

## U N T E R W E I S U N G S P L A N

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

### OFEN- UND LUFTHEIZUNGSBAUERHANDWERK Ofen- und Luftheizungsbauer/in (11020-00)

---

#### 1 Thema der Unterweisung

Lichtbogenhandschweißen DVS® E1

*Der zuständige Fachverband empfiehlt diesen Lehrgang zur obligatorischen Durchführung.*

#### 2 Allgemeine Angaben

Lehrgangsdauer: 2 Arbeitswochen

Teilnahme: Auszubildende ab 2. Ausbildungsjahr

Teilnahmezahl: 8 – 14 Auszubildende je Lehrgang

#### 3 INHALT

#### Zeitanteil

3.1	Einweisung Arbeitssicherheit und Unfallverhütung beim Lichtbogen- handschweißen beachten Vorschriften und Richtlinien kennen	5,0 %
3.2	Schweißgeräte, Zubehör, Arbeitstechniken, Fehlergefahr im Grundwerkstoff sowie Schweißzusätze kennen lernen	7,5 %
3.3	Schweißraupen in w-, s- und f-Position auf Blech übertragen Blechdicke 8 - 12 mm	10,0 %
3.4	Kehlnähte am T-Stoß in h-Position schweißen Blechdicke 4 - 12 mm	5,0 %
3.5	Kehlnähte am T-Stoß in w-Position schweißen Blechdicke 4 - 12 mm	5,0 %
3.6	Kehlnähte am T-Stoß in f-Position schweißen Blechdicke 4 - 6 mm	5,0 %

## Kennziffer SCHW-E1

3.7	Kehlnähte am T-Stoß in s-Position schweißen Blechdicke 4 - 12 mm	17,5 %
3.8	Kehlnähte am T-Stoß in hü-Position schweißen Blechdicke 8 - 12 mm	12,5 %
3.9	Praxisbezogene Übungen ausführen Kehlnähte an Profilanschlüssen schweißen	20,0 %
3.10	Kehlnähte am T-Stoß in h-Position schweißen mit Schweißzusatz B10 - Blechdicke 10 mm	5,0 %
3.11	Brennschneiden von Blech Blechdicke 4 - 12 mm	2,5 %
3.12	Bewertungsaufgaben Kehlnaht am T-Stoß in h-Position schweißen Blechdicke 4 - 12 mm Kehlnaht am T-Stoß in w-Position schweißen Blechdicke 8 - 12 mm Kehlnaht am T-Stoß in f-Position schweißen Blechdicke 4 - 6 mm Kehlnaht am T-Stoß in s-Position schweißen Blechdicke 8 - 12 mm Fachkunde	5,0 %

---

100,0 %

---

### **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 festlegen und Arbeitsablauf sicherstellen
- Betriebsbereitschaft der Schweißeinrichtungen herstellen
- Normen und DVS-Richtlinien beachten und anwenden
- Schweißnähte insbesondere auf Dichtheit, Bindefehler und Schlackeneinschlüsse prüfen und Schweißnähte durch Wärme nachbehandeln

Grundlage für die Durchführung des Lehrgangs bildet die Richtlinie DVS® 1123 E1 (Anlage)