



Zeitliche und sachliche Gliederung der Berufsausbildung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

| | |
|---|--|
| Ausbildungsplan Der zeitliche und sachlich gegliederte Ausbildungsplan ist Bestandteil des Ausbildungsvertrages | Maschinen- und Anlagenführer Maschinen- und Anlagenführerin |
| Ausbildungsbetrieb: | |
| Auszubildende(r): | |
| Ausbildungszeit von: | bis: |

Die zeitliche und sachliche Gliederung der zu vermittelnden Kenntnisse und Fertigkeiten laut Ausbildungsrahmenplan der Ausbildungsverordnung ist auf den folgenden Seiten niedergelegt.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Zwischen- und Abschlussprüfung des/der Auszubildende(n) ist in den einzelnen zeitlichen Richtwerten enthalten.

Änderungen des Zeitumfanges und des Zeitablaufs aus betrieblich oder schulisch bedingten Gründen oder aus Gründen in der Person des/der Auszubildende(n) bleiben vorbehalten

Fertigkeiten und Kenntnisse laut zeitlicher und sachlicher Gliederung der Berufsausbildung

I. Berufliche Grundbildung

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 1. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
|--|--|------------|

Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht

| | | |
|---|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen | während der gesamten Ausbildung zu vermitteln | |
|---|---|--|

Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes

| | | |
|---|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben | während der gesamten Ausbildung zu vermitteln | |
|---|---|--|

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 1. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
|--|--|------------|

Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit

| | | |
|--|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden, Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen der Brandbekämpfung ergreifen | <p>während der gesamten Ausbildung zu vermitteln</p> | |
|--|--|--|

Umweltschutz

| | | |
|--|--|--|
| <p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <ul style="list-style-type: none"> a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen | <p>während der gesamten Ausbildung zu vermitteln</p> | |
|--|--|--|

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 1. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
|--|--|------------|

Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen

| | | |
|--|---|--|
| a) Werkstoffe identifizieren und nach Verwendungszweck unterscheiden b) Betriebs- und Hilfsstoffe unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften auswählen und verwenden | 4 | |
|--|---|--|

Betriebliche und technische Kommunikation

| | | |
|---|---|--|
| a) Informationen beschaffen, aufbereiten und bewerten b) technische Unterlagen und Grundbegriffe der Normung anwenden c) Skizzen erstellen d) produktionstechnische Daten nutzen, Arbeitsergebnisse dokumentieren e) betriebliche Vorschriften beachten f) Informations- und Kommunikationstechniken anwenden g) Daten eingeben, sichern und pflegen, Vorschriften zum Datenschutz beachten | 8 | |
|---|---|--|

Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen

| | | |
|---|---|--|
| a) Auftragsunterlagen prüfen, Auftragsziele im eigenen Arbeitsbereich festlegen b) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Werkzeuge auswählen c) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten | 4 | |
|---|---|--|

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 1. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
|--|--|------------|

Prüfen

| | | |
|--|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> a) Prüfverfahren und -mittel nach Verwendungszweck auswählen b) Prüfungen unter Berücksichtigung von Vorgaben und Toleranzen durchführen c) Prüfergebnisse dokumentieren und bewerten d) Korrekturmaßnahmen einleiten | 6 | |
|--|---|--|

Branchenspezifische Fertigungstechniken

| | | |
|---|----|--|
| <ul style="list-style-type: none"> a) manuelle und maschinelle Fertigungstechniken unterscheiden und auswählen b) branchenspezifische Fertigungstechniken anwenden c) Werkstoffe auswählen und nach technischen Unterlagen bearbeiten d) Arbeitsergebnisse prüfen, dokumentieren und bewerten | *1 | |
|---|----|--|

Steuerungs- und Regelungstechnik

| | | |
|--|----|--|
| <ul style="list-style-type: none"> a) Methoden des Steuerns und Regelns unterscheiden <p>Überwachungseinrichtungen nach Aufbau und Funktion unterscheiden</p> | *1 | |
|--|----|--|

Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen

| | | |
|---|----|--|
| Produktionsmaschinen und -anlagen hinsichtlich der Funktion und des Einsatzes unterscheiden | *1 | |
|---|----|--|

***1 Diese Ausbildungsinhalte werden zusammengefasst in 22 Wochen vermittelt!**

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 1. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
|--|--|------------|

Steuern des Materialflusses

| | | |
|---|---|--|
| a) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Produkte transportieren und lagern b) Wert- und Reststoffe sammeln, trennen und lagern | 2 | |
|---|---|--|

Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen

| | | |
|---|---|--|
| Werkzeuge, Maschinen und Anlagen nach Vorgaben kontrollieren und warten | 4 | |
|---|---|--|

Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen

| | | |
|--|---|--|
| Aufgaben und Ziele von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden | 2 | |
|--|---|--|

Fertigkeiten und Kenntnisse laut zeitlicher und sachlicher Gliederung der Berufsausbildung

II. Berufliche Fachbildung

A. Schwerpunkt: Metall- und Kunststofftechnik

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
|--|--|------------|

Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen

| | | |
|---|----|--|
| a) Werkstoffeigenschaften und deren Veränderungen beurteilen und Werkstoffe nach ihrem Verwendungszweck auswählen und handhaben b) Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen, nach Vorschriften einsetzen und fachgerecht entsorgen | *1 | |
|---|----|--|

Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen

| | | |
|---|----|--|
| a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen c) Werkzeuge und Materialien auswählen | *1 | |
|---|----|--|

Branchenspezifische Fertigungstechniken

| | | |
|---|----|--|
| a) Anforderungen an die zu fertigenden Produkte berücksichtigen b) Bauteile, insbesondere durch Fügen, Spanen und Umformen, herstellen | *2 | |
|---|----|--|

***1 Diese Ausbildungsinhalte werden zusammengefasst in 8 Wochen vermittelt**

***2 Diese Ausbildungsinhalte werden zusammengefasst in 18 Wochen vermittelt**

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|---|--|------------|
| c) Baugruppen nach technischen Unterlagen montieren und demontieren d) Maß-, Form- und Lagetoleranzen sowie Oberflächenbeschaffenheit zuordnen e) Werkzeuge unter Berücksichtigung der Verfahren, der Werkstoffe und der Schneidengeometrie auswählen sowie Technologiedaten ermitteln und einstellen | | |

Steuerungs- und Regelungstechnik

| | | |
|--|----|--|
| Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen | *2 | |
|--|----|--|

Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen

| | | |
|--|----|--|
| a) Produktionsmaschinen und -anlagen nach Vorgaben rüsten und umrüsten b) Prozessdaten einstellen und optimieren c) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen d) Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern überwachen e) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen f) Arbeits- und Bewegungsabläufe im Arbeitsbereich optimieren g) Produktionsabläufe durch Eingriff in die Prozesskette sichern | 18 | |
|--|----|--|

***2 Diese Ausbildungsinhalte werden zusammengefasst in 18 Wochen vermittelt**

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
| h) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren | | |

Steuern des Materialflusses

| | | |
|---|---|--|
| a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren | 2 | |
|---|---|--|

Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen

| | | |
|---|---|--|
| a) Betriebsbereitschaft durch Warten und Inspizieren sicherstellen b) Verschleißteile austauschen und deren Austausch veranlassen c) instand gesetzte Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen | 4 | |
|---|---|--|

Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen

| | | |
|--|---|--|
| a) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten b) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen c) Arbeiten kundenorientiert durchführen | 2 | |
|--|---|--|

Fertigkeiten und Kenntnisse laut zeitlicher und sachlicher Gliederung der Berufsausbildung

II. Berufliche Fachbildung
B. Schwerpunkt: Textiltechnik

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
|--|--|------------|

Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen

| | | |
|---|----|--|
| a) Mustervorlagen analysieren, Konstruktions-techniken und Produktmerkmale bestimmen b) Faden- und Flächenkonstruktionen normgerecht darstellen, insbesondere Bindungen und Bindungselemente c) Auswirkungen von Fasereigenschaften auf Produktionsprozesse der Faden- und Flächen-erzeugung darstellen | *1 | |
|---|----|--|

Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen

| | | |
|---|----|--|
| a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen | *1 | |
|---|----|--|

Branchenspezifische Fertigungstechniken

| | | |
|--|----|--|
| a) technische Patronen oder Schablonen auf technische Durchführbarkeit prüfen oder Konstruktionstechniken für die Faden- und Flächenerzeugung anwenden | *2 | |
|--|----|--|

***1 Diese Ausbildungsinhalte werden zusammengefasst in 10 Wochen vermittelt**

***2 Diese Ausbildungsinhalte werden zusammengefasst in 16 Wochen vermittelt**

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
| b) Techniken zum Verändern von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften anwenden c) technische Vorgaben produktionstechnisch umsetzen | | |

Steuerungs- und Regelungstechnik

| | | |
|--|----|--|
| a) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen b) Änderungen von Produkteigenschaften an Maschinen und Anlagen steuern | *2 | |
|--|----|--|

Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen

| | | |
|--|----|--|
| a) Produktionsmaschinen und -anlagen nach Vorgaben rüsten und umrüsten b) Mehrstellenarbeit rationell organisieren c) Musterungs- oder Verfestigungssysteme prüfen und korrigieren d) Warenausfall prüfen und optimieren e) Prozessdaten einstellen und optimieren f) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen g) Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern überwachen h) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen | 18 | |
|--|----|--|

***2 Diese Ausbildungsinhalte werden zusammengefasst in 16 Wochen vermittelt**

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
| i) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren | | |

Steuern des Materialflusses

| | | |
|---|---|--|
| a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren | 2 | |
|---|---|--|

Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen

| | | |
|--|---|--|
| a) Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung durchführen und veranlassen b) instand gesetzte Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen | 4 | |
|--|---|--|

Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen

| | | |
|---|---|--|
| a) Ursachen von produktspezifischen Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten b) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen c) Arbeiten kundenorientiert durchführen d) produktions- und instandsetzungstechnische Daten dokumentieren | 2 | |
|---|---|--|

Fertigkeiten und Kenntnisse laut zeitlicher und sachlicher Gliederung der Berufsausbildung

II. Berufliche Fachbildung
C. Schwerpunkt: Textilveredelung

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
|--|--|------------|

Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen

| | | |
|--|----|--|
| <ul style="list-style-type: none"> a) Arbeitsstoffe handhaben, insbesondere Chemikalien, Farb- und Textilhilfsmittel gemäß den Rezepturvorgaben zusammenstellen b) Lösungen ansetzen, Flüssigkeiten prüfen c) Arbeitsstoffe unter Beachtung von Sicherheitsbestimmungen des Arbeits- und Umweltschutzes einsetzen, kennzeichnen und für die Rückgewinnung, Wiederverwertung und Entsorgung lagern | *1 | |
|--|----|--|

Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen

| | | |
|--|----|--|
| <ul style="list-style-type: none"> a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen c) Textilveredelungsverfahren und verfahrenstechnische Zusammenhänge der verschiedenen Produktionsbereiche unterscheiden d) Rezeptur- und Ansatzberechnungen durchführen e) Techniken zum Verändern von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften anwenden | *1 | |
|--|----|--|

***1 Diese Ausbildungsinhalte werden zusammengefasst in 10 Wochen vermittelt**

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
|--|--|------------|

Branchenspezifische Fertigungstechniken

| | | |
|--|----|--|
| a) Sekundäranlagen unterscheiden und bedienen b) Wasser, Wärmeträger und Energiearten prozessbezogen einsetzen c) Kennzeichnung von Rohrleitungssystemen unterscheiden | *2 | |
|--|----|--|

Steuerungs- und Regelungstechnik

| | | |
|--|----|--|
| a) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen b) Änderungen von Produkteigenschaften an Maschinen und Anlagen steuern | *2 | |
|--|----|--|

Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen

| | | |
|--|----|--|
| a) Produktionsmaschinen und -anlagen nach Vorgaben rüsten und umrüsten b) Veredelungsmittel unter Berücksichtigung von Sicherheitsregeln und Umweltschutzauflagen einsetzen c) Veredelungseffekte prüfen und bei Bedarf nachstellen d) Prozessdaten einstellen und optimieren e) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen f) Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern überwachen, Gebrauchs- und Pflegeanforderungen berücksichtigen | 18 | |
|--|----|--|

***2 Diese Ausbildungsinhalte werden zusammengefasst in 16 Wochen vermittelt**

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
| g) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen h) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren | | |

Steuern des Materialflusses

| | | |
|---|---|--|
| a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren | 2 | |
|---|---|--|

Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen

| | | |
|--|---|--|
| a) Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung durchführen und veranlassen b) instand gesetzte Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen | 4 | |
|--|---|--|

Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen

| | | |
|--|---|--|
| a) Ursachen von veredelungsspezifischen Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten b) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen c) Arbeiten kundenorientiert durchführen | 2 | |
|--|---|--|

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|---|---|-------------------|
| d) produktions- und veredelungstechnische Daten dokumentieren | | |

Fertigkeiten und Kenntnisse laut zeitlicher und sachlicher Gliederung der Berufsausbildung

II. Berufliche Fachbildung
D. Schwerpunkt: Lebensmitteltechnik

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
|--|--|------------|

Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen

| | | |
|---|----|--|
| a) Werkstoffeigenschaften und deren Veränderungen beurteilen und Werkstoffe nach ihrem Verwendungszweck auswählen und handhaben b) Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen, nach Vorschriften einsetzen und fachgerecht entsorgen | *1 | |
|---|----|--|

Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen

| | | |
|---|----|--|
| a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen | *1 | |
|---|----|--|

Branchenspezifische Fertigungstechniken

| | | |
|--|----|--|
| a) Rohstoffe und Halbfabrikate bereitstellen b) Zerkleinerungs-, Trenn- und Sortierverfahren anwenden c) Rohstoffe dosieren, wiegen und mischen d) Zwischenprodukte thermisch behandeln e) Produkte abfüllen und verpacken | *2 | |
|--|----|--|

***1 Diese Ausbildungsinhalte werden zusammengefasst in 10 Wochen vermittelt**

***2 Diese Ausbildungsinhalte werden zusammengefasst in 16 Wochen vermittelt**

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
|--|--|------------|

Steuerungs- und Regelungstechnik

| | | |
|--|----|--|
| a) Regelkreise für Temperatur, Druck, Maschinengeschwindigkeit, Produktdurchsatz und Konzentration überwachen b) Änderungen von Produkteigenschaften an Maschinen und Anlagen steuern | *2 | |
|--|----|--|

Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen

| | | |
|---|----|--|
| a) Koch- und Mischanlagen, Abfülllinien, Sterilisationsanlagen, Etikettier-, Pack- und Palettieranlagen rüsten und umrüsten b) Prozessdaten einstellen und optimieren c) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen d) Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern überwachen e) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen f) Geräte, Maschinen und Anlagen reinigen und pflegen g) Mehrwegverpackungen reinigen h) lebensmittelrechtliche Bestimmungen und Hygienevorschriften im Fertigungsprozess beachten und anwenden i) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren | 18 | |
|---|----|--|

***2 Diese Ausbildungsinhalte werden zusammengefasst in 16 Wochen vermittelt**

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
|--|--|------------|

Steuern des Materialflusses

| | | |
|---|---|--|
| a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren | 2 | |
|---|---|--|

Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen

| | | |
|--|---|--|
| a) Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung durchführen und veranlassen b) instand gesetzte Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen | 4 | |
|--|---|--|

Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen

| | | |
|---|---|--|
| a) Ursachen von produktspezifischen Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten b) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen c) Arbeiten kundenorientiert durchführen d) produktions- und instandsetzungstechnische Daten dokumentieren | 2 | |
|---|---|--|

Fertigkeiten und Kenntnisse laut zeitlicher und sachlicher Gliederung der Berufsausbildung

II. Berufliche Fachbildung

E. Schwerpunkt: Druckweiter- und Papierverarbeitung

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
|--|--|------------|

Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen

| | | |
|---|----|--|
| a) Einfluss der Eigenschaften von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen auf das Produkt berücksichtigen b) Prozesse zur Veränderung von Werkstoffeigenschaften berücksichtigen | *1 | |
|---|----|--|

Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen

| | | |
|---|----|--|
| a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen c) Materialeinsatz planen und dokumentieren d) Aufgaben im Team planen und bearbeiten, Ergebnisse abstimmen und auswerten | *1 | |
|---|----|--|

Branchenspezifische Fertigungstechniken

| | | |
|--|----|--|
| a) maschinelle Techniken zum Trennen, Umformen und Verbinden von Erzeugnissen der Druckweiter- und Papierverarbeitung anwenden | *2 | |
|--|----|--|

***1 Diese Ausbildungsinhalte werden zusammengefasst in 8 Wochen vermittelt**

***2 Diese Ausbildungsinhalte werden zusammengefasst in 16 Wochen vermittelt**

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
| b) manuelle Trenn-, Umform- und Verbindungstechniken bei der Erstellung von Verarbeitungs- und Kundenmustern aus Papier, Pappe und Kunststoffen einsetzen c) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe der Druckweiter- und Papierverarbeitung produktspezifisch bereitstellen d) produkt- und produktionsspezifische Anforderungen der Papierherstellung und –verarbeitung bei der Auswahl der Produktionsmittel berücksichtigen | | |

Steuerungs- und Regelungstechnik

| | | |
|--|----|--|
| a) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen b) Änderungen von Produkteigenschaften an Maschinen und Anlagen steuern | *2 | |
|--|----|--|

Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen

| | | |
|--|----|--|
| a) Papierverarbeitungsmaschinen und –anlagen nach Vorgaben rüsten und umrüsten b) Bedruckstoffe auftragsbezogen auswählen, bereitstellen und zuführen, spezifische Maschinenparameter einstellen c) Peripheriegeräte vorbereiten und einsetzen d) Muster nach Vorgaben erstellen, bei Abweichungen Parameter korrigieren e) Werkzeuge unter Berücksichtigung der Verfahren und der Werkstoffe auswählen und einstellen | 20 | |
|--|----|--|

***2 Diese Ausbildungsinhalte werden zusammengefasst in 16 Wochen vermittelt**

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|---|--|------------|
| f) Produktion prozessbegleitend kontrollieren und überwachen g) Einhaltung von Qualitätsstandards und wirtschaftlichen Aspekten während des Produktionsprozesses sicherstellen h) Zwischenprodukte zur Weiterverarbeitung vorbereiten i) Weiterverarbeitungsaggregate vorbereiten und einsetzen k) Prozessdaten einstellen und optimieren, Produktionsdaten sichern l) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen m) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren | | |

Steuern des Materialflusses

| | | |
|--|---|--|
| a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen | | |
| b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren | 2 | |

Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen

| | | |
|---|---|--|
| a) Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung durchführen und veranlassen | | |
| b) Papierverarbeitungsmaschinen und –anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen | 4 | |

| Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | vermittelt |
|--|--|------------|
|--|--|------------|

Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen

| | | |
|--|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> a) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten b) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen c) Arbeiten kundenorientiert durchführen | 2 | |
|--|---|--|