

Facharbeiter für Qualitätskontrolle

Ausbildungsunterlage

Stand 1986

4. Vorgaben zur Ausbildungsorganisation

Die Auswahl der möglichen Variante der beruflichen Spezialbildung bleibt den Ausbildungsstätten vorbehalten.

Bei der Unterrichtsorganisation kann von folgenden Möglichkeiten die für die jeweilige Ausbildungsstätte günstigste ausgewählt werden:

Lehrhalbjahr	Variante 1		Variante 2		Variante 3	
	Theorie/Praxis		Theorie/Praxis		Theorie/Praxis	
	Tag / Woche		Tag / Woche		Tag / Woche	
1	2	3	3	2	2	3
2	2	3	3	2	3	2
3	2	3	2	3	3	2
4	2	3	0	5	0	5

Ablaufschema für den theoretischen Unterricht nach Variante 2

Unterrichtsfächer	1. Lehrhalbjahr Stunden pro Woche	2. Lehrhalbjahr Stunden pro Woche	3. Lehrhalbjahr Stunden pro Woche	4. Lehrhalbjahr Stunden pro Woche	
Staatsbürgerkunde	2	1	1	-	72
Sport	2	2	2	-	108
Betriebsökonomik	2	1	1	-	72
Sozialistisches					
Recht	1	1	-	-	36
Grundlagen der					
Automatisierung	2	2	2	-	108
Prüftechnik	4	4	2	-	180
Qualitätssicherung	-	2	1	-	54
Fertigungstechnik	2	2	2	-	108
Technische					
Darstellung	3	2	2	-	126
Technische Stoffe	3	3	-	-	108
zusätzlicher theoretischer Unterricht ⁵⁾	-	1	1	-	36
Gesamt	21	21	14	-	1 008

Ablaufschema für berufspraktischen Unterricht nach Variante 2

	Tage				
manuelle Metallbearb.	20				
Ausb. an WZM	20				
Grundlagen d. Langenmeß- technik	30				
Eingangskontrolle, Werkstoffprüfung	30				
Fertigungskontrolle	30				
Meßwesen	30				
Endkontrolle, Verp.- und Versandkontrolle	30				
erweiterter Lehrgang	30				
Arbeitsplatzeinarbeitung	59				
	279 Tage	48 Tage	64 Tage	77 Tage	90 Tage

⁵⁾ Über die Nutzung des zusätzlichen theoretischen Unterrichts entscheidet der Direktor der Einrichtung der Berufsbildung (2 x 18 Stunden pro Lehrhalbjahr)