



Sachliche und zeitliche Gliederung

Anlage zum Berufsausbildungs- oder Umschulungsvertrag

Ausbildungsberuf:

Maschinen- und Anlagenführer/-in

Schwerpunkt: Textilveredelung

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>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		

VERMITTLUNG DER FERTIGKEITEN, KENNTNISSE UND FÄHIGKEITEN IM SCHWERPUNKT TEXTILVEREDELUNG

<u>Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen</u> Arbeitsstoffe handhaben, insbesondere Chemikalien, Farb- und Textilhilfsmittel gemäß den Rezepturvorgaben zusammenstellen Lösungen ansetzen, Flüssigkeiten prüfen Arbeitsstoffe unter Beachtung von Sicherheitsbestimmungen des Arbeits- und Umweltschutzes einsetzen, kennzeichnen und für die Rückgewinnung, Wiederverwertung und Entsorgung lagern	10 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 Textilveredelungsverfahren und verfahrenstechnische Zusammenhänge der verschiedenen Produktionsbereiche unterscheiden Rezeptur- und Ansatzberechnungen durchführen Techniken zum Verändern von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften anwenden		<input type="checkbox"/>

<p><u>Branchenspezifische Fertigungstechniken</u> Sekundäranlagen unterscheiden und bedienen Wasser, Wärmeträger und Energiearten prozessbezogen einsetzen Kennzeichnung von Rohrleitungssystemen unterscheiden</p>	<p>16 Wochen</p>	<input type="checkbox"/>
<p><u>Steuerungs- und Regelungstechnik</u> Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen Änderungen von Produkteigenschaften an Maschinen und Anlagen steuern</p>		<input type="checkbox"/>
<p><u>Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen</u> Produktionsmaschinen und -anlagen nach Vorgaben rüsten und umrüsten Veredlungsmittel unter Berücksichtigung von Sicherheitsregeln und Umweltschutzauflagen einsetzen Veredelungseffekte prüfen und bei Bedarf nachstellen Prozessdaten einstellen und optimieren Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern überwachen, Gebrauchs- und Pflegeanforderungen berücksichtigen Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen 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>	<p>2 Wochen</p>	<input type="checkbox"/>
<p><u>Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen</u> Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung durchführen und 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 veredelungsspezifischen Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen Arbeiten kundenorientiert durchführen produktions- und veredelungstechnische Daten dokumentieren</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