



Industrie- und Handelskammer
Nürnberg für Mittelfranken

Sachliche und zeitliche Gliederung

Anlage zum Berufsausbildungs- oder Umschulungsvertrag

AUSBILDUNGSBERUF: **Medientechnologe Druckverarbeitung /
Medientechnologin Druckverarbeitung**

AUSZUBILDENDE / -R:

<p>Ausbildungsbetrieb: Unterschrift / Stempel</p>

<p>IHK: Unterschrift / Stempel</p>

In dieser sachlichen und zeitlichen Gliederung ist der Berufsschulbesuch sowie der Urlaub nicht berücksichtigt. Die angegebenen zeitlichen Richtwerte sind dementsprechend zu kürzen. Änderungen der gewählten Wahlmodule ist während der Ausbildung nach Rücksprache mit der IHK Nürnberg für Mittelfranken möglich.

Während der gesamten Ausbildungszeit zu vermitteln:

Berufsausbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
Sicherheit und Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz,
Umweltschutz

1. bis 3. Ausbildungshalbjahr

Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Planen des Ablaufs von Verarbeitungsaufträgen	22 Wochen
<ul style="list-style-type: none">– Auftragsunterlagen auf Vollständigkeit prüfen und Realisierbarkeit der Produktionsvorgaben kontrollieren– Vorprodukte auf Vollständigkeit und Verarbeitungsfähigkeit, Seiten- und Nutzenanordnung unter Berücksichtigung von Druckweiterverarbeitungsvorgaben und Ausschießregeln sowie Kontrollelemente für die Weiterverarbeitung prüfen– Materialien für die Produktion auswählen und auf Verwendbarkeit prüfen– Produktionsbedingungen, insbesondere bezüglich der Wechselwirkungen von Verarbeitungsanlagen, Materialien und Klima, beurteilen– Maschinenbelegung planen und festlegen– Produkt- und Prozessdaten bei der Planung von Aufträgen nutzen– Materialfluss sowie material- und transportgerechte Lagerung von Produkten planen, dabei innerbetriebliche logistische Prozesse nutzen	
Rüsten und Konfigurieren von Verarbeitungsanlagen	28 Wochen
<ul style="list-style-type: none">– Auftragsdaten für die Maschinensteuerung übernehmen, Maschinen produkt- und produktionsorientiert einrichten– Material bereitstellen, vorbereiten und handhaben– Probeprodukte erstellen und Übereinstimmung mit den Anforderungen überprüfen, bei Abweichungen Maschineneinstellungen optimieren– Prozesskontrollsystem einstellen– nach Freigabe Einrichtedaten dokumentieren und Produktion starten	
Steuern von Überwachen von Produktionsprozessen	28 Wochen
<ul style="list-style-type: none">– Produktion unter Berücksichtigung von Leistung und Ausschussminimierung steuern– Prozesskontrolle durchführen, Störungen im Prozess und an Maschinen beheben, Materialfluss sicherstellen– Wirkungszusammenhänge von Steuer- und Regelprozessen sowie Sensoren und mechanischen, pneumatischen, hydraulischen, elektrischen, elektronischen und elektropneumatischen Funktionen in Verarbeitungsanlagen und –aggregaten berücksichtigen	
Summe	<u>78 Wochen</u>

Zwischenprüfung

4. bis 6. Ausbildungshalbjahr

Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Betriebliche Kommunikation

6 Wochen

- Informationsquellen, insbesondere Dokumentationen, Handbücher, Fachberichte und Firmenunterlagen in deutscher und englischer Sprache, nutzen
- Dokumentationen zusammenstellen und ergänzen
- Informationen auswerten und bewerten
- Sachverhalte darstellen
- betriebsübliche schriftliche und mündliche Kommunikation durchführen, dabei deutsche und fremdsprachliche Fachbegriffe verwenden
- IT-gestützte Kommunikationssysteme nutzen
- Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen sowie im Team situationsgerecht und zielorientiert führen, kulturelle Identitäten berücksichtigen
- im Team Aufgaben planen, abstimmen, Entscheidungen erarbeiten und Konflikte lösen
- Sachverhalte und Lösungen visualisieren und präsentieren
- mit vor- und nachgelagerten Bereichen und externen Partnern kommunizieren, Übergabeprozesse abstimmen, Reklamationen beurteilen

Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Verarbeitungstechnologien und -prozesse

10 Wochen

- Verarbeitungstechniken im Prozessablauf hinsichtlich der zu erzielenden Produktqualität einschließlich Kosten und Ressourcenschonung beurteilen
- Verarbeitungsmaschinen und –anlagen hinsichtlich Funktion, Aufbau, Steuerung und Regelung sowie Einsatzmöglichkeiten, Mengenausbringung und Kosten beurteilen
- Materialverhalten bezüglich des Fertigungsprozesses und der geforderten Qualität beurteilen
- Kombinierbarkeit von Aggregaten maschinen- und materialbezogen beurteilen
- technische Abläufe als integrierten Produktionsprozess unter Berücksichtigung wirtschaftlicher und ökologischer Aspekte darstellen

Instandhalten von Verarbeitungsanlagen

10 Wochen

- Funktionen von Maschinenteilen unter Beachtung von Sicherheitsvorgaben, insbesondere von Sensoren, mechanischen, pneumatischen, hydraulischen, elektrischen, elektronischen und elektro-pneumatischen Maschinenelementen, prüfen
- Störungen an Maschinen und Einrichtungen feststellen und beschreiben, Fehler beseitigen und Behebung veranlassen
- Wartung durchführen, Verschleißteile austauschen
- Sicherheitseinrichtungen auf ihre Wirksamkeit überprüfen
- Änderungen an Maschineneinstellungen, Austausch von Maschinenteilen sowie Prüfergebnisse dokumentieren
- Werkzeuge und Arbeitsmittel inspizieren, pflegen und warten
- Schmierstoffe nach Verwendungszweck auswählen und unter Beachtung von Schmierplänen einsetzen

Zwei W1 - Wahlmodule (jeweils 13 Wochen)

26 Wochen

- Produktionsvorbereitung, Versandraumtechnik
- Linienführung
- Maschinentechnik und erweiterte Instandhaltung
- Klebebindetechnik
- Sammelhefttechnik
- Spezielle Druckweiterverarbeitungsprozesse
- Deckenbandfertigung

Ein W2 - Wahlmodul

26 Wochen

- Zeitungsproduktion
- Akzidenzproduktion
- Buchproduktion

Summe

78 Wochen