

UNTERWEISUNGSPLAN

für einen Lehrgang der überbetrieblichen beruflichen Bildung zur Anpassung an
die technische Entwicklung im

ROLLADEN- UND JALOUSIEBAUERHANDWERK Rollladen- und Sonnenschutzmechatroniker/in (53131-00)

1 Thema der Unterweisung

Wolfram-Schutzgasschweißen DVS®-WIG St1

2 Allgemeine Angaben

Lehrgangsdauer: 2 Arbeitswochen

Teilnahme: Auszubildende ab 2. Ausbildungsjahr

Teilnahmezahl: 8 - 14 Auszubildende je Lehrgang

Durchführung: Obligatorisch

3 Stoffplan

Zeitanteil

- | | | |
|-----|--|-------|
| 3.1 | Einweisung
Arbeitssicherheit und Unfallverhütung beim WIG-Schweißen
beachten
Vorschriften und Richtlinien kennen | 5 % |
| 3.2 | WIG-Schweißgerät und Prinzip des WIG-Schweißens,
Schweißstäbe, Schutzgase, Schweißstromquellen,
Vermeiden von Schweißnahtfehlern und Gerätestörungen
sowie Fehlergefahr im Grundwerkstoff kennen lernen | 7,5 % |
| 3.3 | Schweißraupen in w-, s- und q-Position auf Blech auftragen
Blechdicke 1 - 3 mm | 5 % |
| 3.4 | Kehlnähte am Eckstoß in h- und s-Position schweißen
Blechdicke 1 - 3 mm | 5 % |
| 3.5 | Stumpfnähte am Stumpfstoß in w-Position schweißen
Blechdicke 1 - 3 mm | 15 % |

Kennziffer: SCHW-WIG1

3.6	Stumpfnähte am Stumpfstoß in s-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm	15 %
3.7	Kehlnähte am T-Stoß in h-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm	5 %
3.8	Kehlnähte am T-Stoß in s-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm	7,5 %
3.9	Kehlnähte am T-Stoß in hü-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm	10 %
3.10	Kehlnähte am Überlappstoß in h-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm	5 %
3.11	Praxisbezogene Übungen ausführen	10 %
3.12	Bewertungsaufgaben Stumpfnäht am Stumpfstoß in w-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm Stumpfnäht am Stumpfstoß in s-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm Kehlnäht am T-Stoß in hü-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm Kehlnäht am Überlappstoß in h- und s-Position schweißen Blechdicke 1 - 3 mm Fachkunde	10 %

100 %

Integrative Bestandteile

Im Zusammenhang mit der Durchführung des Lehrgangs zusätzlich zu vermittelnde Kenntnisse und Fertigkeiten:

- Maßnahmen der Arbeitssicherheit, der Unfallverhütung, des Umweltschutzes und der rationellen Energieverwendung beachten und anwenden
- Arbeitsschritte unter Berücksichtigung funktionaler und fertigungstechnischer Gesichtspunkte festlegen
- Werkzeuge, Geräte sowie Hilfsmittel nach Verwendungszweck auswählen und bereitstellen
- Arbeitsplatz unter Berücksichtigung des Auftrages vorbereiten, Maßnahmen zur Vermeidung von Personen- und Sachschäden im Umfeld des Arbeitsplatzes treffen
- Formgenauigkeit von Werkstücken vor und nach dem Fügen prüfen

Grundlage für die Durchführung des Lehrgangs bildet die Richtlinie DVS® 1132 WIG St 1 (Anlage)