



## Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

### Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb: .....

Verantwortlicher  
Ausbilder: .....

Auszubildender: .....

Ausbildungsberuf: **Fahrzeuginnenausstatter / Fahrzeuginnenausstatterin**

In den folgenden Seiten ist die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Fertigkeiten und Kenntnisse laut Ausbildungsrahmenplan der Ausbildungsverordnung in der Fassung vom **21. Juni 2003** niedergelegt.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Zwischen- und Abschlussprüfung des Auszubildenden ist in dem Ausbildungszeitraum enthalten.

Änderungen des Zeitumfanges und des Zeitablaufes aus betrieblich oder schulisch bedingten Gründen oder aus Gründen in der Person des Auszubildenden bleiben vorbehalten.

Weicht aufgrund der vertraglichen Vereinbarung die Ausbildungszeit von der in der Ausbildungsordnung vorgegebenen Ausbildungsdauer ab, werden die in diesem Plan aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse in sinngemäßer Anwendung des zeitlichen Gliederungsplanes vermittelt.

Unter folgendem Link [www.ihk-regensburg.de/ausbildungsrahmenplan](http://www.ihk-regensburg.de/ausbildungsrahmenplan) können die sachlichen und zeitlichen Gliederungen der einzelnen Berufe eingesehen und heruntergeladen werden.

Auszubildender: .....  
Unterschrift

Gesetzlicher Vertreter  
des Auszubildenden: .....  
Unterschrift

.....  
Datum

.....  
Firmenstempel/Unterschrift

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 6 Nr. 1)	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	<b>während der gesamten Ausbildung zu vermitteln</b>		<input type="checkbox"/>
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 6 Nr. 2)	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			<input type="checkbox"/>
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 6 Nr. 3)	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 zur Brandbekämpfung ergreifen			<input type="checkbox"/>
4	Umweltschutz (§ 6 Nr. 4)	Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere 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			<input type="checkbox"/>
5	Technische Kommunikation, Anwenden und Erstellen technischer Unterlagen (§ 6 Nr. 5)	a) technische Zeichnungen auswerten und anwenden, Skizzen erstellen b) Normen, insbesondere Zeichnungs- und Materialnormen, anwenden c) technische Unterlagen beachten und anwenden			<b>3</b>
		d) informations- und kommunikationstechnische Einrichtungen nutzen e) Daten dokumentieren und sichern f) Vorschriften des Datenschutzes beachten		<b>2</b>	<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
6	Planen und Steuern von Arbeitsabläufen, Kontrollieren und Bewerten der Arbeitsergebnisse (§ 6 Nr. 6)	a) Arbeitsplätze unter Berücksichtigung der betrieblichen Vorgaben, insbesondere nach ergonomischen und ökonomischen Gesichtspunkten, einrichten	5		<input type="checkbox"/>
		b) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung funktionaler und fertigungstechnischer Gesichtspunkte festlegen			<input type="checkbox"/>
c) Arbeitsabläufe unter Berücksichtigung organisatorischer und wirtschaftlicher Gesichtspunkte festlegen und sicherstellen	<input type="checkbox"/>				
d) Funktionsmaße von Innenbauteilen ermitteln und Grundsätze der maßgerechten und ergonomischen Gestaltung anwenden	<input type="checkbox"/>				
e) Prüf-, Messmittel, Werkstücke, Werkzeuge sowie Hilfsmittel bereitstellen	<input type="checkbox"/>				
		f) an der Entwicklung, Abstimmung und Umsetzung von Verbesserungsmöglichkeiten mitwirken		6	<input type="checkbox"/>
		g) Aufgaben im Team planen und umsetzen, Ergebnisse gemeinsam abstimmen und auswerten			<input type="checkbox"/>
		h) Gespräche situationsgerecht führen und Arbeitsergebnisse präsentieren			<input type="checkbox"/>
		i) funktionsübergreifende Zusammenarbeit und Abstimmung mit anderen Betriebsbereichen organisieren und durchführen			<input type="checkbox"/>
7	Warten und Instandhalten von Betriebsmitteln (§ 6 Nr. 7)	a) Arbeitsmittel und Werkzeuge ordnen und sachgemäß lagern	4		<input type="checkbox"/>
		b) VDE-Bestimmungen und Unfallverhütungsvorschriften über das Arbeiten an elektrischen Anlagen im Arbeitsgebiet beachten und anwenden			<input type="checkbox"/>
c) Betriebsmittel, insbesondere Werkzeuge, Messgeräte und Maschinen, warten, reinigen, pflegen und vor Korrosion schützen	<input type="checkbox"/>				
d) Störungen an Maschinen und technischen Einrichtungen und Produktionsanlagen feststellen, beseitigen oder Maßnahmen zur Instandsetzung ergreifen	<input type="checkbox"/>				
		e) Funktion von Sicherheitseinrichtungen prüfen und Funktionstests durchführen		4	<input type="checkbox"/>
		f) Betriebsstoffe an Maschinen, insbesondere Kühl- und Schmierstoffe, unter Beachtung von Betriebs-, Gefahrstoff-, Umwelt- und Gesundheitsvorschriften wechseln und auffüllen			<input type="checkbox"/>



Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
10	Einrichten von Maschinen und Anlagen (§ 6 Nr. 10)	a) Werkzeuge, Geräte, Maschinen, Anlagen und Zusatzeinrichtungen auswählen	3		<input type="checkbox"/>
		b) Handwerkszeuge und handgeführte Maschinen handhaben			<input type="checkbox"/>
		c) Hebe- und Transportgeräte auswählen und einsetzen			<input type="checkbox"/>
		d) Geräte und Maschinen einrichten und unter Verwendung der Schutzeinrichtungen bedienen, Zusatzeinrichtungen einsetzen		5	<input type="checkbox"/>
		e) Maschinensteuerungen einstellen und Funktionsabläufe überwachen			<input type="checkbox"/>
		f) Störungen an Geräten, Maschinen, technischen Einrichtungen und Anlagen erkennen, Beseitigung der Störungen veranlassen			<input type="checkbox"/>
11	Montieren von Bauteilen und Baugruppen, Prüfen und Einstellen von Funktionen (§ 6 Nr. 11)	a) Einbauteile und Baugruppen montagegerecht lagern sowie nach Zeichnung und Kennzeichnung den Montagevorgänge zuordnen	5		<input type="checkbox"/>
		b) Einbauteile auf fehlerfreie Beschaffenheit prüfen; notwendige Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung einleiten			<input type="checkbox"/>
		c) Montagewerkzeuge und Montagehilfsmittel auswählen und handhaben			<input type="checkbox"/>
		d) Drehmontage überprüfen und einstellen			<input type="checkbox"/>
		e) Einbauteile und Baugruppen unter Beachtung der Maßtoleranzen anpassen, ausrichten und Lage sichern		12	<input type="checkbox"/>
		f) Einbauteile und Baugruppen nach technischen Unterlagen sowie unter Beachtung teilespezifischer Montagebedingungen, insbesondere Sicherheitseinrichtungen, Verkleidungen und Instrumententafel, montieren und demontieren			<input type="checkbox"/>
		g) Zubehörteile, insbesondere Schalter, Abdeckungen und Blenden, montieren			<input type="checkbox"/>
		h) Schraubverbindungen mit Sicherheitselementen, insbesondere mit Sicherungsscheiben und Schraubensicherungsmitteln, sichern			<input type="checkbox"/>
		i) Einbauteile mit Sicherheitselementen, insbesondere mit Sicherungsstiften, Splinten, Bolzen, Einsprengungen und Clipsen, sichern			<input type="checkbox"/>
12	Einbauen und Prüfen steuerungstechnischer Elemente, Verlegen elektrischer und pneumatischer Leitungen (§ 6 Nr. 12)	a) elektrische Leitungen, Einbauteile und Baugruppen identifizieren	4		<input type="checkbox"/>
		b) elektrische Schalt- und Anschlusspläne anwenden, Klemmenbezeichnungen und Schaltzeichen zuordnen, Baugruppen in Betrieb nehmen			<input type="checkbox"/>
		c) elektrische Leitungen und Einbauteile auf Durchgang prüfen			<input type="checkbox"/>



Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
15	Grundlagen der rechnergestützten Produktion, Sichern und Überwachen der Prozessabläufe (§ 6 Nr. 15)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Aufbau und Funktionszusammenhänge von Produktionsanlagen unterscheiden</li> <li>b) Betriebsbereitschaft von Produktionseinrichtungen sicherstellen</li> <li>c) Vorgaben der Produktionsplanung beachten und bei der Umsetzung der Planungsvorgaben im Arbeitsbereich mitwirken</li> <li>d) Produktionseinrichtungen in Betrieb nehmen</li> <li>e) unterschiedliche funktions- und prozessorientierte Arbeitsaufgaben im Produktionsprozess ausführen</li> <li>f) betriebliche Materialflusssysteme unterscheiden, Materialfluss im Arbeitsbereich überwachen und sichern</li> <li>g) Störungen im Materialfluss und an Produktionsanlagen feststellen, eingrenzen, Fehlerbeseitigung einleiten</li> <li>h) Arbeits- und Bewegungsabläufe im Arbeitsbereich optimieren</li> <li>i) beim Fertigungsablauf neuer oder veränderter Produkte mitwirken und eigene Erfahrungen zur Optimierung nutzen</li> </ul>		<b>12</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
16	Aufbau und Bezug von Fahrzeugausstattungs- teilen (§ 6 Nr. 16)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Arten und Aufbau von Polsterteilen unterscheiden; Polsterauflagematerialien auswählen</li> <li>b) Werkzeuge für Polstergrundvorbehandlung auswählen und handhaben</li> <li>c) Gestelle, Trägerteile, Sitzkasten, Federkerne und Oberflächen vorbereiten und einsetzen</li> </ul>	<b>8</b>		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) Bewegungsfunktionen von Bauteilen prüfen</li> <li>e) Untergrundstoffe, Bespannungsmaterialien und Sitzfedersysteme auswählen</li> <li>f) Unterfederungen, insbesondere durch Gurte, Flach- und Wellenfedern, aufbauen</li> <li>g) Polster- und Bezugstechniken anwenden</li> <li>h) Polsterungen mit Vliesen in verschiedenen Dichten und Stärken abdecken; Füllstoffe in Sitzbezüge einziehen</li> <li>i) Bezugsnäharbeiten manuell und maschinell ausführen</li> <li>j) Bezüge und Abschlusspolsterung am Rahmen befestigen, insbesondere mit Clips, Polsterklammern, Einhängeprofilen und Pappstreifen</li> <li>k) Polsterteile von Hand und mit maschineller Unterstützung beziehen</li> <li>l) Polsterteile zur Oberflächengestaltung aufteilen, insbesondere durch Pfeifen, Abnähen, Raffan und Abheften</li> </ul>		<b>12</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
17	Instandsetzen von Fahrzeugausstattungs- teilen (§ 6 Nr. 17)	a) Fehler und Störungen unter Beachtung von Kundenangaben durch Sinneswahrnehmung sowie durch Prüfen und Messen eingrenzen und bestimmen b) schadhafte Innenbauteile austauschen und instand setzen c) Reinigen und Pflegen von Textilien, Teppichen und Leder d) Undichtheiten der Innenräume beseitigen e) Verdecke instand setzen f) Bezüge erneuern, ergänzen und aufarbeiten		<b>10</b>	<input type="checkbox"/>  <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
18	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 6 Nr. 18)	Qualitätsstandards und Sicherheitsvorgaben als Schlüsselfaktor im Produktionsprozess beachten und einhalten, insbesondere	<b>3</b>		<input type="checkbox"/>
		a) Prüftechniken anwenden b) Produktions- und Qualitätsdaten dokumentieren c) Qualität des Produktionsergebnisses unter Beachtung vor- und nachgelagerter Bereiche kontrollieren und beurteilen d) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen, Fehlerbeseitigung einleiten, Vorgang dokumentieren e) Erkenntnisse aus der Qualitätssicherung in Verbesserungsprozesse umsetzen		<b>5</b>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>