

Konzept für die Berufsfeldqualifizierung im Lager- und Verpackungsbereich (LVA) zum Thüringer Praxismodul

I. Einleitung und Rechtliche Fundierung der Qualifizierungsmaßnahme

Das vorliegende Konzept beschreibt eine strukturierte Berufsfeldqualifizierung, die darauf abzielt, Teilnehmer zielgerichtet auf Tätigkeiten im Lager- und Verpackungsbereich des allgemeinen Arbeitsmarktes vorzubereiten. Dieses Dokument wird der Industrie- und Handelskammer (IHK) zur Prüfung und Freigabe vorgelegt, um die methodische und inhaltliche Konformität mit den gesetzlichen Anforderungen, insbesondere dem Berufsbildungsgesetz (§ 66 BBiG), zu bestätigen.

I.1. Zielsetzung und Charakteristik des Qualifizierungskonzepts (LVA)

Die Qualifizierungsmaßnahme ist primär darauf ausgerichtet, Personen mit besonderem Förderbedarf die berufliche Teilhabe zu ermöglichen. Absolventen der Qualifizierung sind im Lager- und Verpackungsbereich einsetzbar und können bei verschiedenen Routineaufgaben in Bezug auf die nachfolgend genannten Qualifizierungsinhalte unterstützen.

Die Ausbildung fokussiert auf klar definierte *Helfertätigkeiten*, die unmittelbar im betrieblichen Kontext anfallen, wie die Annahme, Kontrolle, Erfassung, Lagerung, Kommissionierung, Bearbeitung und der Versand von Waren. Zusätzlich werden der sichere Umgang mit Arbeitsgeräten (z. B. Scanner, Hub-Wagen) sowie die Einhaltung von Sicherheits- und Umweltstandards geschult.

Die Entwicklung dieses Konzepts trägt der Notwendigkeit Rechnung, dass die IHK die Lerninhalte und Tests im Hinblick auf die Anforderungen von Berufsbildern im Rahmen des Berufsbildungsgesetzes prüft. Die Einhaltung der gesetzlichen Vorgaben, verbunden mit einer fundierten didaktischen Reduktion der Lerninhalte, ist entscheidend für den Erfolg der Maßnahme.

I.2. Rechtlicher Rahmen und Adressatenkreis

Die Qualifizierung richtet sich an den Personenkreis gemäß § 219 SGB IX, also Menschen mit Behinderung, die für ihre berufliche Teilhabe einen speziellen Förderbedarf aufweisen. Die Teilnehmer sind oft Mitarbeiter in Werkstätten für Menschen mit Behinderung (*WfbM*) und weisen mitunter Lernschwierigkeiten (*Lern-Schwierigkeiten*) auf.

Da die Zielgruppe aufgrund der Art und Schwere ihrer Behinderung die Anforderungen einer regulären Berufsausbildung (§ 4 BBiG) oder einer darauf basierenden, verkürzten Ausbildung nur schwer erfüllen kann, wird die Qualifizierung als spezifisch angepasste und berufsfeldorientierte Maßnahme in Anlehnung an § 66 BBiG durchgeführt.

Die Anpassung der Ausbildungsinhalte an die Lernvoraussetzungen der Teilnehmer ist nicht nur eine pädagogische Empfehlung, sondern eine gesetzliche Pflicht, um eine erfolgreiche berufliche Integration zu ermöglichen. Der Fokus der Ausbildung liegt daher auf operativen Grundfertigkeiten und der Entwicklung von Schlüsselqualifikationen wie Sorgfältigkeit, Zuverlässigkeit und Teamfähigkeit.

I.3. Einordnung in das Deutsche Qualifikationssystem vergleichbares Kompetenzniveau

Die Qualifizierung wird dem Deutschen Qualifikationsrahmen (DQR) angelehnt. Nach erfolgreichem Abschluss der Maßnahme können die erworbenen Kompetenzen mit der Niveaustufe 2 verglichen werden. Eine Prüfung zur Niveaustufe DQR 2 wird hier nicht umgesetzt.

Das erreichte Niveau ist definiert durch die Fähigkeit, grundlegende Anforderungen in einem *überschaubar und stabil strukturierten Lern- und Arbeitsbereich* kompetent zu erfüllen. Dies umfasst die Durchführung standardisierter Arbeitsabläufe, wobei das Verständnis der zugrundeliegenden Regeln und Prinzipien erforderlich ist.

Mindestanforderung der Leistung

Zur Erlangung des IHK-Zertifikats ist ein spezifisches Leistungsniveau vorgeschrieben: Der Teilnehmer muss im Durchschnitt das Bewertungskriterium "weitgehend unter Anleitung" in der berufsfeldorientierten Beurteilung (*berufsfeldorientierten Beurteilung*) erreichen. Diese explizite Metrik ist von hoher Bedeutung für die IHK. Diese Definition und die Anforderung "weitgehend unter Anleitung" bestätigen, dass das Programm eine standardisierte, messbare Qualifikation vermittelt, die zwar den Grad der benötigten Unterstützung widerspiegelt (charakteristisch für § 66 BBiG), aber dennoch eine qualifizierte und verwertbare Arbeitsleistung im betrieblichen Alltag ermöglicht. Diese Klarheit bezüglich der Autonomie und Kompetenz ist die Grundlage für die Genehmigung und die anschließende Akzeptanz des Abschlusses auf dem allgemeinen Arbeitsmarkt.

I.4. Übergang zur Anschlussqualifizierung

Die Qualifizierung ist so konzipiert, dass sie nicht als Endpunkt, sondern als Vorbereitung für weiterführende berufliche Bildung dient.

Weiterführender Weg

Bei entsprechender Eignung besteht für Absolventen die Möglichkeit, eine Anschlussqualifizierung als *Fachpraktiker/in für Lagerlogistik* (§ 66 BBiG) oder als *Fachlagerist/in* anzustreben.

Dieser Mechanismus ist ein Schlüsselement der Inklusionsstrategie. Er reduziert die Gesamtbelastung einer potenziell mehrjährigen Ausbildung (durch erworbenes Basiswissen) und steigert dadurch die Wahrscheinlichkeit eines erfolgreichen Abschlusses. Die Qualifizierung fungiert somit als formal anerkannter Baustein, der den Teilnehmern einen gestärkten Weg in die Fachkräfteausbildung eröffnet und damit das Ziel der nachhaltigen beruflichen Inklusion substantiell unterstützt.

II. Struktureller Aufbau und Personelle Ressourcen

Der strukturelle Aufbau der Qualifizierung gewährleistet die Integration von Theorie und Praxis über einen fest definierten Zeitraum und legt hohe Anforderungen an das begleitende Personal fest.

II.1. Zeitlicher und Organisatorischer Rahmen

Dauer und Umfang der Qualifizierung

Die Qualifizierungsmaßnahme erstreckt sich über eine Gesamtdauer von 12 Monaten. Der Gesamtumfang der Qualifizierung beträgt 500 Unterrichtsstunden.

Die Stunden sind unterteilt in:

1. Fachtheorie (Unterricht): Mindestens 120 Unterrichtsstunden (à 45 Minuten) zur Vermittlung der theoretischen und fachspezifischen Grundlagen.
2. Fachpraxis (Unterweisung/Betrieb): 380 Unterrichtsstunden zur praktischen Anwendung der erlernten Fertigkeiten und Kenntnisse im betrieblichen Alltag.

Die fachpraktische Unterweisung findet begleitend zur theoretischen Vermittlung über den gesamten Zeitraum der 12 Monate statt. Um die Einhaltung des Qualifizierungsziels zu gewährleisten, müssen versäumte Unterrichtsstunden im Falle einer Erkrankung (*Krankheitsfall*) nachgeholt werden. Die klare Strukturierung in 11 inhaltlich und zeitlich abgegrenzte Module ermöglicht eine systematische Vermittlung der Lerninhalte.

II.2. Anforderungsprofil des Bildungspersonals

Die Qualität der Qualifizierung hängt maßgeblich von der Qualifikation und der engen Kooperation des Bildungsteams ab. Qualifikation des Lehrpersonals

Die Lehrgangsleitung ist für die fachtheoretische Vermittlung zuständig. Qualifiziert sind hierfür akademische Fachkräfte (z. B. Diplom-Sozialpädagogen, B.A. Soziale Arbeit, Diplom-Pädagogen) oder Personen mit abgeschlossener Berufsausbildung, die eine zusätzliche pädagogische Qualifikation (z. B. Erzieher, HEP, Ergotherapeut) nachweisen können. Die Lehrgangsleiter müssen den Anforderungen der Ausbilder-Eignungsverordnung (AEVO) entsprechen oder davon befreit sein, wobei die AEVO-Zertifizierung stets empfohlen wird.

Die Betrieblichen Paten (Fachkräfte) sind für die direkte fachliche Anleitung und Betreuung im Betrieb verantwortlich. Sie müssen entweder über eine abgeschlossene Berufsausbildung oder über eine einschlägige Berufspraxis von mindestens 3 Jahren in ihrem Handlungsfeld verfügen.

Kooperation und Inklusionsbegleitung

Die Rolle des Inklusions-Begleiters im Betrieb (oder FAB) ist für den Erfolg der Qualifizierung der Zielgruppe unerlässlich. Diese Person ist für die fachpraktische Vermittlung und die rehabilitationspädagogische Unterstützung zuständig.

Der gesamte Qualifizierungsverlauf ist durch einen engen, regelmäßigen Austausch zwischen dem Lehrgangsleiter (Theorie), dem Inklusions-Begleiter/FAB (pädagogische Praxisanpassung) und dem Betrieb (fachliche Praxisanwendung) gekennzeichnet.

Die Anforderung an ein interdisziplinäres Team, bestehend aus pädagogischen Experten und erfahrenen Fachkräften, ist notwendig, um sowohl den berufsfachlichen Ansprüchen der IHK als auch den individuellen Förderbedarfen der Teilnehmer gerecht zu werden. Der Inklusionsbegleiter fungiert dabei als kritische Schnittstelle, um die oft in Leichter Sprache aufbereiteten theoretischen Inhalte in sichere, machbare und individuell angepasste Arbeitsaufträge im betrieblichen Umfeld zu übersetzen. Dies stellt eine intensive Form der Qualitätssicherung sicher.

II.3. Ausbildungsorte und Lernfelder

Die Qualifizierung findet an Orten statt, die die Anforderungen der IHK an geeignete Ausbildungsstätten erfüllen. Dies umfasst anerkannte Werkstätten für Menschen mit Behinderung sowie geeignete Betriebe des allgemeinen Arbeitsmarktes.

Absolventen der Qualifizierung sind auf eine breite Palette von Einsatzfeldern vorbereitet, darunter Industrie-Betriebe, der Einzel-Handel, der Groß-Handel oder das Lager einer Werkstatt für Menschen mit Behinderung.

Die Ausbildung deckt alle relevanten operativen und organisatorischen Bereiche eines Unternehmens ab, darunter Information, Büro, Ausstellung und Verkauf, Warenausgang, Warenlager, Fertigungs- und Montagebereiche, Verpackungsbereiche, Personalräume und Müll-Trennung. Die Fähigkeit, in diesen unterschiedlichen Strukturen tätig zu werden, erhöht die Transferierbarkeit der Qualifikation und unterstützt somit das Hauptziel der Integration in den allgemeinen Arbeitsmarkt.

III. Qualifizierungsrahmenplan: Detailbeschreibung der 11 Module

Der Qualifizierungsrahmenplan umfasst elf Module, die systematisch sowohl berufsübergreifende Schlüsselkompetenzen (Module 1–7) als auch die fachspezifischen Fertigkeiten der Lagerlogistik (Module 8–11) abdecken.

III.1. Modul 1–7: Berufliche und grundlegende Fundamente

Die ersten sieben Module legen die Grundlage für eine sichere, hygienische und sozial kompetente Arbeitsweise im betrieblichen Umfeld.

Lfd. Nr.	Qualifizierungsfeld	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse (Auszug)	Zeitlicher Mindestumfang (Unterrichtsstunden)
1	Berufliche Grundlagen im Fachgebiet	Aufgaben und Arbeitsbereiche (Wareneingang, Lager, Verpackung, Reinigung, Mülltrennung), Ablauf und Dauer der Qualifizierung kennen.	6
2	Grundlagenwissen über Aufbau und Organisation im Fachgebiet	Betriebliche Bereiche, Ansprechpartner (Chef, Pate, Abteilungsleiter), eigene Aufgaben, Regeln (Krankmeldung, Urlaub, Handy, Arbeitszeit) kennen.	6
3	Sicherheit und Gesundheits-Schutz im Fachgebiet	Gefahren (Heben, Stürzen, Maschinen, Strom, Gefahrstoffe), Sicherheits- und Verbotsszeichen, Notfallverhalten (112, 5 W-Fragen), Brandschutz (Fluchtwege).	12
4	Persönliches Erscheinungs-Bild im Fachgebiet	Wirkung von Aussehen/Verhalten, Arbeits- und Schutz-Kleidung (Sicherheits-Schuhe, Gehör-Schutz), Regeln für Haare, Hände, Schmuck, Kosmetik	6
5	Umgangsregeln im Fachgebiet	Höfliche Umgangs-Regeln (Grüßen, "Sie" ansprechen), Umgang mit Beschwerden, Umgang mit fremdem Eigentum, Datenschutz und Schweige-Pflicht	6
6	Hygiene im Fachgebiet	Persönliche Hygiene (Körperpflege, Hände waschen), Husten/Niesen, Regeln zur Betriebs-Hygiene (Reinigung von Geräten, Ordnung).	6
7	Umwelt-Schutz und Müll-Trennung im Fachgebiet	Wasser/Strom sparen, Müll-Sorten unterscheiden (Papier, Bio, Rest, Problem-Müll, Elektro-Schrott), Müll im Betrieb entsorgen, Mehrweg-Verpackung (Euro-Palette, Gitter-Box) kennen.	10

Das Modul 3 (*Sicherheit und Gesundheits-Schutz*) ist mit 12 Unterrichtsstunden besonders gewichtet. Dies unterstreicht die betriebliche Notwendigkeit, Mitarbeiter intensiv im Bereich der Unfallverhütung und im Umgang mit spezifischen Lagergefahren zu schulen. Die Teilnehmer lernen richtiges Heben und Tragen von schweren Lasten, die Gefahren durch Flur-Förderzeuge (z. B. Gabel-Stapler) und die Pflicht zur Verwendung von persönlicher Schutz-Ausrüstung (z. B. Sicherheits-Schuhe, Gehör-Schutz). Explizit wird betont, dass die Bedienung von Flur-Förderzeugen ohne spezielle Unterweisung untersagt ist und dass für Gabelstapler ein *Stapler-Schein* erforderlich ist.

Ebenfalls hoch gewichtet ist Modul 7 (*Umwelt-Schutz und Müll-Trennung*) mit 10 Unterrichtsstunden. Die Schulung in der Mülltrennung umfasst die Unterscheidung aller relevanten Sorten, inklusive Problem-Müll (Batterie, Farbe) und Elektro-Schrott, sowie das Erkennen und Nutzen von Mehrweg-Verpackungen wie der Euro-Palette und der Gitter-Box. Diese Themen sind für Helferaufgaben im Lager, die oft Reinigungs- und Entsorgungsarbeiten umfassen, von direkter praktischer Relevanz.

III.2. Modul 8: Wareneingangslogistik (22 Stunden)

Dieses Modul ist mit 22 Unterrichtsstunden das zeitlich umfangreichste der Fachmodule, was die Komplexität und die elementare Bedeutung des Wareneingangs für die Logistikkette widerspiegelt.

Kerntätigkeiten im Wareneingang

Die Teilnehmer erlernen die Durchführung der *Waren-Eingangs-Kontrolle*, die den Abgleich der gelieferten Ware mit dem Liefer-Schein umfasst. Hierzu gehört die Prüfung auf Korrektheit der Ware, der Menge und des Zustands der Verpackung. Sie lernen das korrekte Vorgehen bei Mängeln oder fehlender Kontrollmöglichkeit, wie die Annahme unter Vorbehalt.

Erfassung und Transportmittel

Die Schulung beinhaltet die digitale Erfassung von Waren mittels Scanner (Bar-Code-Scanner) und die Interpretation der Codes (EAN-Code, QR Code) zur Aktualisierung des Lagerbestands.

Ein Schwerpunkt liegt auf dem innerbetrieblichen Transport. Die Teilnehmer lernen die korrekte Bedienung und Anwendung einfacher Flur-Förderzeuge und Hilfsmittel, darunter:

- Hub-Wagen (manuell und elektrisch/Ameise) für Paletten-Transport, inklusive Hebe- und Lenktechnik.
- Sack-Karre für schwere Einzelteile.
- Roll-Wagen für kleinere Transportmengen. Die Notwendigkeit einer gesonderten *Unterweisung* für den sicheren Umgang mit diesen Geräten wird explizit hervorgehoben.

III.3. Modul 9: Lagerhaltung und -technik (12 Stunden)

Modul 9 vermittelt das grundlegende Verständnis des Lagers als organisatorische Einheit.

Lagerarten und Logistik

Die Qualifizierung unterscheidet zwischen verschiedenen Lagerarten basierend auf Standort (Frei-Lager, geschlossene Lager) und Lagergut (Tank-Lager, Kühl-Raum) sowie Sicherheitsanforderungen (Gefahr-Stoff-Lager, Verschluss-Lager).

Lagertechnik

Die Teilnehmer lernen verschiedene Lagertechniken kennen, insbesondere die *Boden-Lagerung* (Stapeln von Paletten/Gitter-Boxen) und die *Regal-Lagerung*. Hierzu gehören spezifische Regalarten wie das Fach-Boden-Regal, Paletten-Regal und das Trag-Arm-Regal. Zusätzlich werden fest installierte Transportmittel, die zur Lagertechnik gehören, wie Rollen-Bahnen, Förder-Bänder und Regal-Bedien-Geräte (im Hoch-Regal-Lager) vorgestellt.

III.4. Modul 10: Warenbearbeitung und Kommissionierung (14 Stunden)

Dieses Modul konzentriert sich auf die Prozesse der Auftragsbearbeitung und Vorbereitung von Gütern.

Kommissionierung

Die Teilnehmer lernen den Prozess des Kommissionierens, d. h., das Holen der bestellten Ware aus dem Lager basierend auf einem *Kommissionier-Auftrag*. Sie lernen den Einsatz geeigneter Hilfsmittel (z. B. Roll-Wagen, Scanner) und die korrekte Mengenkontrolle. Es wird auch die automatisierte Kommissionierung (z. B. im Hoch-Regal-Lager) als Konzept vermittelt.

Warenbearbeitung (Konfektionierung und Wiegetechnik)

Die *Waren-Bearbeitung* umfasst Tätigkeiten wie das Auspacken, Verpacken, Etikettieren, Zählen oder Montieren von Einzel-Teilen nach Kunden-Wunsch (*Konfektionierung*).

Ein wichtiger Teil ist der Umgang mit Wiegetechnik. Die Teilnehmer erlernen die Anwendung und den Zweck verschiedener Waagen, darunter die Boden-Waage (für schwere Ware), die Paletten-Waage/Gabelhub-Waage und die Zähl-Waage (für Kleinteile wie Schrauben).

III.5. Modul 11: Verpackung und Versandlogistik (20 Stunden)

Modul 11 vermittelt die entscheidenden Fertigkeiten zur Sicherung und Versendung von Gütern.

Verpackungsmittel und -hilfen

Die Ausbildung umfasst das Kennen und Unterscheiden von Packmitteln (Karton aus Well-Pappe, Palette, Euro-Palette, Gitter-Box, Holz-Kiste). Weiterhin werden Pack-Hilfs-Mittel zur Sicherung der Ware vermittelt, darunter Füll-Material (Papier-Polster, Luft-Polster-Kissen/Folie, Verpackungs-Chips) und Verschlussmittel (Klebe-Band, Stretch-Folie, Umreifungs-Band).

Sicheres Verpacken und Versenden

Zentrale praktische Fähigkeiten sind das fachgerechte Verpacken von Kartons (Falten, Auspolstern, Verschließen) und die sichere Stapelung auf Paletten. Hierbei sind Vorschriften zur Stapelung (keine Überstände, Zwischen-Lage) und zur Ladungssicherung mit Stretch-Folie und Umreifungs-Band zu beachten.

Die Bedeutung von Warn-Hinweisen auf der Verpackung (z. B. Pfeile für „nicht umdrehen“, Glas für „zerbrechlich“, Regenschirm für „darf nicht nass werden“) wird betont, um eine korrekte Behandlung und einen sicheren Transport zu gewährleisten. Abschließend werden die notwendigen Schritte zum Versand gelehrt, einschließlich der korrekten Adressierung (Absender/Empfänger) und der verschiedenen Transportmöglichkeiten.

IV. Pädagogische Methodik: Justifikation der Binnendifferenzierung

Um dem gesetzlichen Auftrag des § BBiG gerecht zu werden, die Ausbildung an Art und Schwere der Behinderung anzupassen, ist eine differenzierte, personenzentrierte Didaktik unerlässlich. Dies wird durch die Implementierung eines systematischen Modells der Binnendifferenzierung erreicht.

IV.1. Notwendigkeit eines Differenzierten Ansatzes

Die Zielgruppe (§ 219 SGB IX) ist durch eine hohe Heterogenität in ihren Lernvoraussetzungen und Lerngeschwindigkeiten gekennzeichnet. Ein einheitlicher Lernstandard würde zwangsläufig zu Überforderung bei einigen Teilnehmern und Unterforderung bei anderen führen.

Die Binnendifferenzierung dient dazu, den individuellen Lernfortschritt transparent und messbar zu machen. Sie ermöglicht es den pädagogischen Fachkräften und den IHK-Prüfern, die Entwicklung jedes Teilnehmers entlang eines klar definierten Kompetenzrasters zu verfolgen und dabei die erforderlichen Anpassungen vorzunehmen. Diese Struktur ist die Voraussetzung dafür, dass das definierte Mindestqualifikationsziel ("weitgehend unter Anleitung") realistisch erreicht werden kann.

IV.2. Das Vier-Stufen-Modell (T/A/F/B) im Detail

Das pädagogische Konzept nutzt ein vierstufiges Modell zur Beschreibung des Kompetenzerwerbs, das in der Rehabilitationspädagogik etabliert ist: T, A, F und B. Diese Stufen definieren den Grad der Beherrschung von *Fertigkeiten und Kenntnissen* in jedem Lernziel.

Stufe	Fertigkeiten und Kenntnisse (Generalbeschreibung)	Erläuterung der Fähigkeit
T	Teilkennntnisse: Kann einen erlernten Inhalt wiedergeben.	Reproduktion von Einzelwissen (z. B. Nennt eine Aufgabe des Lagerassistenten, kennt die Dauer der Qualifizierung).
A	Anfängerkenntnisse: Kann einige erlernte Inhalte wiedergeben.	Reproduktion von zusammenhängendem Wissen (z. B. Nennt 2–3 Aufgaben und deren Arbeitsbereiche, kennt Ablauf und Dauer der Qualifizierung).
F	Fundamentalkenntnisse/Anwendung: Kann erlernte Inhalte in bekannten Situationen anwenden.	Routinekompetenz; Führt Aufgaben nach erlernten, vorgegebenen Arbeitsschritten aus (z. B. die erlernte Waren-Eingangs-Kontrolle durchführen).
B	Basiskompetenzen/Selbstständigkeit: Kann gängige Inhalte in neuen Situationen anwenden.	Transferleistung; Führt Aufgaben selbstständig aus und kann das erlernte Wissen auf neue, unvorhergesehene betriebliche Situationen übertragen.

Die Bedeutung des F-Level

Der Zusammenhang zwischen dem Vier-Stufen-Modell und den IHK-Anforderungen ist fundamental. Das von der IHK geforderte Mindestniveau, nämlich das Erreichen von "weitgehend unter Anleitung", korreliert direkt mit der Stufe F (Fundamentalkenntnisse/Anwendung).

Die Stufe F beschreibt einen Mitarbeiter, der in der Lage ist, routinemäßige Aufgaben (z. B. die Warenkontrolle) nach klaren, *erlernten Arbeitsschritten* auszuführen. Diese Fähigkeit zur reproduzierbaren Anwendung in bekannten Kontexten ist die exakte Definition einer Hilfskraft, die zwar noch externe Struktur und Anleitung benötigt, aber kompetent und zuverlässig im stabil strukturierten Arbeitsbereich agiert.

Teilnehmer, die das Niveau B (Basiskompetenzen/Selbstständigkeit) erreichen, übertreffen diese Mindestanforderung, indem sie zeigen, dass sie Inhalte auf *neue Situationen* anwenden und selbstständig handeln können. Diese überdurchschnittliche Leistung qualifiziert die Absolventen in idealer Weise für eine verkürzte Anschlussausbildung.

IV.3. Transfer und Praxisnähe

Die didaktische Aufbereitung der Lerninhalte unterstützt die Zielgruppe optimal. Die Verwendung von Leichter Sprache in den Arbeitsmaterialien (z. B. Erklärungen zum Hub-Wagen, Wareneingang) stellt eine notwendige Barrierefreiheitsmaßnahme dar, um sicherzustellen, dass die Teilnehmer die theoretischen Grundlagen verstehen.

Darüber hinaus zielen die Übungsaufgaben der Module stets auf die konkrete Anwendung im eigenen Arbeitsumfeld ab (z. B. "Beschreiben Sie die Waren-Eingangs-Kontrolle in Ihrem Betrieb"). Dieser unmittelbare Praxisbezug stellt sicher, dass das theoretische Wissen direkt mit der betrieblichen Realität verknüpft wird, was die Grundlage für die *berufsfeldorientierte Beurteilung* durch den Paten im Betrieb und den Inklusionsbegleiter bildet.

V. Qualitätssicherung und Kompetenzfeststellung

Die Qualitätssicherung der Qualifizierung erfolgt durch eine umfassende, lückenlose Dokumentation und ein formalisiertes, auf die Zielgruppe zugeschnittenes Abschlussverfahren vor einem Fachgremium.

V.1. Kontinuierliche Kompetenzdokumentation (Qualifikationsnachweise)

Nachweisführung und Inhalte

Jeder Teilnehmer ist verpflichtet, einen schriftlichen *Qualifikationsnachweis* zu führen, der die im Qualifizierungsrahmenplan definierten praktischen Tätigkeiten dokumentiert. Dieser Nachweis erfolgt wöchentlich über die gesamte Dauer von 52 Wochen. Die abgedeckten Kernaufgaben entsprechen den Haupttätigkeiten der Lagerassistenz:

- Ware annehmen
- Ware bearbeiten (z. B. Zählen, Konfektionieren)
- Ware kommissionieren (Bestellungen zusammenstellen)
- Ware verpacken
- Ware transportieren
- Reinigungs-Arbeiten
- Müll-Trennung

Multidimensional Betrachtung

Die Richtigkeit der eingetragenen Arbeits-Aufgaben muss durch die Unterschrift von vier verschiedenen Parteien bestätigt werden:

1. Der Teilnehmer selbst.
2. Der Pate im Betrieb (Fachkraft).
3. Der Lehrgangs-Leiter (Fachtheorie).
4. Der Inklusions-Begleiter im Betrieb/FAB (Pädagogische Begleitung).

Die Anforderung dieser multidimensionalen Betrachtung der praktischen Tätigkeit über 12 Monate liefert einen belastbaren empirischen Nachweis der Qualifizierung gegenüber der IHK. Sie belegt die kontinuierliche Abstimmung und Kontrolle des Lernfortschritts zwischen dem Bildungsträger und dem Betrieb, was ein zentrales Element der Qualitätssicherung ist.

V.2. Anforderungen an den Abschlusstest und das Fachgremium

Der Abschluss der Qualifizierung ist an einen formalen *Abschlusstest* gebunden, der alle im Qualifizierungsrahmenplan aufgeführten theoretischen und praktischen Fertigkeiten und Kenntnisse abdeckt.

Abschlusstestgremium und Mindestleistung

Der Test wird von einem spezialisierten Fachgremium abgenommen. Die entscheidende Bedingung für den Erhalt des IHK-Zertifikats ist das Erreichen des Kompetenzniveaus "weitgehend unter Anleitung" im Durchschnitt der berufsfeldorientierten Beurteilung. Wird dieses Niveau nicht erreicht, erhält der Teilnehmer lediglich eine Teilnahmebescheinigung der Einrichtung.

V.3. Detaillierte Teststruktur

Der Abschlusstest besteht aus zwei Komponenten:

1. Praktische Aufgabe

- Ablauf: Eine praktische Tätigkeit wird individuell in Absprache mit dem Betrieb ausgewählt und vor dem Fachgremium demonstriert (z. B. die fachgerechte Verpackung von Ware oder die Durchführung einer Warenkontrolle).
- Dauer: Die praktische Vorführung darf 30 Minuten nicht überschreiten.

2. Theoretische Wissensfeststellung

Anschließend erfolgt die Überprüfung des fachtheoretischen Wissens. Je nach den individuellen Voraussetzungen des Teilnehmers wird entweder ein schriftlicher Test oder ein Fachgespräch durchgeführt.

- Schriftlicher Test: Die Dauer ist auf maximal 30 Minuten begrenzt.
- Fachgespräch: Die Dauer ist auf maximal 15 Minuten begrenzt.

Die Wahlmöglichkeit und die knappe zeitliche Bemessung des theoretischen Tests sind bewusst gewählte barrierefreie Maßnahmen. Sie berücksichtigen mögliche Prüfungsängste oder Schwierigkeiten im Umgang mit Prüfungsformaten bei der Zielgruppe. Der primäre Fokus liegt auf der praktischen Demonstration der Fähigkeit (30 Minuten), da diese die tatsächliche Anwendbarkeit im Berufsumfeld und die Kriterien des § 66 BBiG am besten validiert.

V.4. IHK-Zertifikat

Die zuständige IHK überprüft anhand des Anwesenheitsnachweises (mindestens 80 % Anwesenheit) die Voraussetzungen für die Teilnahme am Zertifikatstest und entscheidet hierüber. Dabei gelten die Regelungen der IHK. Die IHK hat das Recht, bei entsprechender Begründung in Abstimmung mit dem Kooperationspartner Teilnehmer vom Zertifikatstest auszuschließen.

Hat ein Teilnehmer den Zertifikatstest erfolgreich absolviert, erhält er ein IHK-Zertifikat, in dem die Qualifizierung zum „Thüringer Praxismodul Lager und Verpackung“ mit Angabe des Stundenumfangs sowie der inhaltlichen Bestandteile bescheinigt wird.

VI. Zusammenfassung und Ausblick (Anschlussqualifizierung)

Die Konzeption der Berufsfeldqualifizierung zur Fachkraftassistentin im Lager- und Verpackungsbereich (LVA) erfüllt alle Anforderungen an eine qualifizierte Berufsbildungsmaßnahme für den Personenkreis des § 219 SGB IX.

VI.1. Zusammenfassung der Konformität

Die Qualifizierung ist durch eine konsequente Ausrichtung auf die Bedürfnisse der Zielgruppe gekennzeichnet: didaktische Reduktion durch Leichte Sprache, personelle Betreuung durch ein interdisziplinäres Team (Paten, Lehrgangsleiter, Inklusionsbegleiter) und ein gestuftes, transparentes Kompetenzmodell (*Binnendifferenzierung* T/A/F/B). Die Struktur ist klar auf das Erreichen des Niveaus (mit DQR 2 vergleichbar) ausgerichtet, wobei die Mindestanforderung, die Kompetenz "weitgehend unter Anleitung" im betrieblichen Alltag anzuwenden, der IHK gegenüber nachgewiesen wird. Die kontinuierliche, vielfach gesicherte Dokumentation der praktischen Ausbildung über 52 Wochen stellt eine hohe Qualitätssicherung dar, die die Validität des IHK-Zertifikats sichert.

Gesetzliche und Strukturelle Eckdaten der Qualifizierung

Parameter	Anforderung/Definition (§ 66 BBiG / § 219 SGB IX)	Umsetzung im Konzept Lager- und Verpackungsassistenz (LVA)
Zielgruppe	Personenkreis des § 219 SGB IX (Menschen mit Behinderung)	Teilnehmer mit Lernschwierigkeiten, die einen inklusiven Arbeitsplatz anstreben.
Dauer der Qualifizierung	Flexible Dauer, angepasst an individuelle Bedürfnisse	12 Monate (52 Wochen).
Gesamtumfang	N.A. (Mindestanforderung BBiG)	500 Unterrichtsstunden (120 Theorie, 380 Praxis).
Qualifikationsniveau	Vereinfachte Berufsausbildung/ Berufsfeldorientierung	vergleichbar mit DQR Niveaustufe 2.
Mindestleistungsniveau	Berufsfeldorientierte Beurteilung	Erreichung von mindestens "weitgehend unter Anleitung" im Durchschnitt.
Pädagogische Methode	Anpassung an Art und Schwere der Behinderung	Systematische <i>Binnendifferenzierung</i> (T/A/F/B-Stufenmodell).

Otto- Krebs- Weg 5, 99428 Weimar OT Holzdorf

VI.2. Brückenfunktion zur Weiterqualifizierung

Der erfolgreiche Abschluss der Qualifizierung dient als wertvoller formaler Baustein auf dem Weg zu einer nachhaltigen Karriere. Die nachgewiesenen, IHK-zertifizierten Kompetenzen können eine Vorbereitung auf zielgruppenspezifische duale Ausbildungsberufe nach § 66 BBiG, wie den *Fachpraktiker/in für Lagerlogistik*, genutzt werden.

Dies ist ein entscheidender Vorteil für die Teilnehmer, da sie die Chancen auf Inklusion in den allgemeinen Arbeitsmarkt und langfristige Beschäftigung signifikant verbessert.



Weimar, 09.12.2025

LAG WfbM Thüringen e.V.

LAG WfbM Thüringen e.V.
Otto-Krebs-Weg 5
99428 Holzdorf b. Weimar
Telefon: 0151 50607960
E-Mail: vorstand@lag-wfbm-thueringen.de

Vorsitzender: Katrin Welke
1. Stellvertreterin: Bettina Schmidt
Vereinsregister-Nr.: 1797 (Amtsgericht Erfurt)
Steuernummer: 161/141/41910

Bankverbindung: Sparkasse Mittelthüringen
IBAN: DE95 8205 1000 0163 1445 67
BIC: HELADEF1WEM