

Anlage 2 See-BAV — (zu § 10 Absatz 2) Berufsausbildung außerhalb der Ausbildungsstätte

See-Berufsausbildungsverordnung

Stand: 10.06.2019 (konsolidierte Textfassung, kein amtliches Inkrafttretensdatum)

(Fundstelle: BGBl. I 2013, 3586 – 3590)

Übersicht über die sachliche und zeitliche Gliederung der überbetrieblichen Ausbildung in der Metallbearbeitung

Lfd. Nr. Bearbeiten von Metallen (§ 5 Nummer 2 Buchstabe g) Zeitliche Richtwerte in Stunden
1 2 3

1 (im Zusammenhang mit den Nummern 3 bis 10 zu vermitteln) Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen sowie Kontrollieren und Bewerten der Arbeitsergebnisse (§ 5 Nummer 1 Buchstabe d) während der gesamten Ausbildung zu vermitteln

2 (im Zusammenhang mit den Nummern 3 bis 10 zu vermitteln) Lesen, Anwenden und Erstellen von technischen Unterlagen (§ 5 Nummer 1 Buchstabe e)

3 Prüfen, Messen, Lehren 30 40[*]

4 Anreißen, Körnen, Kennzeichnen

5 Ausrichten und Spannen von Werkzeugen und Werkstücken

6 Manuelles Spannen 50 80*

7 Maschinelles Spannen 50 80*

8 Trennen 30 45*

9 Umformen

10 Fügen 120 195*

Summe 280 440*

* Zeitliche Richtwerte für den Fall, dass die Fertigkeiten und Kenntnisse in der Metallbearbeitung in vollem Umfang in einer überbetrieblichen Ausbildungsstätte vermittelt werden sollen oder müssen.

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Kenntnisse, Verständnis und Fachkunde Zeitliche Richtwerte in Stunden
1 2 3 4

1 (im Zusammenhang mit den Nummern 3 bis 10 zu vermitteln) Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen sowie Kontrollieren und Bewerten der Arbeitsergebnisse (§ 5 Nummer 1 Buchstabe d) a)Arbeitsschritte festlegenb)Bedarf abschätzen und Arbeitsmittel festlegenc)Kontrollmittel zur Überprüfung der Arbeitsergebnisse festlegend)Hilfsmittel bereitstellene)Arbeitsplatz einrichtenf)Arbeitsumfang unter Berücksichtigung des Zeitaufwandes und der Notwendigkeit personeller Unterstützung abschätzeng)Arbeitsabläufe entsprechend der rechtlichen Vorgaben sicherstellenh)Arbeitsplatz unter Berücksichtigung des Arbeitsauftrages vorbereiten, Maßnahmen zur Vermeidung von Personen- und Sachschäden im Umfeld des Arbeitsplatzes treffeni)Arbeitsergebnisse kontrollieren und bewerten während der gesamten Ausbildung zu vermitteln

2 (im Zusammenhang mit den Nummern 3 bis 10 zu vermitteln) Lesen, Anwenden und Erstellen von technischen Unterlagen (§ 5 Nummer 1 Buchstabe e) a)technische Unterlagen lesen und anwendenb)Skizzen anfertigen c)Mess- und Prüfprotokolle erstellend)Normen kennen und anwendene)Instandhaltungsanleitungen lesen und verstehen f)Schalt-, Ablauf-, Sicherheits- und Funktionspläne lesen und anwendeng)Typenschilder und Kennzeichnungen lesen und auswerten h)Maschinen- und Geräteausführung erkennen und bestimmen, Ersatzteile aus technischen Unterlagen zuordnen i)Protokolle anfertigen und auswerten während der gesamten Ausbildung zu vermitteln

3 Prüfen, Messen, Lehren a)Prüf- und Messgeräte nach Verwendungszweck auswählenb)Längen mit den jeweils spezifischen Messgeräten ermittelnc)Winkel mit feststehenden Winkeln prüfen und mit Winkelmessern messend)Ebenheit von Flächen mit Lineal und Winkel nach dem Lichtspaltverfahren sowie Formgenauigkeit mit Rundungslehren prüfene)mit festen und verstellbaren Lehren prüfen f)Oberflächen auf Verschleiß und Beschädigung prüfen

4 Anreißen, Körnen, Kennzeichnen a)Werkstücke unter Beachtung der Werkstoffeigenschaften und Oberflächen anreißenb)Bohrungsmittelpunkte sowie Kontroll- und Messpunkte körnenc)Werkstücke und Bauteile kennzeichnen 30 40*

5 Ausrichten und Spannen von Werkzeugen und Werkstücken a)Spannzeuge nach Größe, Form, Werkstoff und der Bearbeitung von Werkstücken oder Bauteilen auswählen und befestigenb)Werkstücke oder Bauteile unter Beachtung der Stabilität und des Oberflächenschutzes ausrichten und spannenc)Werkzeuge ausrichten und spannen

6 Manuelles Spanen a)Werkzeuge nach Werkstoff, Form und Oberflächengüte des Werkstücks auswählenb)Flächen und Formen an Werkstücken aus Stahl und Nichteisenmetallen eben, winklig und parallel auf Maß feilenc)Bleche, Rohre und Profile aus Eisen- und Nichteisenmetallen nach Anriss sägend)Innen- und Außengewinde unter Beachtung der Werkstoffeigenschaften und Kühlschmierstoffe schneidene)Rohrgewinde herstellen 50 80*

7 Maschinelles Spanen Vorbereiten a)Werkzeuge unter Berücksichtigung der Verfahren, der Werkstoffe und der Schneidengeometrie auswählenb)Umdrehungsfrequenz, Vorschub und Schnitttiefe an Werkzeugmaschinen für Bohr- und Drehoperationen mit Hilfe von Tabellen und Diagrammen bestimmen und einstellenc)Betriebsbereitschaft der Werkzeugmaschinen herstellenBohren, Senken, Reiben d)Bohrungen in Werkstücken aus Eisen- und Nichteisenmetallen an Bohr- und Drehmaschinen mit unterschiedlichen Werkstoffen durch Bohren ins Volle, Aufbohren, Zentrieren und durch Profilsenken herstellene)Bohrungen in Werkstücken aus Eisen- und Nichteisenmetallen an Bohrmaschinen durch Rundreiben herstellenDrehen f)Werkstücke aus Eisen- und Nichteisenmetallen mit unterschiedlichen Drehmeißeln durch Quer-, Plan- und Längs-Runddrehen herstellenSägen g)Werkstücke mit Sägemaschinen sägenScharfschleifen h)Werkzeuge, insbesondere Reißnadel, Körner, Bohrer, und Meißel am Schleifbock anschleifen 50 80*

8 Trennen a)Feinbleche mit Hand- und Handhebelscheren nach Anriss scherenb)Rohre mit Rohrabschneidern trennenc)Bleche, Rohre und Profile von Hand thermisch trennen

9 Umformen a)Bleche aus Stahl und Nichteisenmetallen mit und ohne Vorrichtungen im Schraubstock durch freies Runden und Schwenkbiegen kalt umformenb)Rohre aus Stahl kalt umformenc)Bleche, Rohre und Profile warm umformend)Bleche, Rohre und Profile biegerichteten 30 45*

10 Fügen Schraub-, Bolzen-, Stift- und Pressverbindungen a)Bauteile auf Oberflächenbeschaffenheit der Fügeflächen und Formtoleranz prüfen sowie in montagegerechter Lage fixierenb)Bauteile mit Schrauben, Muttern und Sicherungselementen unter Beachtung der Reihenfolge und des Anzugsdrehmomentes sowie der Werkstoffpaarung verbinden und sichernc)Bolzen- und Stiftverbindungen herstellend)Pressverbindungen durch Einpressungen, Keilen und Schrumpfen oder Dehnen herstellene)Rohrschraubverbindungen herstellenf)Funktion, Maß- und Lagetoleranzen gefügter Bauteile prüfenGrundkenntnisse und Fertigkeiten des Lichtbogenschweißens, Gasschmelzschweißens und Lötens[**]g)Betriebsbereitschaft der Schweiß- und Lötteinrichtung herstellenh)Werkzeuge und Werkstoffe nach Verwendungszweck auswähleni)Werkstücke und Bauteile zum Schweißen und Löten vorbereitenj)Feinbleche aus Stahl auf Stoß schweißenk)Kehlnähte an Blechen und Rohren aus Stahl schweißen 120 195[*]

* Zeitliche Richtwerte für den Fall, dass die Fertigkeiten und Kenntnisse in der Metallbearbeitung in vollem Umfang in der überbetrieblichen Ausbildungsstätte vermittelt werden sollen oder müssen.

** Ausbildung im Lichtbogenschweißen, Gasschmelzschweißen und Löten ohne Zertifizierung.

Bescheinigung über die Teilnahme an der überbetrieblichen Ausbildung in der Metallbearbeitung

..... Name des Auszubildenden
..... Vorname
..... Ausbildende Reederei
.....
Berufsausbildungsvertrag-Nummer beziehungsweise Bezeichnung der Ausbildung
hat vom bis
an der überbetrieblichen Ausbildungsstätte
in:..... an einer
7-wöchigen/11-wöchigen[*] Ausbildung in der Metallbearbeitung teilgenommen.
Bemerkungen:
.....
.....
..... Ort und Datum
..... Unterschrift und Stempel der
überbetrieblichen Ausbildungsstätte

* Nicht Zutreffendes streichen.

Zitiervorschlag: Anlage 2 See-BAV

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/See-BAV/anlage-2>