

# Richtlinien für die Akkreditierung von Lehrgängen

für den Abschluss zum

## „Geprüfte/r Fertigungsplaner/-in“ im Tischlerhandwerk

Um die Qualität und Kompatibilität der Qualifizierung zum/zur Geprüften Fertigungsplaner/-in von verschiedenen Anbietern zu gewährleisten, werden bei den Bildungsträgern entsprechende Lehrgänge im Einvernehmen zwischen dem beantragenden Bildungsträger und dem Bundesverband Holz und Kunststoff BHKH akkreditiert. Die Zertifizierungsleitung (BHKH) bereitet die Akkreditierung durch die Überprüfung der zur Akkreditierung angemeldeten Bildungsgänge vor.

**Im Hinblick auf die Akkreditierung muss ein Lehrgang alle nachfolgenden Qualitäts- und Kompatibilitätsanforderungen erfüllen:**

### 1. Umfang der Lehrgänge

- Der Lehrgang zum/zur Geprüften Fertigungsplaner/-in sollte 300 Lernstunden umfassen.

### 2. Inhalte der Lehrgänge

- Für Lehrgänge zum/zur Geprüften Fertigungsplaner/-in sind folgende Handlungsbereiche sowie ihre zugehörigen Qualifizierungsschwerpunkte verpflichtend zu unterrichten:

1. Handlungsbereich „Planung und Arbeitsvorbereitung“	
Qualifizierungsschwerpunkte	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Erstellen von Fertigungsunterlagen</li> <li>- Planen und Disponieren von Materialien und Betriebsmitteln</li> <li>- Planen betrieblicher Kapazitäten</li> <li>- Führen und Qualifizieren des Personals in der Fertigung</li> </ul>

2. Handlungsbereich „Steuerung und Fertigungskontrolle“	
Qualifizierungsschwerpunkte	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fertigungstechnik und Überwachung der Fertigungsprozesse</li> <li>- Erfassen und Auswerten der Betriebsdaten sowie Kalkulation</li> <li>- Qualitätsmanagement und Abnahme</li> <li>- Vorbereiten der Auslieferung</li> </ul>

### 3. Methodische und technische Abwicklung der Lehrgänge

- Als Grundlage für die Ausarbeitung der Lehrgangsinhalte und des Lehrplans soll die **Umsetzungshilfe** des Bundesinstitutes für Berufsbildung genutzt werden.
- Vor Lehrgangsbeginn ist den Teilnehmern eine Liste der benötigten Lehrmittel zur Verfügung zu stellen.
- Zur Vermittlung der Inhalte müssen den Teilnehmern folgende Programme zur Verfügung gestellt werden:
  - CAD-Software mit Datenübergabe an CNC-Fertigung
  - CNC-Software mit Maschinenansteuerung (mindestens mit Simulation)
  - Kalkulations-Software
  - Datenbank-Software
  - Standardsoftware (Textverarbeitung, Tabellenkalkulation etc.)
  - Branchensoftware für Arbeitsvorbereitung und Fertigung
  - Software zur Termin- und Kapazitätsplanung
- Die pädagogische Betreuung der Lehrgangsteilnehmer erfolgt durch Lehrkräfte, die über einschlägige Erfahrungen im Bereich Arbeitsvorbereitung und Fertigung verfügen.

### 4. Weitere Qualitätsanforderungen

- Bei der Erstakkreditierung führt der BHKH ein Start-Audit durch. Zur Vorbereitung dieses Audits hat der Bildungsträger alle relevanten Unterlagen wie Lehrpläne, Befähigungsnachweise der Ausbilder usw. vorzulegen.
- Die Lehrgangsdurchführung wird einer fortlaufenden Evaluation unterzogen. Die Auswertungsergebnisse der Evaluation sind dem Bundesverband Holz und Kunststoff zur Begutachtung vorzulegen.
- Nach bestandenen Lehrgang bekommt der Teilnehmer vom Bundesverband HKH ein Urkunde ausgestellt.

### 5. Antragsverfahren und Gültigkeit

Für die Akkreditierung sind pro Lehrgang 5.000,-- Euro zzgl. MwSt. zu entrichten. Mit Beantragung der Akkreditierung hat die Bildungseinrichtung die erste Hälfte der Akkreditierungs-

gebühr an den Bundesverband Holz und Kunststoff zu zahlen. Nach erfolgter Akkreditierung des Lehrgangs ist die zweite Hälfte der Akkreditierungsgebühr zu entrichten.

Die Akkreditierung hat eine Gültigkeit von **drei Jahren**; anschließend ist sie zu erneuern. Bei der Erneuerung der Akkreditierung ist die halbe Zertifizierungsgebühr zu entrichten, davon die erste Hälfte mit der Anmeldung zur Erneuerung der Akkreditierung und die zweite Hälfte nach erfolgter Erneuerung der Akkreditierung. Nach 1½ Jahren wird durch den Bundesverband HKH ein Zwischenaudit durchgeführt.