



DRK Werkstätten Meißen

# Konzeption Berufsbildungsbereich



## Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Grundlagen</b> .....	<b>4</b>
1.1	Die DRK Werkstätten Meißen .....	4
1.2	Rechtliche Grundlagen.....	4
1.3	Personalstruktur .....	5
<b>2</b>	<b>Ziele</b> .....	<b>5</b>
2.1	Ziele der beruflichen Bildung.....	5
2.2	Zielgruppen .....	6
<b>3</b>	<b>Organisation &amp; Ablauf</b> .....	<b>6</b>
3.1	Eingangsverfahren .....	7
3.2	Berufsbildungsbereich.....	7
<b>4</b>	<b>Übergeordnete Anforderungen</b> .....	<b>8</b>
4.1	Barrierefreier Zugang und Darstellung von Informationen .....	8
4.2	Bildungsstruktur und methodisches Vorgehen.....	9
4.3	Gender Mainstreaming.....	10
4.4	Datenschutz .....	10
4.5	Übergreifende Kompetenzbildung.....	10
<b>5</b>	<b>Sozialpädagogische Begleitung</b> .....	<b>11</b>
5.1	Fachkräfte im Berufsbildungsbereich.....	11
5.2	Sozialer Dienst .....	11
5.3	Psychologischer Dienst.....	12
<b>6</b>	<b>Nachweis der Teilnahme, unterweisungsfreie Zeiten, Fehlzeiten</b> .....	<b>12</b>
6.1	Nachweis der Teilnahme.....	12
6.2	Unterweisungsfreie Zeiten, Fehlzeiten.....	12
<b>7</b>	<b>Durchführungskonzept</b> .....	<b>12</b>
7.1	Eingangsverfahren .....	12
7.1.1	Inhalt .....	12
7.1.2	Durchführung .....	13
7.2	Berufsbildungsbereich.....	13
7.2.1	Inhalt .....	13
7.2.2	Durchführung .....	13
7.2.3	Qualifizierungskonzeption .....	14
7.3	Binnendifferenzierung und Qualifizierungsstufen.....	15
7.4	Externe Kooperationen .....	15

---

7.4.1	Betriebliches Praktikum.....	16
7.4.2	Ausgelagerte berufliche Qualifikation.....	16
<b>8</b>	<b>Qualitätssicherung .....</b>	<b>16</b>
	<b>Quellen.....</b>	<b>18</b>
	<b>Anlagen.....</b>	<b>19</b>

# 1 Grundlagen

Die DRK Werkstätten Meißen befinden sich in der Trägerschaft des DRK Landesverband Sachsen e.V. und identifizieren sich mit sieben Grundsätzen der internationalen Rotkreuz-/Rothalbmondbewegung. Diese Grundsätze (Menschlichkeit, Unparteilichkeit, Neutralität, Unabhängigkeit, Freiwilligkeit, Einheit und Universalität) sind ein fester Bestandteil beim Umgang mit den bei uns beschäftigten Menschen.

Die gesetzlichen Forderungen und die Grundsätze der internationalen Rotkreuz-/Rothalbmondbewegung, die Gesamtkonzeption der Einrichtung sowie das Leitbild der DRK Werkstätten Meißen dienen als Ausgangspunkt für die vorliegende Konzeption.

## 1.1 Die DRK Werkstätten Meißen

Die DRK Werkstätten Meißen bieten an zwei Standorten bis zu 300 Menschen mit Behinderungen berufliche Bildungs- und Arbeitsplätze an, die aufgrund der Art und Schwere ihrer Behinderung nicht, noch nicht oder nicht mehr auf dem allgemeinen Arbeitsmarkt vermittelbar sind. Das Ziel ist es, diesen Menschen Teilhabe am Arbeitsleben zu ermöglichen und sie entsprechend ihren individuellen Fähigkeiten und Fertigkeiten zu fördern, um sie auch auf den allgemeinen Arbeitsmarkt zu vermitteln.

Im Berufsbildungsbereich und im Arbeitsbereich haben die Teilnehmenden die Möglichkeit, interne und externe Betriebspraktika zu absolvieren oder einen ausgelagerten Arbeitsplatz zu erhalten. Menschen mit einem erhöhten Pflege- und Betreuungsaufwand können im Förder- und Betreuungsbereich (FBB), der organisatorisch an die Werkstatt angegliedert ist, einen Platz finden. Dort erhalten sie die Möglichkeit zur sozialen Teilhabe mit direktem Bezug zur Arbeitswelt.

## 1.2 Rechtliche Grundlagen

Die rechtlichen Grundlagen für Werkstätten für behinderte Menschen (WfbM) sind im Sozialgesetzbuch, neuntes Buch (SGB IX) verankert. Gemäß § 219 SGB IX sind WfbM Einrichtungen zur Teilhabe behinderter Menschen am Arbeitsleben. Sie bieten Menschen mit Behinderungen:

1. Angemessene berufliche Bildung und Beschäftigung zu einem ihrem Leistungsvermögen angemessenen Arbeitsentgelt aus dem Arbeitsergebnis.
2. Die Möglichkeit, ihre Leistungs- oder Erwerbsfähigkeit zu erhalten, zu entwickeln, zu erhöhen oder wiederzugewinnen, sowie ihre Persönlichkeit weiterzuentwickeln.

Das Eingangsverfahren gemäß § 57 SGB IX, dass in der Regel drei Monate dauert, dient der Feststellung, ob die WfbM die geeignete Einrichtung für die Teilhabe des behinderten Menschen am Arbeitsleben ist. Dabei wird auch ein Eingliederungsplan erstellt.

Im Berufsbildungsbereich (§ 57 SGB IX) sollen die Leistungen die Leistungs- oder Erwerbsfähigkeit des Teilnehmenden entwickeln, verbessern oder wiederherstellen, sodass sie nach Teilnahme an diesen Leistungen in der Lage sind, wenigstens ein Mindestmaß wirtschaftlich verwertbarer Arbeitsleistung im Sinne des § 219 SGB IX zu erbringen.



Im Arbeitsbereich (§ 58 SGB IX) sind neben der Arbeit auch arbeitsbegleitende Maßnahmen vorgesehen, die die Entwicklung von Leistungsfähigkeit und Persönlichkeit ermöglichen sollen. Diese Maßnahmen dienen vorrangig der beruflichen Weiterbildung und tragen dazu bei, die Kontinuität und Verstetigung der Entwicklung, Leistungsfähigkeit und Persönlichkeit zu gewährleisten.

### **1.3 Personalstruktur**

Die Personalstruktur der DRK Werkstätten Meißen entspricht den Vorgaben der Werkstättenverordnung (WVO) und ist darauf ausgerichtet, die Bedürfnisse der Beschäftigten individuell zu erfüllen, insbesondere unter Berücksichtigung der Notwendigkeit einer individuellen Förderung.

Für die Durchführung des Eingangsverfahrens und der Berufsbildungsbereiche werden Fachkräfte aus verschiedenen Bereichen beteiligt, darunter dem Berufsbildungsbereich, dem Arbeitsbereich und den begleitenden Diensten, entsprechend der Bestimmungen der WVO §§ 9-11.

Im integrativen Berufsbildungsbereich arbeitet ein multiprofessionelles Team, das interdisziplinär im Sinne der Menschen mit Behinderung handelt und sich auf eine binnendifferenzierte und personenzentrierte Förderung konzentriert. Es besteht eine enge Zusammenarbeit zwischen Bildungsbegleitung, sozialem Dienst und Gruppenleitungen.

Die Anzahl der Fachkräfte für die Arbeits- und Berufsförderung im Berufsbildungs- und Arbeitsbereich richtet sich nach verschiedenen Faktoren, darunter die Anzahl und Zusammensetzung der Menschen mit Behinderung, die Art der Beschäftigung und die technische Ausstattung. Gemäß § 9 Absatz 3 der WVO soll der Schlüssel im Berufsbildungsbereich bei 1:6 und im Arbeitsbereich bei 1:12 liegen.

## **2 Ziele**

Die Werkstatt für Menschen mit Behinderung verfolgt das Ziel, eine umfassende Handlungsfähigkeit für diese Personengruppe zu erreichen. Dies wird durch eine angemessene berufliche Bildung, angemessene Arbeit und angemessene Mitwirkung angestrebt. Die Leitidee dabei ist es, die Entwicklung von Leistungsfähigkeit und Persönlichkeit zu ermöglichen, was als individuelle Grundlage für eine umfassende Handlungsfähigkeit dient (vgl. Grampp/ Triebel 2013, S. 23).

### **2.1 Ziele der beruflichen Bildung**

Im Rahmen eines ganzheitlichen und lebensbegleitenden Bildungskonzepts sollen folgende Ziele erreicht werden:

- Die Förderung der personalen Entwicklung des Menschen mit Behinderung, was bedeutet, ihre individuelle Persönlichkeit, ihre sozialen Fähigkeiten und ihre Selbstständigkeit zu stärken.

- Die Entwicklung beruflicher und lebenspraktischer Fähigkeiten, um den Teilnehmenden die notwendigen Kompetenzen für eine mögliche berufliche Tätigkeit zu vermitteln sowie sie im Alltag zu befähigen.
- Die Vorbereitung auf den allgemeinen Arbeitsmarkt oder den Arbeitsbereich der Werkstatt für Menschen mit Behinderung durch geeignete Tätigkeiten und begleitende Maßnahmen. Dies beinhaltet das Training von beruflichen Fertigkeiten und das Erlernen von Arbeitsabläufen sowie die Unterstützung bei der Integration in den Arbeitsmarkt oder die Werkstatt.

## 2.2 Zielgruppen

Die Zielgruppe umfasst Personen, die aufgrund der Art oder Schwere ihrer Behinderung nicht, noch nicht oder noch nicht wieder auf dem allgemeinen Arbeitsmarkt beschäftigt werden können (vgl. § 219 SGB IX). Die Aufnahme in die Werkstatt kann unabhängig von der Ursache, Art oder Schwere der Behinderung erfolgen, wenn davon ausgegangen werden kann, dass nach der Teilnahme an Maßnahmen im Berufsbildungsbereich zumindest ein Mindestmaß wirtschaftlich verwertbarer Arbeitsleistung erbracht werden kann. Diese Teilnehmergruppe umfasst Menschen mit geistiger, körperlicher und Mehrfachbehinderung sowie chronisch psychisch kranke Menschen.

## 3 Organisation & Ablauf

Die DRK Werkstätten Meißen verfolgen im Sinne des Empowerment-Konzepts das Ziel, den Teilnehmenden alle Möglichkeiten und Hilfen zur Verfügung zu stellen, damit sie ein hohes Maß an Kontrolle über ihr Leben erlangen können. Dies wird erreicht, indem sie ihre eigenen Stärken erkennen und sich gegenseitig ermutigen, ihr eigenes Leben und ihre soziale Umwelt zu gestalten. Empowerment betont die individuellen Selbstverfügungskräfte und vorhandenen Ressourcen, die es den Teilnehmenden ermöglichen, ihre Lebensumstände zu kontrollieren und Probleme aus eigener Kraft zu bewältigen.

Die Arbeit der Werkstatt ist ressourcenorientiert und legt den Fokus auf die individuellen Fähigkeiten und Stärken der Menschen. Die Stärken-Perspektive ermöglicht es den Teilnehmer\*innen, bei der Auswahl von Fördermöglichkeiten und Zielen mitzubestimmen, und betont die Bedeutung sozialer Ressourcen und unterstützender Netzwerke für die persönliche Entwicklung.

Jeder Mitarbeiter erhält bei Aufnahme in die Werkstatt einen Vertrag, der das arbeitnehmerähnliche Rechtsverhältnis regelt. Dieser Vertrag enthält Regelungen zum Arbeitsentgelt, zur Arbeitszeit, zum Urlaubsanspruch und zur Beendigung des Beschäftigungsverhältnisses. Die Werkstattordnung, die die Regelungen der Werkstatt und die Verpflichtungen der Mitarbeitenden beschreibt, ist ebenfalls Bestandteil des Arbeitsvertrags. Durch die Unterschrift des Vertrags bzw. des Werkstattvertrags akzeptieren die Mitarbeitenden die Werkstattordnung.

### 3.1 Eingangsverfahren

Jede\*r Mitarbeiter\*in der/ die in die WfbM eingegliedert werden will, durchläuft zunächst das Eingangsverfahren (§ 57 SGB IX und § 3 WVO). Dieses dauert in der Regel 12 Wochen. Die Fachkräfte erstellen in dieser Zeit ein Kompetenzprofil, u.a. mit Hilfe der Durchführung von unterschiedlichen Testungen für den Berufsbildungsbereich, handlungsorientierten Testverfahren (Feststellungsmappe in 2 Stufen) und durch Beobachtung in der Gruppe, insbesondere unter Beachtung der Leistungsfähigkeit, Gruppenfähigkeit und Selbst- und/ oder Fremdgefährdung.

Grundlage für einen daraus resultierenden Eingliederungsplan bietet ein Entwicklungsgespräch mit dem/ der Teilnehmer\*in, dem/ der Bildungsbegleiter\*in und dem/ der Gruppenleiter\*in. Des Weiteren werden alle relevanten Unterlagen und Informationen aus anderen Stellen (z.B. sozialpsychologische Gutachten und Gutachten aus Diagnose der Arbeitsmarktfähigkeit besonders betroffener behinderter Menschen (DIA-AM), u.a. genutzt. Ausgehend vom Bildungsstand des/ der Teilnehmer\*in richtet sich die berufliche Bildung an seinem/ ihrem Entwicklungsvermögen aus. Die unterschiedlichen Behinderungsarten und Auswirkungen finden in individuellen Lehr- und Förderplänen Berücksichtigung. Als förderdiagnostisches Instrument zur Beobachtung der beruflichen Kompetenzen für die Potenzialanalyse dienen die handlungsorientierten Testverfahren hamet-e und hamet-drei (Diakonie Stetten e.V. – [www.hamet.de](http://www.hamet.de)). Mit den wissenschaftlichen, standardisierten und normierten Testverfahren können berufliche Kompetenzen effektiv erkannt und gezielt gefördert werden.

Ziel des Eingangsverfahrens ist es, festzustellen:

- ob die WfbM die geeignete Einrichtung zur Teilhabe am Arbeitsleben ist,
- welche berufsbildenden Leistungen und welche ergänzenden Leistungen zur Eingliederung in das Arbeitsleben in Betracht kommen und
- welche Bereiche und Arbeitsfelder der WfbM in Frage kommen.

Der daraus resultierende Eingliederungsplan mit den dort festgelegten Zielen und Maßnahmen wird regelmäßig mit dem/ der Teilnehmer\*in reflektiert.

Ist die WfbM die geeignete Einrichtung zur Teilhabe am Arbeitsleben wird festgelegt, welche Qualifizierung angestrebt wird und in welchem Bereich der Werkstatt während der beruflichen Bildung die Ziele erreicht werden sollen.

Eine Aufnahme in das Eingangsverfahren ist ganzjährig möglich, vorzugsweise am 01. März und 01. September eines laufenden Jahres.

### 3.2 Berufsbildungsbereich

Im integrativen Berufsbildungsbereich der DRK Werkstätten Meißen erleben die Teilnehmer\*innen durch die individuelle Teilnahme an Arbeitsprozessen, durch das Teilsein von Arbeitsstrukturen und durch das Teilhaben an Arbeitsprodukten die Gesamtheit des Arbeitslebens (vgl. Grampp/ Triebel 2013, S. 116). Gemäß § 57 SGB IX und § 4 WVO werden ihnen in der Stammgruppe, welcher der/ die Teilnehmer\*in von Beginn der Maßnahme angehört, praktische Fähigkeiten vermittelt und gefördert.

Die Vermittlung von theoretischem Wissen, in Verbindung mit praktischen Übungen und Lern-erfolgskontrollen, erfolgt an regelmäßigen Präsenztagen in den Räumen der Berufsbildung durch Kurse in Kleingruppen. Die Teilnehmer\*innen werden dabei in Lerngruppen entsprechend ihren Fähigkeiten qualifiziert. Eine Lerngruppe wird durch die Bildungsbegleiter zusammengestellt und basiert auf der im individuellen Eingliederungsplan festgelegten binnendifferenzierten Qualifizierungsstufe. Ebenso findet die Vermittlung von Lerneinheiten individuell und personenzentriert durch Einzelmaßnahmen statt.

Die Leistungen im Berufsbildungsbereich (§ 57 SGB IX) der Werkstatt für behinderte Menschen orientieren sich grundsätzlich darauf:

- die Leistungs- oder Erwerbsfähigkeit des Menschen mit Behinderung so weit wie möglich zu entwickeln, zu verbessern und/ oder wiederherzustellen,
- den Menschen zu befähigen, dass er nach Teilnahme an diesen Leistungen in der Lage ist, wenigstens ein Mindestmaß wirtschaftlich verwertbarer Arbeitsleistung im Sinne des § 219 SGB IX zu erbringen.

Ziel der Bildungsangebote ist die Entwicklung von Leistungsfähigkeit und Persönlichkeit. Dabei sind die Zielbegriffe folgendermaßen zu verstehen:

*Leistungsfähigkeit* bezeichnet den Umfang (Quantität) und die Güte (Qualität) der Ergebnisse bei der Bewältigung von Aufgaben durch eine Person. Entwicklung der Leistungsfähigkeit bedeutet eine Steigerung der Quantität und/ oder der Qualität.

*Persönlichkeit* ist das spezifische Verhalten eines Individuums im Hinblick auf den Umgang mit den Personen des Umfeldes und den Anforderungen der Umwelt. Entwicklung der Persönlichkeit bedeutet eine Veränderung und Erweiterung des bestehenden Verhaltens (vgl. Grampp/ Triebel 2013, S. 21).

Die Maßnahmen im Berufsbildungsbereich richten sich nach den Neuaufnahmen und stehen ganzjährig unter Berücksichtigung individueller Betrachtung bei der Durchführung zur Verfügung.

## **4 Übergeordnete Anforderungen**

### **4.1 Barrierefreier Zugang und Darstellung von Informationen**

Es wird großer Wert daraufgelegt, die ganzheitliche und individuelle Entwicklung der Teilnehmer\*innen zu fördern, was unter anderem durch einen barrierefreien Zugang zu allen Informationen sichergestellt ist. Dies umfasst vor allem:

1. Praxisbezogene Vermittlung von Lerninhalten: Die Werkstatt setzt auf praxisorientierte Lernmethoden, die den Teilnehmer\*innen ermöglichen, durch praktisches Tun zu lernen und ihre Fähigkeiten und Kompetenzen zu entwickeln.
2. Verbale Vermittlung in angepasster Form: Die Mitarbeiter\*innen der Werkstatt kommunizieren Informationen in einer Form, die den individuellen Bedürfnissen und Fähigkeiten der Teilnehmer\*innen entspricht. Dies kann bedeuten, dass Informationen in einfacher Sprache, mit unterstützenden Gesten oder durch andere geeignete Mittel vermittelt werden.

3. Informationen über analoge und digitale Lernmaterialien in leichter Sprache: Die Werkstatt stellt sicher, dass alle Lernmaterialien, sei es in analoger oder digitaler Form, in leicht verständlicher Sprache verfügbar sind. Dies erleichtert den Teilnehmer\*innen den Zugang zu den Materialien und fördert ihre Selbstständigkeit und Eigenverantwortung im Lernprozess.

Durch diese Maßnahmen wird gewährleistet, dass alle Teilnehmer\*innen die gleichen Chancen haben, an Bildungs- und Entwicklungsprozessen teilzunehmen, unabhängig von ihren individuellen Beeinträchtigungen oder Bedürfnissen.

## 4.2 Bildungsstruktur und methodisches Vorgehen

Nach einem vorgelagerten Auswahlprozess wird den Teilnehmer\*innen direkt ermöglicht, Ihre Tätigkeit in einer Arbeitsgruppe der Werkstatt aufzunehmen. Dadurch wird eine möglichst große Annäherung an den Werkstattalltag gewährleistet, wobei die Belastungsfaktoren berücksichtigt werden. Die Teilhabe an realen Wertschöpfungsprozessen von Beginn an soll die Selbstwirksamkeit fördern. Ein angemessenes Maß an Eigenverantwortung unterstützt die Motivation und das Selbstwertgefühl (vgl. Debus/ Wuth 2022, S. 84f).

Als Grundlage für die berufliche Bildung dienen die harmonisierten Bildungsrahmenpläne der BAG WfbM (Bundesarbeitsgemeinschaft Werkstätten für behinderte Menschen e.V.) auf deren Grundlage eigene Bildungspläne erstellt werden, die eine Binnendifferenzierung ermöglichen. Somit erhält jede\*r Teilnehmer\*in einen individuellen Bildungsplan mit einem didaktischen Ansatz zur beruflichen Teilhabe. Die berufliche Bildung ist in vier Teile (A, B, C und D) untergliedert.

Die Ziele und Inhalte der angemessenen beruflichen Bildung werden durch ein modulares System vermittelt, das Kursangebote, Lerneinheiten in Lerngruppen und Einzelmaßnahmen im Berufsbildungsbereich umfasst. Durch die praktische Erprobung in der Arbeitsgruppe erfahren die Teilnehmer\*innen eine Einbindung in den Arbeitsprozess, und die erlernten Inhalte werden vertieft. Dabei steht die individuelle Betrachtung jedes Einzelnen im Mittelpunkt, und die Teilnehmer\*innen haben die Möglichkeit, ihre eigenen Lernprozesse zu beobachten und über ihre Fortschritte zu reflektieren (Selbstreflexion).

Darüber hinaus stehen verschiedene begleitende Maßnahmen zur Verfügung, die nicht nur die bereits erworbenen Fähigkeiten fördern, sondern auch dem Erhalt und der Vertiefung von Fähigkeiten zur allgemeinen Lebensgestaltung dienen.

Die wesentlichen Ergebnisse des Eingangsverfahrens werden im individuellen Eingliederungsplan der Teilnehmer\*innen festgehalten. Dabei werden Vorinformationen von anderen Stellen genutzt, um Eingliederungsziele zu formulieren und die notwendigen Maßnahmen zur Erreichung dieser Ziele zu benennen. Zu diesen Informationen gehören unter anderem Berichte von Schulen, Gutachten aus DIA-AM, die Kompetenzanalyse der Werkstatt sowie die Interessen und Wünsche des/der Teilnehmer\*in und die Einbindung des sozialen Netzwerks (Eltern/Angehörige/Betreuer).

Eine Fachkraft (Bildungsbegleiter\*in) aus dem Berufsbildungsbereich übernimmt die Verantwortung dafür, als dauerhafte Bezugsperson die Umsetzung des Eingliederungsplans zu begleiten. Der individuelle Plan wird zum Ende des Eingangsverfahrens sowie jeweils zum Ende



des ersten und zweiten Jahres der beruflichen Bildung erstellt oder aktualisiert. Zur Durchführung fachspezifischer Kurse werden Gruppenleiter\*innen verschiedener Bereiche als Kursleiter\*innen benannt oder es werden externe Dozenten engagiert.

### **4.3 Gender Mainstreaming**

In den DRK Werkstätten Meißen steht der einzelne Mensch mit seinen Bedürfnissen, Interessen und seinem Anspruch auf Selbstbestimmung und Teilhabe im Mittelpunkt des Handelns. Folgerichtig wird die berufliche Bildung individuell gestaltet und begleitet.

Die unterschiedlichen Lebenssituationen und Interessen verschiedener Geschlechter werden in der Durchführung der Maßnahmen in den DRK Werkstätten Meißen durch die Berücksichtigung der individuellen Interessen und Wünsche der Teilnehmer\*innen, durch die Vielseitigkeit unterschiedlichster Berufsfelder und Tätigkeiten sowie durch eine heterogene Personalstruktur gewährleistet. Den Teilnehmenden stehen geschlechtsunabhängig alle Berufsfelder der WfbM offen. Beschränkungen können sich allenfalls aus einer begrenzten Zahl von Arbeitsplätzen im jeweiligen Bereich, aus gesundheitlichen/ arbeitsmedizinischen Gründen oder nach der Abwägung von Aspekten der Arbeitssicherheit ergeben.

### **4.4 Datenschutz**

Das Deutsche Rote Kreuz nimmt den Schutz personenbezogener Daten sehr ernst. Der DRK Landesverband Sachsen e.V. hat eine\*n Datenschutzbeauftragte\*n. Er/ sie begleitet, schult und betreut die Angestellten der DRK Werkstätten Meißen bei der Gewährleistung des Schutzes der personenbezogenen Daten, einschließlich der Sozialdaten sowie des Rechtes auf informationelle Selbstbestimmung.

Datenschutzbeauftragter:

Andreas Noack  
DRK Landesverband Sachsen e.V.  
Bremer Straße 10d  
01067 Dresden

Tel: 0351 4678-190

[datenschutz@drksachsen.de](mailto:datenschutz@drksachsen.de)

Datenschutz und Schweigepflicht werden entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen angewendet. Auch alle Teilnehmenden im EV/ BBB sind zum Datenschutz verpflichtet.

Datenschutz ist Bestandteil des QM-Systems und dessen Umgang wird regelmäßig in internen und externen Audits überprüft.

### **4.5 Übergreifende Kompetenzbildung**

Im Eingangsverfahren und im Berufsbildungsbereich ist die Persönlichkeitsentwicklung Teil der Werkstattleistung. Übergreifende Schlüsselkompetenzen werden innerhalb der fachlichen Arbeitsabläufe und im Rahmen der beruflichen Bildung auf Grundlage bestehender Bildungsrahmenpläne entsprechend der individuellen Fähigkeiten der Teilnehmer\*innen vermittelt. In der beruflichen Bildung und im Arbeitsbereich der DRK Werkstätten Meißen werden Schlüs-

selbsterwerbsfähige Leistungshelfer (SELH) sowie berufsübergreifende und zukunftsorientierte Fähigkeiten trainiert. Sie sind allgemeine Grundlage des beruflichen Handelns und bilden die Zielstruktur des Rahmenplans:

- Individualkompetenz
- Sozialkompetenz
- Fachkompetenz
- Methodenkompetenz

Bei der Entwicklung der Persönlichkeit und des Leistungspotenzials sowie der Anleitung zur eigenverantwortlichen Lebensplanung und Lebensführung ist die Entwicklung und Förderung von Schlüsselkompetenzen eine Querschnittsaufgabe.

## 5 Sozialpädagogische Begleitung

### 5.1 Fachkräfte im Berufsbildungsbereich

Die Fachkräfte im Berufsbildungsbereich und im Arbeitsbereich (integrativer Berufsbildungsbereich) sind im Rahmen der sozialpädagogischen Betreuung die ersten Ansprechpartner\*innen vor Ort. Sie spielen eine zentrale Rolle bei der Unterstützung der persönlichen Weiterentwicklung der Teilnehmer\*innen und stehen diesen bei Krisen und Alltagsproblemen zur Seite. Diese Fachkräfte bieten eine individuelle Begleitung und Unterstützung an, um die Teilnehmer\*innen dabei zu unterstützen, ihre Fähigkeiten zu entwickeln, Herausforderungen zu bewältigen und sich persönlich weiterzuentwickeln.

### 5.2 Sozialer Dienst

Der Soziale Dienst trägt die Verantwortung für das Aufnahmeverfahren in den Werkstätten. Er ist der primäre Ansprechpartner für Teilnehmer\*innen des Eingangsverfahrens und des Berufsbildungsbereichs, in Konfliktsituationen sowie bei der Bewältigung persönlicher und beruflicher Herausforderungen. Darüber hinaus berät der Soziale Dienst Angehörige und gesetzliche Betreuer\*innen zu Fragen im Zusammenhang mit der Arbeit und dem Leben der Teilnehmer\*innen.

Der Soziale Dienst fungiert auch als Ansprechpartner für arbeitsbegleitende Maßnahmen, sowie für psychologische und therapeutische Unterstützung. Er bietet den Bildungsbegleiter\*innen fachliche Beratung bei der Planung und Durchführung von Maßnahmen und wirkt bei der Entscheidung über individuelle Qualifizierungs- und Fördermaßnahmen der Teilnehmer\*innen mit.

Des Weiteren unterstützt und begleitet der Soziale Dienst betriebliche Praktika sowohl innerhalb der Werkstatt als auch auf externen Arbeitsplätzen. Der Übergang auf den ersten Arbeitsmarkt wird individuell nach Eignung und Wünschen der Teilnehmer\*innen unterstützt und begleitet.

### 5.3 Psychologischer Dienst

Ein\*e externe\*r Psycholog\*in berät und unterstützt die Teilnehmenden während des Eingangsverfahrens und im Berufsbildungsbereich bei akut auftretenden Krisen und psychosozialen Problemen. Zusätzlich besteht ein Beratungsangebot für Angehörige und Bezugspersonen der Teilnehmenden. Die Bildungsbegleiter\*innen erhalten Unterstützung durch psychologische Beratung im Rahmen von Fallbesprechungen während des Eingangsverfahrens und im Berufsbildungsbereich.

## 6 Nachweis der Teilnahme, unterweisungsfreie Zeiten, Fehlzeiten

### 6.1 Nachweis der Teilnahme

Die Anwesenheit der Teilnehmer\*innen wird täglich erfasst. Unterweisungsfreie Zeiten (Erholungsurlaub, Fehlzeiten wegen Erkrankung) und andere Zeiten der Abwesenheit werden nach den Maßgaben der Werkstattordnung der DRK Werkstätten Meißen gewährt.

Die unentschuldigten Fehltage der Teilnehmer\*innen teilt die WfbM dem zuständigen Kostenträger mit. Einzelheiten dazu werden individuell abgestimmt.

### 6.2 Unterweisungsfreie Zeiten, Fehlzeiten

Den Teilnehmer\*innen wird ein Anspruch von 2,5 unterweisungsfreien Arbeitstagen für jeden vollen Kalendermonat der Teilnahme gewährt. Teilnehmer\*innen mit nachgewiesener Schwerbehinderung (Schwerbehindertenausweis) werden nach § 208 SGB IX fünf Urlaubstage zusätzlich gewährt.

Zeiten der Arbeitsunfähigkeit sind sofort dem/ der Bildungsbegleiter\*in mitzuteilen und spätestens nach drei Tagen durch eine ärztliche Bescheinigung nachzuweisen. Mit Beginn der Maßnahme werden die Teilnehmer\*innen darüber informiert. Als unentschuldigte Fehlzeiten werden bei Abwesenheit alle Tage registriert, die nicht unterweisungsfreie Zeiten, Freistellungen oder Zeiten der Arbeitsunfähigkeit nach den vorstehenden Regelungen sind.

## 7 Durchführungskonzept

### 7.1 Eingangsverfahren

#### 7.1.1 Inhalt

Die DRK Werkstätten Meißen berücksichtigen vorhandene Gutachten, Befunde, Beurteilungen und Einschätzungen von Ärzten, Schulen, Bildungseinrichtungen und berufsvorbereitenden Einrichtungen im Rahmen der Anamnese und Diagnostik, sofern deren Aktualität nicht durch abweichende Erkenntnisse relativiert wird.

Im Eingangsverfahren werden verschiedene Methoden wie Arbeitserprobung und Beobachtung angewendet, um die Leistungsfähigkeit, Gemeinschaftsfähigkeit und Pflegebedürftigkeit

der behinderten Menschen zu ermitteln. Diese Methoden werden differenziert und auf die individuellen Belange der Teilnehmer\*innen abgestimmt.

Als förderdiagnostisches Instrument zur Beobachtung der beruflichen Kompetenzen für die Potenzialanalyse dienen die handlungsorientierten Testverfahren hamet e+ und hamet 3 (vgl. Kapitel 3.1).

### **7.1.2 Durchführung**

Die Dauer und der Inhalt richten sich nach den gesetzlichen Grundlagen, insbesondere der Werkstättenverordnung (WVO), sowie dem Fachkonzept der Bundesagentur für Arbeit.

Anhand der Kompetenzanalyse, die das Leistungspotenzial des Teilnehmenden abbildet, wird gemeinsam in einem Gespräch ein individueller Eingliederungsplan erstellt. Dabei werden persönliche Interessen, Neigungen und Wünsche des/der Teilnehmenden berücksichtigt. Die Kompetenzanalyse wird in Zusammenarbeit mit der Bildungsbegleitung und der Gruppenleitung durchgeführt.

Auf Wunsch des/der Teilnehmenden können auch gesetzliche Vertreter oder Angehörige an diesem Gespräch teilnehmen. Im Rahmen des Eingliederungsplans wird festgelegt, welche binnendifferenzierte Qualifizierungsstufe als Grundlage der beruflichen Bildung in Frage kommt. Die Qualifizierungsstufen umfassen tätigkeitsorientierte, arbeitsplatzorientierte, berufsfeldorientierte und berufsbildorientierte Stufen. Diese Stufen bauen aufeinander auf, wobei höhere Qualifizierungsstufen die Module der unteren Stufen einschließen.

## **7.2 Berufsbildungsbereich**

### **7.2.1 Inhalt**

Gemäß § 57 des Sozialgesetzbuchs Neuntes Buch (SGB IX) zielt der Berufsbildungsbereich darauf ab, die Leistungs- oder Erwerbsfähigkeit der Teilnehmenden so weit wie möglich zu entwickeln, zu verbessern oder wiederherzustellen. Das Ziel ist es, die behinderten Menschen zu befähigen, nach Abschluss dieser Maßnahmen wenigstens ein Mindestmaß wirtschaftlich verwertbarer Arbeitsleistung im Sinne des § 219 zu erbringen. Dieser Bereich bietet somit eine ganzheitliche Förderung, die nicht nur auf berufliche Fähigkeiten abzielt, sondern auch die persönliche Entwicklung der Teilnehmenden unterstützt.

### **7.2.2 Durchführung**

Die Ziele und Inhalte der angemessenen beruflichen Bildung werden durch ein modulares System vermittelt, das Kursangebote, Lerneinheiten in Lerngruppen und Einzelmaßnahmen im Berufsbildungsbereich umfasst. Zusätzlich findet eine praktische Erprobung in der Arbeitsgruppe (Stammgruppe) statt.

Durch die Modularisierung und den Erwerb eines breiten Spektrums von Grundfähigkeiten bietet die angemessene berufliche Bildung den Teilnehmer\*innen die Chance, sich für den allgemeinen Arbeitsmarkt zu qualifizieren.

Die Dauer der Berufsbildungsmaßnahme beträgt in der Regel 24 Monate und ist in Grund- und Aufbaukurse mit vordefinierten Zeiträumen unterteilt. Die Termine werden in einem detaillierten Kalendarium festgelegt, das bindend für die Durchführung der Module ist.

Die berufliche Bildung zielt darauf ab:

- Schlüsselqualifikationen und spezifische, tätigkeitsorientierte Fähigkeiten und Fertigkeiten zu erwerben (Fachkompetenz)
- Allgemeine und spezifische Fähigkeiten und Fertigkeiten in einer gestuften und modularen Qualifizierung zu kombinieren
- Die Voraussetzungen zu schaffen, um vorhandene Arbeitsplätze in der Werkstatt mit qualifizierten Beschäftigten zu besetzen
- Fachliche, soziale und personale Qualifikationen zu erlangen, die als Grundlage für die Vermittlung auf den allgemeinen Arbeitsmarkt dienen.

### **7.2.3 Qualifizierungskonzeption**

Für die berufliche Bildung in den DRK Werkstätten stehen Vertiefungsangebote für verschiedene Berufsfelder zur Verfügung, darunter:

- Holzbearbeitung, Holzverarbeitung/Holzmontage
- Metallbearbeitung, Metallverarbeitung, Metallmontage

Bestandteil der Berufsfelder sind Module zu allgemeinen Grundlagen, wie Rechte und Pflichten, Arbeits-, Brand-, Umwelt- und Gesundheitsschutz sowie zur persönlichen Kompetenzentwicklung, u. a. Selbst- und Fremdreflexion, Kommunikation, lebenspraktische Fähigkeiten, Biographiearbeit, Medien- und Gesundheitskompetenz, berufliche Zukunftsplanung, Bewerbungsmanagement.

Diese Lehrmaterialien bilden die inhaltliche Grundlage der beruflichen Bildung und werden durch harmonisierte Bildungsrahmenpläne strukturiert. Dabei erfolgt eine Binnendifferenzierung der beruflichen Qualifizierungsstufen von tätigkeitsorientiert über arbeitsplatzorientiert und berufsfeldorientiert bis hin zu berufsbildorientiert, wobei höhere Qualifizierungsstufen die Module der unteren Stufen einschließen.

Bei der Wahl des Berufsfeldes werden die Interessen, Wünsche und die Leistungsfähigkeit der Teilnehmer\*innen sowie die Gegebenheiten der Werkstätten berücksichtigt. Die berufliche Bildung vermittelt fachtheoretische, fachpraktische, allgemeinbildende und lebenspraktische Inhalte.

Die Lernfortschritte der Teilnehmer\*innen werden dokumentiert, indem diese täglich einen Bildungsnachweis führen und alle Lernmaterialien in eine Bildungsmappe einordnen. Die Teilnahme an Lerneinheiten wird durch die Bildungsbegleiter dokumentiert.

Zur transparenten Dokumentation dienen digitale und analoge Arbeitsmittel wie eine detaillierte Kursjahresplanung, das Kalendarium, das Curriculum, Klassenbücher, Kursbewertungen durch die Teilnehmer und weitere.



Praktika in den Arbeitsbereichen der Werkstätten und auf ausgelagerten Arbeitsplätzen ergänzen die Maßnahme. Während des ersten Jahres im Berufsbildungsbereich erfolgt ein vierwöchiges Belastungspraktikum. Im zweiten Jahr findet ein achtwöchiges Qualifizierungspraktikum statt.

Halbjährlich finden Leistungsüberprüfungen anhand des Kompetenzprofils statt, deren Ergebnisse in die Fortschreibung des individuellen Bildungsplans einfließen.

Die Teilnehmer\*innen erhalten eine Teilnahmebestätigung, die den Abschluss der Bildungsmaßnahme und die vermittelten Inhalte bescheinigt.

### 7.3 Binnendifferenzierung und Qualifizierungsstufen

Die berufliche Bildung im Eingangsverfahren und Berufsbildungsbereich richtet sich nach verschiedenen Qualifizierungsstufen: tätigkeitsorientiert, arbeitsplatzorientiert, berufsfeldorientiert und berufsbildorientiert. Kursbezogen werden für die Teilnehmer\*innen individuelle Ziele entsprechend der jeweils erreichbaren Qualifizierungsstufe festgelegt. Diese Stufen ermöglichen eine individuelle Förderung und Anpassung an die Fähigkeiten und Bedürfnisse der Teilnehmer\*innen.

- **Tätigkeitsorientierte berufliche Bildung:** Diese Stufe vermittelt grundlegende Kenntnisse und Fähigkeiten, um einfache Tätigkeiten an einem Arbeitsplatz auszuführen. Es beinhaltet kaum Fachtheorie und besteht hauptsächlich aus der Ausführung wiederkehrender Abläufe, wobei das sinnliche Erfassen von Material und Werkzeugen im Vordergrund steht.
- **Arbeitsplatzorientierte berufliche Bildung:** Hier werden alle Kenntnisse und Fähigkeiten vermittelt, die notwendig sind, um an einem bestimmten Arbeitsplatz alle Tätigkeiten durchführen zu können. Es beinhaltet die Vermittlung von Fachtheorie und Fachpraxis sowie die Beherrschung einer Arbeitsaufgabe, wobei Material und Werkzeuge bekannt sind.
- **Berufsfeldorientierte berufliche Bildung:** Diese Stufe vermittelt Kenntnisse und Fähigkeiten, die innerhalb eines bestimmten Berufsfeldes an verschiedenen Arbeitsplätzen benötigt werden. Es umfasst ausgewählte Fachtheorie und Fachpraxis, praxisnahe Tätigkeiten am Arbeitsplatz sowie das selbständige Ausführen komplexer Arbeiten innerhalb eines Auftrags.
- **Berufsbildorientierte berufliche Bildung:** Hier orientiert sich die Vermittlung von Kenntnissen und Fähigkeiten an einem anerkannten Berufsbild. Es beinhaltet die Vermittlung von Fachtheorie und Fachpraxis in enger Anlehnung an anerkannte Ausbildungsrahmenpläne, die selbständige Planung und Ausführung komplexer Arbeiten sowie die Vorbereitung auf weitergehende Qualifizierungen.

### 7.4 Externe Kooperationen

Die berufliche Qualifizierung im integrativen Berufsbildungsbereich (BBB) der DRK Werkstätten Meißen umfasst auch Abschnitte, die außerhalb der Werkstatt in Betrieben des allgemeinen Arbeitsmarktes stattfinden können. Dabei werden verschiedene Varianten geprüft und angeboten. Diese Varianten bieten den Teilnehmer\*innen die Möglichkeit, ihre Fähigkeiten

und Kenntnisse in einem realen Arbeitsumfeld zu erproben und zu vertiefen, und bereiten sie gezielt auf eine mögliche Tätigkeit auf dem allgemeinen Arbeitsmarkt vor.

Größte Herausforderung hierfür ist die Schaffung und Aufrechterhaltung eines Unternehmensnetzwerkes, in welchem die Teilnehmenden zum Einsatz kommen können.

#### **7.4.1 Betriebliches Praktikum**

Die Teilnehmer\*innen arbeiten über einen vereinbarten Zeitraum oder an bestimmten Wochentagen in einem Betrieb des allgemeinen Arbeitsmarktes. Die Tätigkeiten und Bildungsschwerpunkte werden zwischen Teilnehmer\*in, Praxisbetrieb und Bildungsbegleiter\*in vereinbart und ausgewertet. Das Ziel ist die Vertiefung bereits erworbener Kenntnisse und die Erprobung, inwieweit der/die Teilnehmer\*in auch ohne kontinuierliche pädagogische Begleitung und unter Bedingungen des Arbeitsmarktes den Anforderungen fachlich und persönlich gewachsen ist.

#### **7.4.2 Ausgelagerte berufliche Qualifikation**

Hier qualifiziert sich der/die Teilnehmer\*in über einen längeren Zeitraum, möglicherweise bis zum Ende der Maßnahme oder bereits mit Beginn des BBB, in einem Betrieb des allgemeinen Arbeitsmarktes. Die berufliche Bildung erfolgt nach dem gleichen Prinzip wie im BBB beschrieben, wobei die Planung der Fachpraxis sich an den konkreten Arbeitsanforderungen des Praxisbetriebs orientiert. Der/die Teilnehmende wird im externen Betrieb von einem Mentor begleitet.

## **8 Qualitätssicherung**

Die DRK Werkstätten Meißen sind zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2015 und MAAS-BGW. Systematische Verfahren zur Qualitätssicherung und dem kontinuierlichen Verbesserungsprozess werden angewandt und dokumentiert. Maßnahmen zur Qualitätssicherung sind u.a.:

- regelmäßige Überprüfung und Dokumentation des Bildungsfortschrittes der Teilnehmer\*innen und Festlegung weiterer Bildungsziele
- regelmäßige Fallbesprechungen im Team
- regelmäßige Überprüfung und ggf. Anpassung des vorliegenden Konzeptes
- regelmäßige Überprüfung der Prozessabläufe und der Dokumentation durch interne und externe Audits
- Nachweis fachbezogener Qualifizierungen von Bildungsbegleiter\*innen und Gruppenleiter\*innen im Arbeitsbereich

Der Nachweis über personelle Kompetenzen und Eignung inkludiert Angaben über die Aus- und Fortbildung, den beruflichen Werdegang sowie die praktischen Berufserfahrungen im Arbeitsfeld. Der Nachweis über Evaluationen durch die Teilnehmer\*innen ist ebenfalls zu erbringen (vgl. § 2 Abs. 3 AZAV).

Die Akkreditierungs- und Zulassungsverordnung Arbeitsförderung AZAV bildet als gesetzliche Verordnung eine wesentliche Zertifizierungsgrundlage um die Qualität arbeitsmarktrelevanter

---

Maßnahmen zu verbessern. Damit weisen die DRK Werkstätten Meißen Leistungsfähigkeit, Zuverlässigkeit, qualifiziertes Personal und ein System zur Sicherung der Qualität nach.

Geltungsbereich der AZAV sind Maßnahmen zur Aktivierung und beruflichen Eingliederung nach § 45 Absatz 1 Satz 1 Nummer 1 bis 5 des Dritten Buches Sozialgesetzbuch

Die AZAV ist ein System der Qualitätssicherung, basierend auf systematische und zielgerichtete Verfahren und Handlungen, welches Qualität der Maßnahmeleistungen sicherstellt und kontinuierlich verbessert. Es wird der Schwerpunkt auf die arbeitsmarktrelevanten und für eine erfolgreiche Eingliederung erforderlichen Inhalte gesetzt.

Die DRK Werkstätten Meißen setzen auf ein kundenorientiertes Leitbild, fachlich ausgebildetes Personal sowie die Festlegung von Unternehmenszielen. Auf der Ebene der Ergebnisqualität werden konkrete Auswertungen gemacht, z.B. Vermittlungsquote oder auch die Einschätzung des Fachpersonals durch die Teilnehmer\*innen.

## Quellen

- BA – Bundesagentur für Arbeit (Hrsg.) (2010): Fachkonzept für Eingangsverfahren und Berufsbildungsbereich in Werkstätten für behinderte Menschen (WfbM), [https://web.arbeitsagentur.de/datei/dok\\_ba013436.pdf](https://web.arbeitsagentur.de/datei/dok_ba013436.pdf), Stand: 21.06.2010, letzter Zugriff: 15.10.2022
- Bundesministeriums für Arbeit und Soziales (BMAS) (2020): Akkreditierungs- und Zulassungsverordnung Arbeitsförderung AZAV, <https://www.bmas.de/DE/Arbeit/Arbeitsfoerderung/akkreditierung.html>, Stand: 01.07.2020, letzter Zugriff: 01.10.2022
- Bundesministeriums für Familie, Senioren, Frauen und Jugend (BMFSFJ) (2021): Gleichstellung und Teilhabe. Gender Mainstreaming, <https://www.bmfsfj.de/bmfsfj/themen/gleichstellung/gleichstellung-und-teilhabe/strategie-gender-mainstreaming>, Stand: 28.12.2021, letzter Zugriff: 19.08.2022
- Debus, Dieter/ Wuth, Marie-Theres (2022): Lernen extern – am Beispiel des Frankfurter Vereins, In: Grampp, Gerd (Hrsg.): Lernort: Werkstatt. Grundlagen, Strukturen, Instrumente, Praxis, 1. Aufl., BALANCE buch + medien Verlag, Köln
- Grampp, Gerd (2022): Lernen kompetenzorientiert – Kompetenzmodelle und Lernziele, In: Grampp, Gerd (Hrsg.): Lernort: Werkstatt. Grundlagen, Strukturen, Instrumente, Praxis, 1. Aufl., BALANCE buch + medien Verlag, Köln
- Grampp, Gerd/ Triebel, Anke (2013): Lernen und Arbeiten in der Werkstatt für behinderte Menschen. Berufliche Mitwirkung bei psychischer Erkrankung, 11. Erweiterte Aufl., Psychiatrie Verlag GmbH, Köln
- Theunissen Georg/ Schwalb, Helmut (2018): Einführung: Von der Integration zur Inklusion im Sinne des Empowerment. In: Schwalb, Helmut/ Theunissen, Georg (Hrsg.): Inklusion, Partizipation und Empowerment in der Behindertenarbeit. Best-Practice-Beispiele: Wohnen – Leben – Arbeit – Freizeit, 3. Aufl., W. Kohlhammer GmbH, Stuttgart

## Anlagen

1. Inhaltsstruktur Teil A
2. Inhaltsstruktur Teil B und C – Holz
3. Inhaltsstruktur Teil B und C – Metall
4. Beispiel Lernmaterial Grundlagen Montage



## Inhalts- und Vermittlungsstruktur Teil A: Allgemein – 75 Mindeststunden

Nr.	Modul	Lerneinheiten
A 1	<b>Rechte und Pflichten (16 UE)</b>	A1-1: Rechte und Pflichten der Beschäftigten (4UE)
		A1-2: Vertrag zur Berufsbildung und seine Inhalte (2UE)
		A1-3: Werkstattordnung (2UE)
		A1-4: Mitwirkung der Beschäftigten gemäß geltender Vorschriften (Werkstättenmitwirkungsverordnung → WMVO) Vorstellung des Werkstatrates und der Frauenbeauftragten (3UE)
		A1-5: Datenschutz (1UE)
		A1-6: Werkstattführung HwSt. + Ast. (4UE)
A 2	<b>Aufgaben der Werkstatt (16 UE)</b>	A2-1: Grundsätze des DRK (2UE)
		A2-2: Leitbild der Werkstatt (2UE)
		A2-3: Aufbau und Aufgaben der Werkstatt (6UE)
		A2-4: Werkstättenverordnung (WVO) (2UE)
		A2-5: Kennen lernen der Arbeitsbereiche (3UE)
		A2-6: Ansprechpartner und Verantwortliche (1UE)
A 3	<b>Allgemeiner Arbeitsschutz (16 UE)</b>	A3-1: Arbeitsschutzgesetz (4UE)
		A3-2: Persönliche Schutzausrüstung (4UE)
		A3-3: Gefahren am Arbeitsplatz (4UE)
		A3-4: Sicherheitskennzeichen und Gesundheitsschutzkennzeichen (3UE)
		A3-5: Arbeitsschutzunterweisung DRK (1UE)

<b>A 4</b>	<b>Allgemeiner Brandschutz (12 UE)</b>	A4-1: Entstehung von Bränden (4UE)
		A4-2: Brände vermeiden (4UE)
		A4-3: Verhalten im Brandfall; Brandschutz- und Rettungszeichen; Fluchtwege und Sammelplatz (4UE)
<b>A 5</b>	<b>Allgemeiner Unfallschutz (12 UE)</b>	A5-1: Entstehung von Unfällen (2UE)
		A5-2: Unfälle vermeiden (2UE)
		A5-3: Verhalten beim Auffinden einer verletzten Person (2UE)
		A5-4: Verhalten bei eigenen Arbeitsunfällen oder Verletzungen am Arbeitsplatz (2UE)
		A5-5: Sicherheitszeichen (2UE)
		A5-6: Ersthelfer – Erste Hilfe Kurs (DRK) (2UE)
<b>A 6</b>	<b>Gesundheitschutz und Prävention (24 UE)</b>	A6-1: Arbeitsmedizinische Vorsorge und Prävention (4UE)
		A6-2: Grundlagen der Ergonomie am Arbeitsplatz (4UE)
		A6-3: Psychische Belastungen am Arbeitsplatz (4UE)
		A6-4: Allgemeine Regeln der Hygiene (8UE)
		A6-5: Grundlagen der gesunden Ernährung (4UE)
<b>A 7</b>	<b>Allgemeiner Umweltschutz (8 UE)</b>	A7-1: Unsere Umwelt (2UE)
		A7-2: Möglichkeiten des Betriebes zum Schutz der Umwelt (2UE)
		A7-3: Mülltrennung und Entsorgung (2UE)
		A7-4: Umweltschutz vor der Haustür (2UE)
<b>A 8</b>	<b>Qualitätssicherung (8 UE)</b>	A8-1: Bedeutung von Qualitätssicherung (3UE)
		A8-2: Maßnahmen der Qualitätssicherung (3UE)
		A8-3: Ideen- und Beschwerdemanagement (2UE)

**Inhalts- und Vermittlungsstruktur**  
**Teil B: Grundlagen – 100 Mindeststunden**  
**Teil C: Bereichsspezifische Inhalte – 65 Mindeststunden**

**Praxisfeld Holz: Holzverarbeitung, Holzbearbeitung, Holzmontage**

Nr.	Modul	Lerneinheiten	Bemerkung / Erledigt
<b>B 1</b>	<b>Grundlagen Holz (40 UE)</b>	<u>BH1-1</u> : Der Beruf des Tischlers und die Bedeutung des Waldes (4UE)	
		<u>BH1-2</u> : Die Werkbank des Tischlers - die Hobelbank (4UE)	
		<u>BH1-3</u> : Verschiedene Sägen und ihre Verwendung (4UE)	
		<u>BH1-4</u> : Das „Arbeiten“ des Holzes (4UE)	
		<u>BH1-5</u> : Ausgewählte Holzarten und Verbindungsmittel (4UE)	
		<u>BH1-6</u> : Der Hobel und ausgewählte Holzverbindungen (4UE)	
		<u>BH1-7</u> : Zusammenfassung des Grundkurses und Lernzielkontrolle (4UE)	
		<u>BH1-8</u> : Überblick über Verfahren der Oberflächenbehandlung (4UE)	
		<u>BH1-9</u> : Überblick über ausgewählte Prüf- und Messverfahren in der Holzbearbeitung (2UE)	
		<u>BH1-10</u> : Qualitätskontrolle (2UE)	
		<u>BH1-11</u> : Überblick über Arbeitsplatzmöglichkeiten in der Holzbearbeitung (2UE)	
		<u>BH1-12</u> : Überblick über Aufträge zur Holzbearbeitung in den DRK Werkstätten Meißen (2UE)	
<b>B 2</b>	<b>Arbeitschutz und Brandschutz (8 UE)</b>	<u>BH2-1</u> : Persönliche Schutzausrüstung und Arbeitskleidung (1UE)	
		<u>BH2-2</u> : Sicherheit durch Ordnung und Sauberkeit (SOS) (2UE)	
		<u>BH2-3</u> : Hautschutz und Hautpflege (1UE)	

		<u>BH2-4</u> : Gefahren und Gefährdungen (1UE)	
		<u>BH2-5</u> : Bedeutung der fachgerechten Verwendung von Sicherheitseinrichtungen (1UE)	
		<u>BH2-6</u> : Richtiges Verhalten bei Arbeitsunfällen / Wegeunfällen (½UE)	
		<u>BH2-7</u> : Weisungen Folge leisten (½UE)	
		<u>BH2-8</u> : Flucht- und Rettungswege/Sammelplatz (½UE)	
		<u>BH2-9</u> : Richtiges Verhalten bei Feuersalarm (½UE)	
<b>B 3</b>	<b>Ergonomie (4 UE)</b>	<u>BH3-1</u> : Ergonomische Einrichtung des Arbeitsplatzes (1UE)	
		<u>BH3-2</u> : Ergonomische Haltung bei der Ausführung von Tätigkeiten (1UE)	
		<u>BH3-3</u> : Heben und Tragen von Arbeitsmaterialien und Lasten (2UE)	
<b>B 4</b>	<b>Umgang mit Gefahrstoffen (4 UE)</b>	<u>BH4-1</u> : Gefahrstoffe und Gefahrstoffverordnung (1UE)	
		<u>BH4-2</u> : Kennzeichnung von Gefahrstoffen (1UE)	
		<u>BH4-3</u> : Umgang mit Gefahrstoffen (1UE)	
		<u>BH4-4</u> : Sicherheitsdatenblatt (1UE)	
<b>B 5</b>	<b>Umgang mit Strom (2 UE)</b>	<u>BH5-1</u> : Gefahren des Stroms für den Menschen (1UE)	
		<u>BH5-2</u> : Sicherheitsmaßnahmen im Umgang mit Strom (1UE)	
<b>B 6</b>	<b>Umwelt- schutz (2 UE)</b>	<u>BH6-1</u> : Auswahl und Umgang mit Arbeitsmaterialien (1UE)	
		<u>BH6-2</u> : Mülltrennung und Abfallentsorgung (1UE)	

2. Halbjahr Berufliche Bildung			Bemerkung / Erledigt
B 7	<b>Praktische Erprobung (40 UE)</b>  (1.Belastungs-Praktikum)	BH7-1: Verhalten in der Tischlerei (2UE)	
		BH7-2: Einrichten des Arbeitsplatzes (2UE)	
		BH7-3: Erproben von ausgewählten Handwerkzeugen und Hilfsmitteln (4UE)	
		BH7-4: Erprobung von ausgewählten Füge-techniken (4UE)	
		BH7-5: Erproben von ausgewählten Bearbeitungsverfahren an Maschinen (20UE) - Tischfräse (4UE) - Kantenschleifmaschine (4UE) - Ständerbohrmaschine (4UE) - Schleiftisch mit Absaugung (4UE) - Untertischkappsäge (4UE)	
		BH7-6: Erproben ausgewählter Messmittel- und Messverfahren (2UE)	
		BH7-7: Erproben ausgewählter Prüfmittel- und Prüfverfahren (2UE)	
		BH7-8: Qualitätskontrolle (4 UE)	

2. Halbjahr Berufliche Bildung			Bemerkung / Erledigt
B 8	<b>Praktisches Training in der Gruppe (48UE)</b>  (2.Belastungs-praktikum)	BH8-1: Einrichten des Arbeitsplatzes (2UE)	
		BH8-2: Trainieren von ausgewählten Handwerkzeugen, Handmaschinen und Hilfsmitteln (4UE)	
		BH8-3: Trainieren von ausgewählten Füge-techniken (4UE)	
		BH8-4: Trainieren von Beschichten (4UE)	
		BH8-5: Trainieren von ausgewählten Bearbeitungsverfahren an Maschinen (24UE)	
		BH8-6: Training zum Montieren nach Montagevorschrift und Zeichnung unter Assistenz (Bsp. Nistkasten) (4UE)	



		BH8-7: Trainieren ausgewählter Messmittel- und Messverfahren (2UE)	
		BH8-8: Trainieren ausgewählter Prüfmittel- und Prüfverfahren (2UE)	
		BH8-9: Qualitätskontrolle (2UE)	

2. Jahr Berufliche Bildung (Nistkasten)			Bemerkung / Erledigt
C 1	<b>Montieren von Bauteilen und Baugruppen (Selbstständig) (31UE)</b>	CH1-1: Aufgabenbezogenen Vorbereitung und Einrichtung des Arbeitsplatzes - Montagevorrichtung (4UE)	
		CH1-2: Arbeitsschritte zur Montage (4UE)	
		CH1-3: Bauteile und Stückliste (4UE)	
		CH1-4: Holzarten (4UE)	
		CH1-5: Verbindungsmittel (4UE)	
		CH1-6: Maschinen und Werkzeuge (4UE)	
		CH1-7: Handmaschinen und Handwerkzeuge (4UE)	
		CH1-8: Lernzielkontrollen (2½UE)	
		CH1-9: Qualitätskontrolle (½UE)	
C 2	<b>Behandeln &amp; veredeln von Oberflächen (Selbstständig) (12UE)</b>	CH2-1: Verfahren zur Oberflächenbehandlung (10UE) - Ölen (2UE) - Lasieren (2UE) - Lackieren (2UE) - Beizen (2UE) - Leinölfirnis (2UE)	
		CH2-2: Maßnahmen zum Schutz von Holz (2UE)	
C 3	<b>Maschinelles Bearbeiten (Selbstständig) (34UE)</b>	CH3-1: Grundlagen der Bedienung von ausgewählten Handmaschinen - Akkuschauber (2UE)	
		CH3-2: Maschinelle Bearbeitung der Werkstücke (24 UE) - an der Tischfräse (4UE)	

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- an der Tischkreissäge (4UE)</li> <li>- an der Kantenschleifmaschine (4UE)</li> <li>- an der Ständerbohrmaschine (4UE)</li> <li>- am Schleiftisch mit Absaugung (4UE)</li> <li>- an der Untertischkappsäge (4UE)</li> </ul>	
		CH3-3: Fachgerechte Reinigung, Wartung und Lagerung der Arbeitsmittel und Geräte (4UE)	
		CH3-4: Qualitätskontrolle (4UE)	
<b>C 4</b>	<b>Innerbetrieblicher Transport (Selbstständig) (4 UE)</b>	CH4-1: Sichtkontrolle der sicheren Beladung (2 UE)	
		CH4-2: Fahren mit dem Handhubwagen (2 UE)	

**Inhalts- und Vermittlungsstruktur**  
**Teil B: Grundlagen – 100 Mindeststunden**  
**Teil C: Bereichsspezifische Inhalte – 65 Mindeststunden**

**Praxisfeld Metall: Metallverarbeitung, Metallbearbeitung, Metallmontage**

Nr.	Modul	Lerneinheiten	Bemerkung / Erledigt
B 1	<b>Grundlagen Metall (28 UE)</b>	<u>BM1-1a</u> : Überblick über Metalle (2UE)	
		<u>BM1-1b</u> : Überblick über Eigenschaften von Metall (2UE)	
		<u>BM1-2a</u> : Überblick über ausgewählte Handwerkzeuge in der Metallbearbeitung (2UE)	
		<u>BM1-2b</u> : Überblick über ausgewählte Maschinen in der Metallbearbeitung (2UE)	
		<u>BM1-3a</u> : Überblick über Fertigungsverfahren (Fügen, Trennen) im Bereich Metall (2UE)	
		<u>BM1-3b</u> : Überblick über ausgewählte Montagetechniken und Fügeverfahren in der Metallbearbeitung (2UE)	
		<u>BM1-4</u> : Überblick über Transportmittel und Hilfsmittel zum Transport (8UE)	
		<u>BM1-5a</u> : Überblick über ausgewählte Prüf- und Messverfahren in der Metallbearbeitung (2UE)	
		<u>BM1-5b</u> : Qualitätskontrolle (2UE)	
		<u>BM1-6a</u> : Überblick über Arbeitsplatzmöglichkeiten in der Metallbearbeitung (2UE)	
		<u>BM1-6b</u> : Überblick über Aufträge zur Metallbearbeitung in den DRK Werkstätten Meißen (2UE)	
B 2	<b>Arbeitsschutz und Brandschutz (8UE)</b>	<u>BM2-1</u> : Persönliche Schutzausrüstung und Arbeitskleidung (1UE)	
		<u>BM2-2</u> : Sicherheit durch Ordnung und Sauberkeit (SOS) (2UE)	
		<u>BM2-3</u> : Hautschutz und Hautpflege (1UE)	
		<u>BM2-4</u> : Gefahren und Gefährdungen (1UE)	

		<u>BM2-5</u> : Bedeutung der fachgerechten Verwendung von Sicherheitseinrichtungen (1UE)	
		<u>BM2-6</u> : Richtiges Verhalten bei Arbeitsunfällen/Wegeunfällen (½ UE)	
		<u>BM2-7</u> : Weisungen Folge leisten (½ UE)	
		<u>BM2-8</u> : Flucht- und Rettungswege/Sammelplatz (½ UE)	
		<u>BM2-9</u> : Richtiges Verhalten bei Feueralarm (½ UE)	
<b>B 3</b>	<b>Ergonomie (4 UE)</b>	<u>B3-1</u> : Ergonomische Einrichtung des Arbeitsplatzes (1UE)	
		<u>B3-2</u> : Ergonomische Haltung bei der Ausführung von Tätigkeiten (1UE)	
		<u>B3-3</u> : Heben und Tragen von Arbeitsmaterialien und Lasten (2UE)	
<b>B 4</b>	<b>Umgang mit Gefahrstoffen (4 UE)</b>	<u>BM4-1</u> : Gefahrstoffe und Gefahrstoffverordnung (1UE)	
		<u>BM4-2</u> : Kennzeichnung von Gefahrstoffen (1UE)	
		<u>BM4-3</u> : Umgang mit Gefahrstoffen (1UE)	
		<u>BM4-4</u> : Sicherheitsdatenblatt (1UE)	
<b>B 5</b>	<b>Umgang mit Strom (2 UE)</b>	<u>BM5-1</u> : Gefahren des Stroms für den Menschen (1UE)	
		<u>BM5-2</u> : Sicherheitsmaßnahmen im Umgang mit Strom (1UE)	
<b>B 6</b>	<b>Umweltschutz (2 UE)</b>	<u>BM6-1</u> : Auswahl und Umgang mit Arbeitsmaterialien (1UE)	
		<u>BM6-2</u> : Mülltrennung und Abfallentsorgung (1UE)	

## 1. Halbjahr Berufliche Bildung

<b>B 7</b>	<b>Praktische Erprobung (16 UE)</b>	<u>B7-1</u> : Einrichten des Arbeitsplatzes (2UE)	
		<u>B7-2</u> : Erproben von ausgewählten Handwerkzeugen und Hilfsmitteln (2UE)	
		<u>B7-3</u> : Erprobung von ausgewählten Füge-techniken (2UE)	
		<u>B7-4</u> : Erproben von ausgewählten Bearbeitungsverfahren an Maschinen (4UE)	
		<u>B7-5</u> : Erproben ausgewählter Messmittel- und Messverfahren (2UE)	
		<u>B7-6</u> : Erproben ausgewählter Prüfmittel- und Prüfverfahren (2UE)	
		<u>B7-7</u> : Qualitätskontrolle (2UE)	

## 2. Halbjahr Berufliche Bildung

<b>B 8</b>	<b>Praktisches Training in der Gruppe (36 UE)</b>	<u>B8-1</u> : Einrichten des Arbeitsplatzes (4 UE)	
		<u>B8-2</u> : Trainieren von ausgewählten Handwerkzeugen, Handmaschinen und Hilfsmitteln (4 UE)	
		<u>B8-3</u> : Trainieren von ausgewählten Füge-techniken (4 UE)	
		<u>B8-4</u> : Trainieren von ausgewählten Bearbeitungsverfahren an Maschinen (8UE)	
		<u>B8-5</u> : Training zum Montieren nach Montagevorschrift und Zeichnung unter Assistenz (4 UE)	
		<u>B8-6</u> : Trainieren ausgewählter Messmittel- und Messverfahren (4 UE)	
		<u>B8-7</u> : Trainieren ausgewählter Prüfmittel- und Prüfverfahren (4 UE)	
		<u>B8-8</u> : Qualitätskontrolle (4 UE)	

2. Jahr Berufliche Bildung			
C 1	<b>Montieren von Bauteilen und Baugruppen (Selbstständig)</b>	Aufgabenbezogenen Vorbereitung und Einrichtung des Arbeitsplatzes	
		Montieren nach Muster	
		Montieren nach Montagevorschrift	
		Montieren nach Zeichnung	
		Aufräumen des Arbeitsplatzes	
		Qualitätskontrolle	
C 2	<b>Maschinelles Bearbeiten (Selbstständig)</b>	Grundlagen der Bedienung von ausgewählten Handmaschinen	
		Maschinelle Bearbeitung der Werkstücke	
		Fachgerechte Reinigung, Wartung und Lagerung der Arbeitsmittel und Geräte	
		Qualitätskontrolle	
C 3	<b>Innerbetrieblicher Transport (Selbstständig)</b>	Sichtkontrolle der sicheren Beladung	
		Fahren mit dem Handhubwagen	
C 4	<b>Endkontrolle</b>	Nach Anzahl (Stück)	
		Nach Maßhaltigkeit	
		Nach geforderter Norm	



## Inhalts- und Vermittlungsstruktur Teil D: Kompetenzentwicklung

Nr.	Modul	Lerneinheiten	Bemerkung / Erledigt
D 1	Selbst- reflexion und Fremd- reflexion	Körperwahrnehmung	
		Umgang mit Gefühlen und Körpersprache	
		Selbsteinschätzung und Fremdeinschätzung	
		Selbstvertretungskompetenz	
D 2	Kommuni- kation	Formen und Regeln der Kommunikation	
		Sprache und Kommunikation	
		Umgang und Toleranz mit anderen Kulturen und ungewohnten Verhaltensweisen	
		Kommunikation im Arbeitsteam	
		Kommunikation mit Kunden	
		Formen und Auswirkungen von Gewalt und Aggression	
		Konfliktprävention – Regeln und gewaltfreie Kommunikation	
		Kritikfähigkeit und Kritisierbarkeit	
D 3	Lebens- praktische Fähigkeiten	Tagesstruktur	
		Hygiene und persönliches Erscheinungsbild	
		Selbstversorgung und Wohnen	
		Umgang mit Geld	
		Beziehungen zu Freunden	

<b>D 4</b>	<b>Gesundheitskompetenz</b>	Mein Körper	
		Meine gesundheitliche Situation – Möglichkeiten und Grenzen	
		Gesunde Lebensweise	
		Strategien zur Stressbewältigung	
		Therapeutische Möglichkeiten	
<b>D 5</b>	<b>Berufliche Zukunftsplanung</b>	Berufe im Überblick	
		Meine Wünsche, Interessen und Begabungen	
		Persönlicher Karriereplan	
<b>D 6</b>	<b>Biographiearbeit</b>	Meine Entwicklung	
		Meine Herkunftsfamilie	
		Mein Sozialraum – Chancen und Barrieren	
		Persönlicher Lebensplan	
<b>D7</b>	<b>Medienkompetenz</b>	Medienarten/Medien Nutzung	
		Digitale Medien: Computer und Internet	
		Datenschutz	
		Soziale Medien	
		Risiken: Cybermobbing und Fakenews	

## B 1 Grundlagen Montage

### Überblick über ausgewählte Werkzeuge und Hilfsmittel zur Montage

Binnendifferenzierung	tko	apo	bfo	bbo
Dieses Lernmaterial ist für tätigkeits- und arbeitsplatzorientierte Ausbildung anzuwenden.	X	X		
Dieses Lernmaterial ist für berufsfeld- und berufsbildorientierte Ausbildung anzuwenden.			X	X

#### Lernziel(e):

- Ausgewählte Werkzeuge und Hilfsmittel kennen und benennen
- Kenntnisse zu deren Handhabung und Verwendung

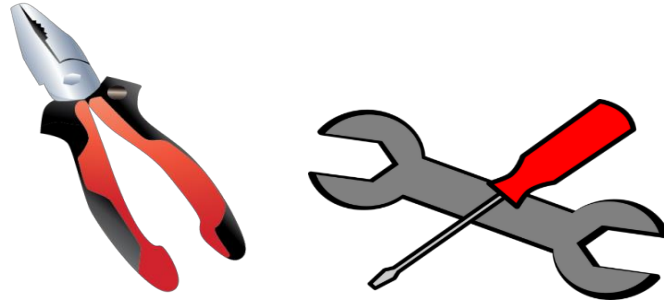
#### Teile B/C:

- Dieses Lernmaterial wurde von einer ausgebildeten Fachkraft im Praxisfeld geprüft.  
(Die Prüfung erfolgte z.B. im Praxisfeld Holzbearbeitung durch einen Tischler/Zimmerer)

## Inhaltsverzeichnis

1. Was sind Werkzeuge? .....	2
2. Schraubendreher .....	3
3. Zangen .....	5
4. Schraubenschlüssel .....	8
5. Messer .....	9
6. Hammer .....	10
7. Weitere Werkzeuge .....	11
8. Was sind Hilfsmittel? .....	12
9. Weitere Hilfsmittel .....	13
10. Lernkontrolle .....	14

## 1. Was sind Werkzeuge?



- Mit Hilfe von Werkzeugen können Tätigkeiten besser ausgeführt werden.
- Das erste Werkzeug der Menschen war der Faustkeil. Mit dem Faustkeil konnte man Werfen, Schneiden und Hämmern.
- Werkzeuge verwendet man u. a. zum **Halten, Umformen, Trennen** und **Fügen** (Verbinden).
- Werkzeuge werden von Menschen oder Maschinen geführt.
- **Hand-Werkzeuge:** z. B. Hammer, Zangen, Schraubendreher, Sägen, Feilen
- **Werkzeuge an Maschinen:** z. B. Bohrer, Fräser

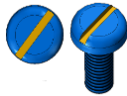
---

## 2. Schraubendreher

- Schrauben·dreher oder Schrauben·zieher?  
Beide Bezeichnungen sind richtig. Die Schrauben werden zwar *gedreht* und nicht gezogen, jedoch *zieht* sich die Schraube in das Holz und kann *festgezogen* werden.
- Schraubendreher werden zum **Fügen** oder **Trennen** (Ein- oder Ausdrehen) von Schrauben verwendet.
- Ein Schrauben·dreher besteht aus einem Griff in dem eine Klinge befestigt ist.  
Die Spitze nennt man auch Schrauben·abtrieb.
- Schrauben·dreher immer nur in **richtiger Größe** und mit **passender Klingen·spitze** verwenden!
- **Beispiele für Schrauben·dreher:**  
Schlitz, Kreuzschlitz, Torx, Sechskant, Innen-Sechskant

**Schlitz-schrauben-dreher**

für Schlitz-schrauben

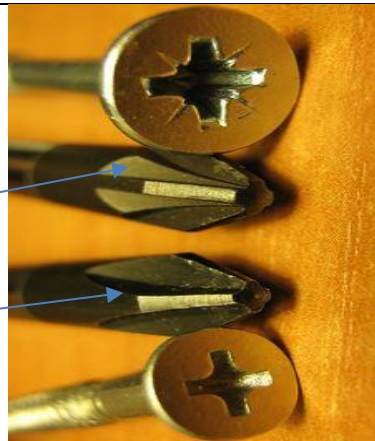
**Kreuz-schlitz-schrauben-dreher**

für Kreuz-schlitz-schrauben

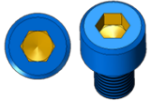


Es gibt **zwei verschiedene Kreuz-schlitz** Arten

Pozidriv Kreuzschlitz (PZ)

Phillips Kreuzschlitz (PH)

**Torx-schrauben-dreher**auch Stern oder Sechs-Rund  
genannt



<p><b>Sechskant-winkel-schrauben-dreher</b></p> <p>auch <b>Inbus</b> genannt</p> 	
<p><b>Bit-halter und Bits</b></p> <p>ermöglicht die platzsparende Verwendung verschiedener Schrauben-antriebe</p>	

### 3. Zangen

- Zangen werden zum Halten, Trennen oder Umformen verwendet.

- **Aufbau:**

Zwei drehbar gelagerte Hebel ermöglichen es mit den längeren Griff-Stücken einen größeren Druck auf die kürzere Zangen-Seite auszuüben. (Hebel-Gesetz)

**Kombi-zange**

hat Funktionen mehrerer Zangenarten. Sie dient zum Greifen sowie zum Abschneiden von Drähten. Mit den besonders geformten Backen kann man flache oder runde Teile festhalten

**Seiten-schneider**

wird zum Trennen von Kabeln und Drähten verwendet. Hierbei werden die zwei seitlich angeordneten Schneiden aufeinander gepresst.

**Flach-Rund-Zange**

auch **Telefon-Zange** genannt

durch spitze flache und runde Backen ist das Greifen und Schneiden in kleinen Öffnungen möglich



## Kneif-zange

wird auch Beiß-zange oder Kanten-zange genannt. Sie dient zum Heraus-ziehen von Nägeln und zum Ab-kneifen (Trennen) von Draht oder dünnen Metall-stiften



- Zu den Halte-zangen gehören die Rohr-zange und die Wasser-pumpen-zange.

## Wasser-pumpen-zange

Ist etwas kleiner als die Rohr-zange, besitzt ein verstellbares Gelenk, wodurch sich die Weite in Stufen verändern lässt.



## Rohr-Zange




Hier arbeiten die Klemm-backen über ein Hebel-gelenk, welches sich beim Druck auf den oberen Hebel-arm selbstständig spannt und das Werkstück klemmt. Die Voreinstellung der Spannweite erfolgt durch eine Schraub-verstellung am unteren Hebel-arm.



## 4. Schrauben-schlüssel

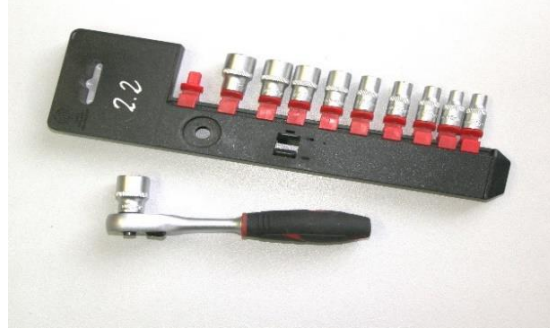
- Schrauben-schlüssel werden zum „Anziehen oder Lösen“ von Sechskant-schrauben und Muttern (Fügen, Trennen) verwendet.
- Die Größe eines Schrauben-schlüssels wird durch die „Schlüssel-weite“ gekennzeichnet.

Zum Beispiel: Bei einem Maul-schlüssel mit der Schlüssel-weite 13 haben die beiden parallelen „Backen“ einen Abstand von 13 mm.

<p><b>Maul-schlüssel</b> oder Gabel-schlüssel</p>	
<p><b>Ring-schlüssel</b></p> <p>rutscht nicht so leicht ab wie der Maul-schlüssel und erlaubt eine höhere Kraft-übertragung.</p>	
<p><b>Rohr-steck-schlüssel</b> mit Dreh-stift</p> <p>ermöglicht das Lösen oder Anziehen von Schrauben und Muttern an schwer zugänglichen Stellen.</p>	

**Steck·schlüssel mit Ratsche**

auch Steck·nuss mit Knarre  
genannt



## 5. Messer

- Messer dienen zum Schneiden (Trennen). Sie bestehen aus einer scharfen Klinge und einem Griff (Heft).  
Im Werkstattgebrauch werden oft Sicherheitsmesser mit einziehbarer Klinge verwendet.

**Cutter** (sprich: „Katter“)

ist ein sehr scharfes Messer. Die Klinge kann man nach Gebrauch einziehen und nach Abnutzung schrittweise abbrechen und schließlich auswechseln.





## 6. Hammer

- Ein Hammer ist ein Hand-werkzeug, das unter Nutzung seiner beschleunigten Masse Schläge auf Körper ausübt. Er besteht aus einem Kopf und einem Stiel.
- Hämmer werden in verschiedenen Bereichen eingesetzt. Unter anderem zum Trennen (Zerschlagen), zum Fügen (z. B. ein Nagel in ein Brett einschlagen) und zum Umformen (Biegen, Treiben oder Schmieden).
- Es gibt viele verschiedene Arten von Hämmern aus unterschiedlichen Materialien.

<p><b>Schlosser-hammer</b></p> <p>Der Kopf besteht aus gehärtetem Stahl und wiegt je nach Größe zwischen 50 g und 2 kg.</p>	
<p><b>Gummi-hammer</b></p> <p>hat einen zylindrischen Kopf, der aus einer Hart-gummi-mischung besteht. Er wird verwendet, um empfindliche Werkstücke festzuschlagen und sie dabei nicht zu beschädigen.</p>	



## 7. Weitere Werkzeuge

- Aufgabe:  
Nenne weitere Werkzeuge sowie deren Verwendung.

Werkzeug	Verwendung

## 8. Was sind Hilfsmittel?

- Hilfsmittel erleichtern viele Arbeitsschritte indem sie Werkstücke oder Werkzeuge in einer vorgegebenen Position halten und fixieren. Das Arbeiten wird dadurch auch sicherer und schneller.
- Es gibt viele verschiedene Hilfsmittel.
- Beispiele: Schraub-zwinge, Schraub-stock, Bohr-maschinen-ständer, Vorrichtungen, Halterungen

### Schraub-stock

besteht aus Backen, zwischen denen das Werkstück eingespannt wird. Eine Backe ist festmontiert, die andere kann durch Drehen einer Gewinde-spindel bewegt werden.



### Schraub-zwinge

dient zum Zusammen-pressen (z. B. Verleimen von Hölzern) und Festhalten mehrerer Werkstücke. Sie besteht aus einem festen und einem auf einer Schiene beweglichen Spann-arm.



## Halterung

Ein bestimmtes Werkstück (z. B. Flasche) lässt sich darin sicher und fest einlegen.



## 9. Weitere Hilfsmittel

- Aufgabe:  
Nenne weitere Hilfsmittel sowie deren Verwendung.

Hilfsmittel	Verwendung

## 10. Lernkontrolle

Es können **ein bis drei** Antworten pro Frage richtig sein,  
(...) Anzahl der richtigen Antworten)

<b>Was ist <u>kein</u> Hand-Werkzeug? (1)</b>  <input type="checkbox"/> Schrauben-Dreher <input type="checkbox"/> Maul-Schlüssel <input type="checkbox"/> Hand-Schuhe <input type="checkbox"/> Hammer	<b>Was ist ein Hilfsmittel? (2)</b>  <input type="checkbox"/> Halterung <input type="checkbox"/> Schraub-Stock <input type="checkbox"/> Ring-Schlüssel <input type="checkbox"/> Wasser-Pumpen-Zange
<b>Worauf sollte man bei der Auswahl des Schrauben-Drehers achten? (3)</b>  <input type="checkbox"/> die Farbe <input type="checkbox"/> die richtige Größe <input type="checkbox"/> die passende Klingenspitze <input type="checkbox"/> dass die Klingenspitze nicht abgenutzt ist	<b>Welche Schrauben-Dreher gibt es? (3)</b>  <input type="checkbox"/> Kreuz-Schlitz <input type="checkbox"/> Torx <input type="checkbox"/> Rund <input type="checkbox"/> Schlitz
<b>Wozu benutzt man einen Seiten-Schneider? (2)</b>  <input type="checkbox"/> zum Trennen von Kabeln <input type="checkbox"/> zum Schneiden von Papier <input type="checkbox"/> zum Schrauben <input type="checkbox"/> zum Trennen von Drähten	<b>Wozu nutzt man einen Maul-Schlüssel? (3)</b>  <input type="checkbox"/> zum Anziehen von Sechskant-Schrauben <input type="checkbox"/> zum Trennen von Pappe <input type="checkbox"/> zum Herstellen einer Schraub-Verbindung <input type="checkbox"/> zum Lösen von Muttern
<b>Wozu verwendet man eine Kneifzange? (2)</b>  <input type="checkbox"/> zum Hose anziehen <input type="checkbox"/> zum Heraus-Ziehen von Nägeln <input type="checkbox"/> zum Trennen von Metall-Stiften <input type="checkbox"/> zum Lösen von Schrauben	<b>Wozu nutzt man eine Schraub-Zwinge? (2)</b>  <input type="checkbox"/> zum Eindrehen von Schrauben <input type="checkbox"/> zum Zusammen-Pressen von Werkstücken <input type="checkbox"/> zum Trennen <input type="checkbox"/> zum Festhalten von Werkstücken
<b>Wozu verwendet man einen Hammer? (3)</b>  <input type="checkbox"/> zum Einschlagen von Nägeln <input type="checkbox"/> zum Umformen von Blech <input type="checkbox"/> zum Schneiden <input type="checkbox"/> zum Trennen (Zerschlagen)	<b>Warum heißt die Kombi-Zange so? (1)</b>  <input type="checkbox"/> weil sie viele Funktionen vereint <input type="checkbox"/> weil der Hersteller Kombi heißt <input type="checkbox"/> weil der Erfinder Kombi heißt <input type="checkbox"/> weil sie nach einem Auto benannt wurde

Name:

Datum:

## Lernkontrolle

### Lösungen

<p><b>Was ist <u>kein</u> Hand-Werkzeug?</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Schraubendreher</li> <li><input type="checkbox"/> Maulschlüssel</li> <li><input type="checkbox"/> <u>Handschuhe</u></li> <li><input type="checkbox"/> Hammer</li> </ul>	<p><b>Was ist ein Hilfsmittel?</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> <u>Halterung</u></li> <li><input type="checkbox"/> <u>Schraubstock</u></li> <li><input type="checkbox"/> Ringschlüssel</li> <li><input type="checkbox"/> Wasserpumpenzange</li> </ul>
<p><b>Worauf sollte man bei der Auswahl des Schrauben-Drehers achten?</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> die Farbe</li> <li><input type="checkbox"/> <u>die richtige Größe</u></li> <li><input type="checkbox"/> <u>die passende Klingenspitze</u></li> <li><input type="checkbox"/> <u>ob die Klingenspitze abgenutzt ist</u></li> </ul>	<p><b>Welche Schrauben-Dreher gibt es?</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> <u>Kreuzschlitz</u></li> <li><input type="checkbox"/> <u>Torx</u></li> <li><input type="checkbox"/> Rund</li> <li><input type="checkbox"/> <u>Schlitz</u></li> </ul>
<p><b>Wozu benutzt man einen Seiten-Schneider?</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> <u>zum Trennen von Kabeln</u></li> <li><input type="checkbox"/> zum Schneiden von Papier</li> <li><input type="checkbox"/> zum Schrauben</li> <li><input type="checkbox"/> <u>zum Trennen von Drähten</u></li> </ul>	<p><b>Wozu nutzt man einen Maul-Schlüssel?</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> <u>zum Anziehen von Sechskant-Schrauben</u></li> <li><input type="checkbox"/> zum Trennen von Pappe</li> <li><input type="checkbox"/> <u>zum Herstellen einer Schraubverbindung</u></li> <li><input type="checkbox"/> <u>zum Lösen von Muttern</u></li> </ul>
<p><b>Wozu verwendet man eine Kneifzange?</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> zum Hose anziehen</li> <li><input type="checkbox"/> <u>zum Herausziehen von Nägeln</u></li> <li><input type="checkbox"/> <u>zum Trennen von Metallstiften</u></li> <li><input type="checkbox"/> zum Lösen von Schrauben</li> </ul>	<p><b>Wozu nutzt man eine Schraubzwinde?</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> zum Eindrehen von Schrauben</li> <li><input type="checkbox"/> <u>zum Zusammenpressen von Werkstücken</u></li> <li><input type="checkbox"/> zum Trennen</li> <li><input type="checkbox"/> <u>zum Festhalten von Werkstücken</u></li> </ul>
<p><b>Wozu verwendet man einen Hammer?</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> <u>zum Einschlagen von Nägeln</u></li> <li><input type="checkbox"/> <u>zum Umformen von Blech</u></li> <li><input type="checkbox"/> zum Schneiden</li> <li><input type="checkbox"/> <u>zum Trennen (Zerschlagen)</u></li> </ul>	<p><b>Warum heißt die Kombizange so?</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> <u>weil sie viele Funktionen vereint</u></li> <li><input type="checkbox"/> weil der Hersteller Kombi heißt</li> <li><input type="checkbox"/> weil der Erfinder Kombi heißt</li> <li><input type="checkbox"/> weil sie nach einem Auto benannt wurde</li> </ul>