an Werkstücken freihandfeilen
- d) Bleche, Rohre und Profile aus unterschiedlichen Werkstoffen und Kunststoffen nach Anriß mit Handbügelsäge trennen
- e) Bleche, Rohre und Profile aus unterschiedlichen Werkstoffen entgraten und schaben
- f) Innen- und Außengewinde an unterschiedlichen Werkstoffen unter Verwendung von Kühlschmierstoffen mit Gewindebohrern und Schneideisen herstellen
- g) Bohrungen in Werkstücken aus unterschiedlichen Werkstoffen auf Maßgenauigkeit manuell reiben
- h) Werkzeuge, insbesondere Reißnadel und Körner, am Schleifbock schärfen 2
- i) Werkzeuge, insbesondere Bohrer und Schaber, am Schleifbock schärfen
- k) Werkzeuge unter Berücksichtigung der Verfahren, der Werkstoffe und der Schneidengeometrie auswählen 5
- l) Maschinenwerte an Werkzeugmaschinen für Bohr- und Drehoperationen mit Hilfe von Tabellen und Diagrammen bestimmen und einstellen
- m) Werkstücke aus unterschiedlichen Werkstoffen mit unterschiedlichen Drehmeißeln durch Quer-Plandrehen und Längs-Runddrehen herstellen
- n) Betriebsbereitschaft der Werkzeugmaschine herstellen
- o) Bohrungen in Werkstücken aus unterschiedlichen Werkstoffen an Bohrmaschinen mit unterschiedlichen Werkzeugen durch Bohren ins Volle, Aufbohren und durch Profilsenken herstellen
- p) Maßgenauigkeit von Bohrungen in Werkstücken aus unterschiedlichen Werkstoffen maschinell durch Reiben herstellen
- 13 Trennen (§ 3 Nr. 13) a) Handscheren und Handhebelscheren, insbesondere unter Berücksichtigung des Werkstoffes, der Blechdicke und des Kraftbedarfes, auswählen 2
- b) Feinbleche mit Handscheren und Handhebelscheren nach Anriß scheren
- 14 Umformen (§ 3 Nr. 14) a) Durchmesser und Wandstärken von zylindrischen Rohren aus Nichteisenmetallen mit Ziehmaschinen umformen und auf Maßgenauigkeit prüfen 4
- b) Gerade zylindrische Rohre aus Nichteisenmetallen zu geraden konischen Rohren von Hand und mit Ziehmaschine umformen, Rohre von Hand richten

- c) Eigenschaften von Werkstücken unter Berücksichtigung der stofflichen Zusammensetzung und des Verwendungszwecks durch Bearbeitung und Wärmebehandlung, insbesondere durch Weichglühen, ändern
- d) Abwicklungen von Zylindern und Kegeln konstruieren 16
- e) Werkstücke aus Feinblechen nach Abwicklungen herstellen
- f) Zylindrische Rohre aus Nichteisenmetallen mit und ohne Füllung biegen, glätten und kalibrieren
- g) Gerade konische Rohre aus Nichteisenmetallen zu Bogenstücken umformen, runden und glätten
- 15 Fügen (§ 3 Nr. 15) a) Bauteile mit Schrauben, Muttern und Sicherungselementen unter Beachtung der Werkstoffpaarung verbinden und sichern 4
- b) Funktion, Maß- und Lagetoleranzen gefügter Bauteile prüfen
- c) Bauteile auf Oberflächenbeschaffenheit der Fügeflächen und Formtoleranz prüfen, sowie in lötgerechter Lage fixieren
- d) Lötwerkzeuge, Lote und Flußmittel zum Weichlöten auswählen
- e) Bleche, Profile und Rohre aus Nichteisenmetallen Weichlöten
- f) Lötwerkzeuge, Lote und Flußmittel zum Hartlöten auswählen 2
- g) Bleche, Profile und Rohre aus Nichteisenmetallen hartlöten
- 16 Anfertigen von Bauteilen (§ 3 Nr. 16) a) Kleinteile entsprechend Verwendungszweck und Funktion auswählen und zuordnen 6
- b) Kleinteile, insbesondere Stützen und Ringe, durch Spanen, Trennen, Umformen und Fügen herstellen
- 17 Zusammenfügen von Instrumententeilen (§ 3 Nr. 17) a) Einzelteile nach Unterlagen und Anweisungen bereitstellen 6
- b) Maßgenauigkeit der Instrumententeile prüfen und korrigieren
- c) Bögen, Züge und Rohre nach Skizze oder Schablone unter Beachtung von Parallelität und Ganggenauigkeit zusammenfügen 4
- d) Ventile nach Skizze oder Schablone unter Beachtung von Parallelität und Ganggenauigkeit zusammenfügen
- e) Instrumententeile nach Unterlagen für den Zusammenbau vorbereiten 12
- f) Baugruppen des Instrumentes nach Unterlagen zum Rohbau zusammenfügen 12
- 18 Behandeln von Oberflächen (§ 3 Nr. 18) a) Gesundheits- und Umweltschutz, insbesondere in Bezug auf Stäube und Dämpfe, beachten 5
- b) Bauteile und Instrumente zur Oberflächenbehandlung vorbereiten, insbesondere durch Verputzen der Lötstellen
- c) Oberflächen manuell schleifen und polieren
- d) Oberflächen maschinell schleifen und polieren 5
- e) Oberflächen sichtprüfen sowie für die Weiterbehandlung vorbereiten
- f) ganze Instrumente manuell und maschinell schleifen und polieren 10
- 19 Endmontage und Spielfertigmachen von Metallblasinstrumenten (§ 3 Nr. 19) a) Instrumententeile und Instrument reinigen 10
- b) Ventile, Druckwerke, Züge und Wasserklappen einbauen, regulieren und Funktionsfähigkeit herstellen
- c) Luftdichtigkeit des Instrumentes prüfen
- d) Instrument spielfertig machen und Funktionsprüfung durchführen
- e) Töne mit Stimmgerät prüfen 2
- f) durch Verändern der Längenmaße die Stimmung von Instrumenten beeinflussen
- 20 Endkontrolle und Qualitätssicherung (§ 3 Nr. 20) a) optische und funktionelle Prüfung durchführen 2
- b) Fehler kennzeichnen
- c) akustische Störfaktoren erkennen und beseitigen
- d) Möglichkeiten der wirtschaftlichen Beseitigung von Fehlern beurteilen und Instandsetzung einleiten
- 21 Instandsetzen von Instrumenten (§ 3 Nr. 21) a) Reparaturumfang festlegen, Ersatzteile bestimmen 14
- b) Instrument, Baugruppen und Teile demontieren; Verbindungen prüfen und instandsetzen
- c) Fehler, Beschädigungen und Verschleiß beseitigen, insbesondere durch Ausbeulen, Richten, Nacharbeiten und Austauschen
- d) Funktionsfähigkeit von Ventilmaschinen herstellen
- e) Oberflächengüte wiederherstellen

*) Im Zusammenhang mit anderen Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Zitiervorschlag: Anlage MetallblinstrmMAusbV

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/MetallbInstrmMAusbV/anlage>