



Sachliche und zeitliche Gliederung

Anlage zum Berufsausbildungs- oder Umschulungsvertrag

Ausbildungsberuf: **Maschinen- und Anlagenführer/-in**

Schwerpunkt: Metall- und Kunststofftechnik

Ausbildungsbetrieb: ➡ _____

Name Auszubildende/-r: ➡ _____

In dieser sachlichen und zeitlichen Gliederung sind die zu vermittelnden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten aus dem Ausbildungsrahmenplan der Ausbildungsverordnung über die Berufsausbildung zum/zur Maschinen- und Anlagenführer/in der Fassung vom **27. April 2004** abgeleitet.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Zwischen- und Abschlussprüfung des/der Auszubildenden ist im angegebenen Ausbildungszeitraum enthalten. Änderungen des Zeitumfanges und des Zeitablaufes aus betrieblich oder schulisch bedingten Gründen oder aus Gründen in der Person des Auszubildenden bleiben vorbehalten.

Diese sachliche und zeitliche Gliederung ist Bestandteil des Ausbildungsnachweises. Auszubildende/r und Ausbilder/in sollen sie gemeinsam regelmäßig besprechen. Die vermittelten Ausbildungsinhalte sind abzuzeichnen. Der Auszubildende hat spätestens zu Beginn der Ausbildung auf der Grundlage des Ausbildungsrahmenplans einen betrieblichen Ausbildungsplan zu erstellen

Aushändigung der sachlichen und zeitlichen Gliederung an den/die Auszubildende/n:

Mit dieser Unterschrift wird bestätigt, dass der/dem Auszubildenden ein vollständiges Exemplar der sachlichen und zeitlichen Gliederung ausgehändigt wurde. Für die Eintragung des Berufsausbildungsverhältnisses ist den einzureichenden Unterlagen lediglich dieses Deckblatt in Kopie beizufügen.

Datum

Firmenstempel/Unterschrift

Berufliche Grundbildung

Während der gesamten Ausbildungszeit zu vermitteln:		Position vermittelt
- Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht		<input type="checkbox"/>
- Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes		<input type="checkbox"/>
- Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit		<input type="checkbox"/>
- Umweltschutz		<input type="checkbox"/>
Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten		Position vermittelt
<u>Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen</u> Auftragsunterlagen prüfen, Auftragsziele im eigenen Arbeitsbereich festlegen Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Werkzeuge auswählen Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten	4 Wochen	<input type="checkbox"/>
<u>Betriebliche und technische Kommunikation</u> Informationen beschaffen, aufbereiten und bewerten technische Unterlagen und Grundbegriffe der Normung anwenden Skizzen erstellen produktionstechnische Daten nutzen, Arbeitsergebnisse dokumentieren betriebliche Vorschriften beachten Informations- und Kommunikationstechniken anwenden Daten eingeben, sichern und pflegen, Vorschriften zum Datenschutz beachten	8 Wochen	<input type="checkbox"/>
<u>Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen</u> Werkstoffe identifizieren und nach Verwendungszweck unterscheiden Betriebs- und Hilfsstoffe unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften auswählen und verwenden	4 Wochen	<input type="checkbox"/>
<u>Branchenspezifische Fertigungstechniken</u> manuelle und maschinelle Fertigungstechniken unterscheiden und auswählen branchenspezifische Fertigungstechniken anwenden Werkstoffe auswählen und nach technischen Unterlagen bearbeiten Arbeitsergebnisse prüfen, dokumentieren und bewerten	22 Wochen	<input type="checkbox"/>
<u>Steuerungs- und Regelungstechnik</u> Methoden des Steuerns und Regelns unterscheiden Überwachungseinrichtungen nach Aufbau und Funktion unterscheiden		<input type="checkbox"/>

<u>Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen</u> Produktionsmaschinen und -anlagen hinsichtlich der Funktion und des Einsatzes unterscheiden		<input type="checkbox"/>
<u>Steuern des Materialflusses</u> Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Produkte transportieren und lagern Wert- und Reststoffe sammeln, trennen und lagern	2 Wochen	<input type="checkbox"/>
<u>Prüfen</u> Prüfverfahren und -mittel nach Verwendungszweck auswählen Prüfungen unter Berücksichtigung von Vorgaben und Toleranzen durchführen Prüfergebnisse dokumentieren und bewerten Korrekturmaßnahmen einleiten	6 Wochen	<input type="checkbox"/>
<u>Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen</u> Werkzeuge, Maschinen und Anlagen nach Vorgaben kontrollieren und warten	4 Wochen	<input type="checkbox"/>
<u>Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen</u> Aufgaben und Ziele von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden	2 Wochen	<input type="checkbox"/>
	52 Wochen	
Zwischenprüfungsvorbereitung		<input type="checkbox"/>

VERMITTLUNG DER FERTIGKEITEN, KENNTNISSE UND FÄHIGKEITEN IM SCHWERPUNKT METALL- UND KUNSTSTOFFTECHNIK

Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten		Position vermittelt
<u>Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen</u> Werkstoffeigenschaften und deren Veränderungen beurteilen und Werkstoffe nach ihrem Verwendungszweck auswählen und handhaben Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen, nach Vorschriften einsetzen und fachgerecht entsorgen	8 Wochen	<input type="checkbox"/>
<u>Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen</u> Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen Werkzeuge und Materialien auswählen		<input type="checkbox"/>

<p><u>Branchenspezifische Fertigungstechniken</u> Anforderungen an die zu fertigenden Produkte berücksichtigen Bauteile, insbesondere durch Fügen, Spanen und Umformen, herstellen Baugruppen nach technischen Unterlagen montieren und demontieren Maß-, Form- und Lagetoleranzen sowie Oberflächenbeschaffenheit zuordnen Werkzeuge unter Berücksichtigung der Verfahren, der Werkstoffe und der Schneidegeometrie auswählen sowie Technologiedaten ermitteln und einstellen</p>	<p>18 Wochen</p>	<input type="checkbox"/>
<p><u>Steuerungs- und Regelungstechnik</u> Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen</p>		<input type="checkbox"/>
<p><u>Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen</u> Produktionsmaschinen und -anlagen nach Vorgaben rüsten und umrüsten Prozessdaten einstellen und optimieren Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern überwachen Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen Arbeits- und Bewegungsabläufe im Arbeitsbereich optimieren Produktionsabläufe durch Eingriff in die Prozesskette sichern Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren</p>	<p>18 Wochen</p>	<input type="checkbox"/>
<p><u>Steuern des Materialflusses</u> Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren</p>		<input type="checkbox"/>
<p><u>Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen</u> Betriebsbereitschaft durch Warten und Inspizieren sicherstellen Verschleißteile austauschen und deren Austausch veranlassen instand gesetzte Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen</p>	<p>4 Wochen</p>	<input type="checkbox"/>
<p><u>Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen</u> Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen Arbeiten kundenorientiert durchführen</p>	<p>2 Wochen</p>	<input type="checkbox"/>
	<p>52 Wochen</p>	
<p>Abschlussprüfungsvorbereitung</p>		<input type="checkbox"/>

Folgende Betriebsabteilungen sind für die Ausbildung vorgesehen:	Zuständige/r Ausbildungsbeauftragte/r