



Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb:

Verantwortliche/r
Ausbilder/in:

Auszubildende/r:

Ausbildungsberuf: **Stanz- und Umformmechaniker /
Stanz- und Umformmechanikerin**

Die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Kenntnisse und Fertigkeiten laut Ausbildungsrahmenplan der Ausbildungsverordnung vom **2. April 2013** ist auf den folgenden Seiten niedergelegt.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der gestreckten Abschlussprüfung des Auszubildenden ist in den einzelnen zeitlichen Richtwerten 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 können die sachlichen und zeitlichen Gliederungen der einzelnen Berufe eingesehen und heruntergeladen werden.

Auszubildende/r:
Unterschrift

Gesetzliche/r Vertreter
des/r Auszubildenden:
Unterschrift

.....
Datum

.....
Firmenstempel/Unterschrift

Abschnitt A: Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
1	Herstellen von Bauteilen; Montieren und Demontieren von Baugruppen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 1)	a) Materialien hinsichtlich ihrer Eigenschaften und Verwendung auswählen	24		<input type="checkbox"/>
		b) Werkzeuge und Spannzeuge auswählen, Werkstücke ausrichten und spannen			<input type="checkbox"/>
c) Werkstücke aus unterschiedlichen Werkstoffen durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren herstellen	<input type="checkbox"/>				
d) Bauteile, auch aus unterschiedlichen Werkstoffen, zu Baugruppen fügen	<input type="checkbox"/>				
e) Montage- und Demontagepläne anwenden	<input type="checkbox"/>				
f) Bauteile und Baugruppen lage- und funktionsgerecht montieren	<input type="checkbox"/>				
g) Baugruppen demontieren und kennzeichnen	<input type="checkbox"/>				
	h) Eigenschaften von Werkstoffen, insbesondere für Werkzeuge, und deren Veränderungen beurteilen		4	<input type="checkbox"/>	
2	Vorbereiten der Produktion (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 2)	a) Material auf Vollständigkeit und Qualität prüfen	6		<input type="checkbox"/>
		b) Handhabungs- und Materialflusssysteme einrichten			<input type="checkbox"/>
		c) Hilfs- und Betriebsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen und einsetzen			<input type="checkbox"/>
		d) Material zur Zuführeinheit transportieren und ausrichten			<input type="checkbox"/>
		e) Richt- und Vorschubsysteme vorbereiten und einstellen, Steuerung aktivieren			<input type="checkbox"/>
3	Einrichten und Inbetriebnehmen von Stanz- und Umformmaschinen und -anlagen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3)	a) Bestimmungen und Sicherheitsregeln beim Arbeiten an elektrischen Anlagen, Geräten und Betriebsmitteln beachten	18		<input type="checkbox"/>
		b) Materialzuführ- und Abführeinrichtungen anbringen und einstellen, Material zuführen			<input type="checkbox"/>
		c) Stanz- und Umformwerkzeuge zum Einbau vorbereiten			<input type="checkbox"/>
		d) Werkzeugeinbauraum und Werkzeuge reinigen			<input type="checkbox"/>
		e) Werkzeuge, insbesondere auf Verschleiß und Beschädigung, sichtprüfen			<input type="checkbox"/>
		f) Werkzeuge und Werkzeugkomponenten einbauen, ausrichten, justieren und befestigen			<input type="checkbox"/>
		g) Sicherheitseinrichtungen, Zusatzaggregate und Komponenten zur Prozessüberwachung montieren, justieren und erproben	18		<input type="checkbox"/>
		h) Fertigungsdaten von Maschinen und Anlagen ermitteln, Produktionsparameter einstellen, Programmdateien eingeben			<input type="checkbox"/>
		i) Werkzeug- und Prozessüberwachungssysteme aktivieren			<input type="checkbox"/>
		j) Produktion anfahren; Probelauf durchführen, Musterteile prüfen			<input type="checkbox"/>
		k) Produktionsablauf für Serienfertigung optimieren			<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
4	Überwachen, Steuern und Optimieren von Produktionsprozessen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 4)	a) Materialfluss sicherstellen b) Regelungs- und Steuerungssysteme in ihren Funktionen unterscheiden	6		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		c) Funktionsfähigkeit von Stanz- und Umformmaschinen und -anlagen durch Steuern, Regeln und Überwachen der Arbeitsbewegungen und deren Zusatzfunktionen sicherstellen d) Fertigungsparameter optimieren e) Störungs- und Fehlerursachen feststellen, die Möglichkeit ihrer Beseitigung beurteilen und die Instandsetzung durchführen oder veranlassen		16	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5	Anschlagen, Sichern und Transportieren (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 5)	a) Transportgüter anschlagen und sichern b) Schrottabführungen platzieren c) Abführungen für Fertigteile platzieren d) Trägersysteme für Produkte am Band platzieren e) Produkte entnehmen, reinigen und zur Weiterbearbeitung vorbereiten	6		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		f) Nachbehandlung veranlassen g) Qualitätssicherung und Nachverfolgbarkeit sicherstellen h) Produkte für den Versand kennzeichnen und vorbereiten		6	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Abschnitt B: Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 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	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 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 Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 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	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		<input type="checkbox"/>
4	Umweltschutz (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 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	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 5)	a) Informationsquellen auswählen, Informationen beschaffen und bewerten b) technische Zeichnungen und Stücklisten auswerten und anwenden sowie Skizzen anfertigen c) Dokumente sowie technische Unterlagen und berufsbezogene Vorschriften zusammenstellen, ergänzen, auswerten und anwenden	8		<input type="checkbox"/>
		d) Betriebsdaten-Informationen-Systeme handhaben, Daten und Dokumente unter Berücksichtigung des Datenschutzes pflegen, sichern und archivieren e) Gespräche mit Kunden und Vorgesetzten situationgerecht und zielorientiert führen f) Sachverhalte darstellen, Protokolle anfertigen, englische Fachbegriffe in der Kommunikation anwenden g) Informationen auch aus englischsprachigen technischen Unterlagen und Dateien entnehmen und verwenden h) Teambesprechungen durchführen, Ergebnisse dokumentieren und präsentieren, kulturelle Identitäten berücksichtigen i) Konflikte erkennen, zur Konfliktlösung beitragen		14	<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
6	Planen und Organisieren der Arbeit (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 6)	a) Arbeitsplatz unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben einrichten b) Werkzeuge und Materialien termingerecht anfordern, prüfen, transportieren und bereitstellen c) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung technologischer, wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen d) Instrumente zur Auftragsabwicklung sowie der Terminverfolgung anwenden e) unterschiedliche Lerntechniken anwenden f) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen	10		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		g) Aufgaben im Team planen h) betriebswirtschaftlich relevante Daten erfassen und bewerten i) Lösungsvarianten prüfen, darstellen und deren Wirtschaftlichkeit vergleichen j) eigene Qualifikationsdefizite feststellen, Qualifizierungsmöglichkeiten nutzen		8	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 7)	a) Maschinendaten in betriebliche Datensysteme einpflegen und auswerten b) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen c) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen d) produktionsrelevante Daten erfassen, beurteilen und dokumentieren e) Wartungsintervalle beachten, Inspektion und Wartung durchführen oder veranlassen f) betriebliches Qualitätssicherungssystem anwenden		12	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>