

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb:

Verantwortlicher Ausbilder:

Auszubildender:

**Ausbildungsberuf: Verfahrensmechaniker (in) für
Kunststoff- und Kautschuktechnik**

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

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichts und der Zwischen- und 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.

Auszubildende/r.....
Unterschrift

Gesetzliche/r Vertreter.....
des/der Auszubildenden: Unterschrift

.....
Datum

.....
Firmenstempel/Unterschrift

Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung
zum Verfahrensmechaniker für Kunststoff- und Kautschuktechnik/
zur Verfahrensmechanikerin für Kunststoff- und Kautschuktechnik

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 3 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	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln			<input type="checkbox"/>
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 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 (§ 3 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 (§ 3 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"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
5	Warten von Betriebsmitteln (§ 3 Nr. 5)	a) Betriebsmittel durch Reinigen pflegen und vor Korrosion schützen b) Betriebsstoffe, insbesondere Öle, Kühl- und Schmierstoffe, nach Betriebsvorschriften und Wartungsplänen wechseln und auffüllen	2*)			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6	Lesen, Anwenden und Erstellen von technischen Unterlagen, Datenschutz (§ 3 Nr. 6)	a) Teil- und Gruppenzeichnungen lesen b) Grundbegriffe der Normung anwenden c) Stücklisten, Tabellen, Diagramme, Handbücher und Bedienungshinweise lesen und anwenden d) Maß-, Form- und Lagetoleranzen sowie Oberflächenbeschaffenheit erkennen und zuordnen e) digitale und analoge Daten lesen f) Skizzen und zugehörige Stücklisten anfertigen g) berufsbezogene Regelungen zum Datenschutz nennen und beachten	4*)			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		h) Gesamtzeichnungen lesen		2*)		<input type="checkbox"/>
		i) technische Sachverhalte, insbesondere in Form von Protokollen und Berichten, dokumentieren			2*)	<input type="checkbox"/>
		j) Fertigungsunterlagen anwenden				<input type="checkbox"/>
7	Planen und Steuern von Arbeits- und Bewegungsabläufen, Kontrollieren und Bewerten des Ergebnisses (§ 3 Nr. 7)	a) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung funktionaler und fertigungstechnischer Gesichtspunkte festlegen b) Arbeitsablauf unter Berücksichtigung organisatorischer und informatorischer Notwendigkeiten festlegen und sicherstellen c) Bewegungsabläufe an Maschinen unter Berücksichtigung der Einflussgrößen steuern d) Abweichungen vom Arbeitsergebnis beurteilen und Informationen für den Arbeitsablauf nutzen	4*)			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		e) komplexe Arbeitsabläufe unter Berücksichtigung funktionaler, konstruktiver, fertigungstechnischer, wirtschaftlicher und personeller Gesichtspunkte festlegen f) Arbeitsplatz einrichten, erforderliche Arbeitsverfahren, Werkzeuge, Hilfs- und Prüfmittel bestimmen g) Arbeitsfolge, Montage-, Demontage- und Instandsetzungsarbeiten planen h) Arbeitsergebnisse kontrollieren und bewerten			4	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
						<input type="checkbox"/>
						<input type="checkbox"/>
8	Bearbeiten von metallischen Werkstoffen (§ 3 Nr. 8)	a) Werkzeuge entsprechend den zu bearbeitenden Werkstoffen sowie der angestrebten Form und Oberflächenqualität auswählen b) Hilfs- und Betriebsstoffe für die Bearbeitung von Werkstoffen auswählen c) Bezugslinien, Bohrungsmitten und Umrisse an Werkstücken unter Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften und nachfolgender Bearbeitung anreißen und kornen				<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

*) Im Zusammenhang mit anderen im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
		d) Pneumatik-, Elektropneumatik-, Hydraulik- und Elektrohydraulikschaltungen nach Angaben, Zeichnungsvorlagen, Schaltplänen und Vorschriften unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften anschließen, prüfen und in Betrieb nehmen e) Fehler und Störungen pneumatischer, elektropneumatischer, hydraulischer und elektrohydraulischer Baugruppen eingrenzen und ihre Behebung veranlassen		4		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
15	Messen, Steuern, Regeln (§ 3 Nr. 15)	a) Aufbau, Funktionsweise und Einsatz betriebspezifischer Messgeräte dem Verwendungszweck zuordnen b) Temperatur, Druck, Zeit, Durchflussmenge, Masse und elektrische Größen messen c) Prinzipien des Messens, Steuerns und Regels unterscheiden; Informationstechnik, insbesondere Digitaltechnik, anwenden d) Mess-, Steuer- und Regeleinrichtungen einstellen, auf Funktion prüfen und überwachen		5		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		e) Störungen feststellen und Maßnahmen zu ihrer Behebung einleiten f) Mess-, Steuerungs- und Regelungstechnik sowie deren Einrichtungen an Maschinen und Geräten unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften anwenden g) die Einhaltung verfahrensspezifischer Parameter durch Messen, Steuern und Regeln sicherstellen		4		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
16	Instandhalten von Werkzeugen, Maschinen und Geräten (§ 3 Nr. 16)	a) Funktion der Werkzeuge, Maschinen und Geräte unterscheiden, Instandhaltungsvorschriften beachten b) Werkzeuge, Maschinen und Geräte inspizieren und warten c) Werkzeuge, Maschinen und Geräte instand setzen sowie Instandsetzung veranlassen; Gesamtfunktion prüfen		6		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
17	Qualitätssicherung (§ 3 Nr. 17)	a) Bedeutung der Qualitätssicherung für den Produktionsprozess sowie für die vor- und nachgeschalteten Bereiche beachten b) Maßnahmen zur Qualitätssicherung umsetzen		3		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		c) Normen und Spezifikationen zur Qualitätssicherung der Produkte beachten d) Qualitätssicherungssystem anwenden und dessen Wirksamkeit beurteilen		3		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
18	Inbetriebnahme von Maschinen, Geräten oder Anlagen (§ 3 Nr. 18)	a) Aufbau und Funktionsweise von Maschinen und Geräten der wesentlichen Formgebungs- und Bearbeitungsverfahren unterscheiden b) Maschinen, Geräte oder Anlagen auf Funktionstüchtigkeit überprüfen c) Maschinen, Geräte oder Anlagen nach Sicherheitsplan kontrollieren und die Inbetriebnahme ermöglichen		6		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
		d) Ausgangsmaterialien verfahrensspezifisch auswählen und bereitstellen e) Maschinen, Geräte oder Anlagen in Betrieb nehmen			9	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Schwerpunkt: Formteile

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
1	Fertigungsplanung (§ 3 Nr. 19)	a) Material nach Art, Menge und Zeitpunkt bereitstellen b) Betriebsmittel festlegen und deren Einsatz bestimmen c) Personaleinsatz planen d) Materialfluss planen			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Sicherstellen der Fertigungsvoraussetzungen (§ 3 Nr. 20)	a) Rezepturaufbau beachten b) Materialeingangskontrolle durchführen c) Einsatzmaterialien aufbereiten d) Einsatzbereitschaft der Betriebsmittel herstellen e) Materialfluss sicherstellen			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3	Be- und Verarbeitungsverfahren von polymeren Werkstoffen (§ 3 Nr. 21)	a) die Verarbeitungsverfahren – Spritzgießen – Blasformen – Schäumen – Pressen unterscheiden und Formteilen zuordnen b) Werk-, Zuschlag- und Hilfsstoffe verfahrensspezifisch unterscheiden c) Formteile durch ein Verfahren unter Berücksichtigung der einzuhaltenden Parameter herstellen, insbesondere aa) verfahrensspezifische Arbeits- und Sicherheitsvorschriften anwenden bb) Aufbau und Funktion der Produktionsanlage einschließlich der Handhabungsgeräte darstellen cc) Verarbeitungsbedingungen einstellen			15	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		dd) Anlage einfahren und betreiben ee) Produktionsanlage einrichten ff) Werkzeuge vorbereiten und einsetzen gg) Produktionsanlage und Werkzeuge optimieren hh) verfahrensspezifische Verarbeitungsparameter, insbesondere Temperatur, Druck und Zeit, optimieren ii) Formteile anwendungsspezifisch nachbearbeiten			15	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

*) Im Zusammenhang mit anderen im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
4	Fertigungssteuerung (§ 3 Nr. 22)	a) verfahrensspezifische Betriebsdaten erfassen, beachten und Fertigung steuern b) Prozessleittechnik verfahrensspezifisch anwenden c) bei Abweichungen durch Messen, Steuern und Regeln eingreifen			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5	Fertigungsüberwachung (§ 3 Nr. 23)	a) Messdaten erfassen b) Protokolle anfertigen und auswerten c) Störungen feststellen und Ursachen erkennen d) Maßnahmen zur Beseitigung von Störungen einleiten			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6	Qualitätsmanagement (§ 3 Nr. 24)	a) Normen und Systeme des Qualitätsmanagements unterscheiden und anwenden b) Prüffarten und Prüfmittel nach Normen auswählen c) Einsatzfähigkeit der Prüfmittel feststellen und dokumentieren d) Informationen über Werk- und Hilfsstoffe, Produktion und Produkte beurteilen e) Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwenden f) statistische Verfahren zur Qualitätssicherung anwenden g) bei Maßnahmen zur Optimierung von Verfahren und Prozessen mitwirken			6*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Schwerpunkt: Halbzeuge

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
1	Fertigungsplanung (§ 3 Nr. 19)	a) Material nach Art, Menge und Zeitpunkt bereitstellen b) Betriebsmittel festlegen und deren Einsatz bestimmen c) Personaleinsatz planen d) Materialfluss planen			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Sicherstellen der Fertigungsvoraussetzungen (§ 3 Nr. 20)	a) Rezepturaufbau beachten b) Materialeingangskontrolle durchführen c) Einsatzmaterialien aufbereiten d) Einsatzbereitschaft der Betriebsmittel herstellen e) Materialfluss sicherstellen			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3	Be- und Verarbeitungsverfahren von polymeren Werkstoffen (§ 3 Nr. 21)	a) die Verarbeitungsverfahren – Kalandrieren – Extrudieren – Beschichten – Schäumen unterscheiden und Halbzeugen zuordnen				<input type="checkbox"/>

*) Im Zusammenhang mit anderen im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
		b) Werk-, Zuschlag- und Hilfsstoffe verfahrensspezifisch unterscheiden c) Halbzeuge durch ein Verfahren unter Berücksichtigung der einzuhaltenden Parameter herstellen, insbesondere aa) verfahrensspezifische Arbeits- und Sicherheitsvorschriften anwenden bb) Aufbau und Funktion der Produktionsanlage einschließlich der Handhabungsgeräte darstellen cc) Verarbeitungsbedingungen einstellen			15	<input type="checkbox"/>
		dd) Anlage einfahren und betreiben ee) Produktionsanlage mit ihren vor- und nachgeschalteten Maschinen und Geräten einrichten ff) Werkzeuge vorbereiten und einsetzen gg) Produktionsanlage und Werkzeuge optimieren hh) verfahrensspezifische Verarbeitungsparameter, insbesondere Temperatur, Druck, Zeit, Umdrehungsfrequenz und Abzugsgeschwindigkeit, optimieren ii) Halbzeuge anwendungsspezifisch nachbearbeiten			15	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4	Fertigungssteuerung (§ 3 Nr. 22)	a) verfahrensspezifische Betriebsdaten erfassen, beachten und Fertigung steuern b) Prozessleittechnik verfahrensspezifisch anwenden c) bei Abweichungen durch Messen, Steuern und Regeln eingreifen			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5	Fertigungsüberwachung (§ 3 Nr. 23)	a) Messdaten erfassen b) Protokolle anfertigen und auswerten c) Störungen feststellen und Ursachen erkennen d) Maßnahmen zur Beseitigung von Störungen einleiten			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6	Qualitätsmanagement (§ 3 Nr. 24)	a) Normen und Systeme des Qualitätsmanagements unterscheiden und anwenden b) Prüfarten und Prüfmittel nach Normen auswählen c) Einsatzfähigkeit der Prüfmittel feststellen und dokumentieren d) Informationen über Werk- und Hilfsstoffe, Produktion und Produkte beurteilen e) Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwenden f) statistische Verfahren zur Qualitätssicherung anwenden g) bei Maßnahmen zur Optimierung von Verfahren und Prozessen mitwirken			6*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

*) Im Zusammenhang mit anderen im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Schwerpunkt: Mehrschicht-Kautschukteile

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
1	Fertigungsplanung (§ 3 Nr. 19)	a) Material nach Art, Menge und Zeitpunkt bereitstellen b) Betriebsmittel festlegen und deren Einsatz bestimmen c) Personaleinsatz planen d) Materialfluss planen			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Sicherstellen der Fertigungsvoraussetzungen (§ 3 Nr. 20)	a) Rezepturaufbau beachten b) Materialeingangskontrolle durchführen c) Einsatzmaterialien aufbereiten d) Einsatzbereitschaft der Betriebsmittel herstellen e) Materialfluss sicherstellen			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3	Be- und Verarbeitungsverfahren von polymeren Werkstoffen (§ 3 Nr. 21)	Mehrschicht-Kautschukteile unter Berücksichtigung der einzuhaltenden Parameter herstellen, insbesondere a) Werk-, Zuschlag- und Hilfsstoffe unterscheiden b) verfahrensspezifische Arbeits- und Sicherheitsvorschriften anwenden c) Verfahren zum Konfektionieren von Erzeugnissen mit Festigkeitsträgern darstellen d) Konfektioniermaschinen nach vorgegebenen Spezifikationen einrichten			15	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		e) verfahrensspezifische Verarbeitungsparameter, insbesondere Temperaturen, Druck und Zeit, optimieren f) Verarbeitungsbedingungen einstellen g) Anlage einfahren und betreiben			15	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4	Fertigungssteuerung (§ 3 Nr. 22)	a) verfahrensspezifische Betriebsdaten erfassen, beachten und Fertigung steuern b) Prozesstechnik verfahrensspezifisch anwenden c) bei Abweichungen durch Messen, Steuern und Regeln eingreifen			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5	Fertigungsüberwachung (§ 3 Nr. 23)	a) Messdaten erfassen b) Protokolle anfertigen und auswerten c) Störungen feststellen und Ursachen erkennen d) Maßnahmen zur Beseitigung von Störungen einleiten			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6	Qualitätsmanagement (§ 3 Nr. 24)	a) Normen und Systeme des Qualitätsmanagements unterscheiden und anwenden b) Prüfarten und Prüfmittel nach Normen auswählen c) Einsatzfähigkeit der Prüfmittel feststellen und dokumentieren d) Informationen über Werk- und Hilfsstoffe, Produktion und Produkte beurteilen e) Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwenden f) statistische Verfahren zur Qualitätssicherung anwenden g) bei Maßnahmen zur Optimierung von Verfahren und Prozessen mitwirken			6*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

*) Im Zusammenhang mit anderen im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Schwerpunkt: Bauteile

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
1	Fertigungsplanung (§ 3 Nr. 19)	<ul style="list-style-type: none"> a) Material nach Art, Menge und Zeitpunkt bereitstellen b) Betriebsmittel festlegen und deren Einsatz bestimmen c) Personaleinsatz planen d) Materialfluss planen 			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Sicherstellen der Fertigungsvoraussetzungen (§ 3 Nr. 20)	<ul style="list-style-type: none"> a) Rezepturaufbau beachten b) Materialeingangskontrolle durchführen c) Einsatzmaterialien aufbereiten d) Einsatzbereitschaft der Betriebsmittel herstellen e) Materialfluss sicherstellen 			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3	Be- und Verarbeitungsverfahren von polymeren Werkstoffen (§ 3 Nr. 21)	<ul style="list-style-type: none"> a) die Bearbeitungsverfahren <ul style="list-style-type: none"> - Halbzeuge bearbeiten - Laminieren - Folien schweißen - Auskleiden unterscheiden und Anwendungsgebieten zuordnen b) Werk-, Zuschlag- und Hilfsstoffe verfahrensspezifisch unterscheiden c) Halbzeuge oder Komponenten durch ein Verfahren zu Rohrleitungen, Apparaten, Behältern, Bauelementen oder Fertigteilen be- oder verarbeiten, insbesondere <ul style="list-style-type: none"> aa) Zeichnungen, Rohrleitungspläne, isometrische Darstellungen und Abwicklungen lesen und anwenden; isometrische Skizzen von Rohrleitungen anfertigen bb) verfahrensspezifische Arbeits- und Sicherheitsvorschriften anwenden cc) Kunststoffhalbzeuge unter Beachtung der werkstoffspezifischen Parameter bis zu einer Maßgenauigkeit von 0,2 mm drehen und fräsen 			16	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		<ul style="list-style-type: none"> dd) Maschinen, Geräte, Werkzeuge sowie Hilfsmittel bauteil- und werkstoffspezifisch auswählen und anwenden ee) Ver- und Bearbeitungsbedingungen festlegen und einstellen ff) Verfahren der Oberflächenvorbehandlung unterscheiden und werkstoffspezifisch anwenden gg) Bauteile wie Rohrleitungen, Apparate, Behälter, Bauelemente oder Fertigteile unter Anwendung der Füge-, Be- und Verarbeitungsverfahren fertigen hh) Rohrleitungen, Apparate, Behälter, Bauelemente oder Fertigteile bauteil- und werkstoffgerecht transportieren; Sicherheitsvorschriften beachten ii) Bauteile werkstoffgerecht montieren und demontieren; demontierte Teile sachgerecht lagern oder entsorgen 			16	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

*) Im Zusammenhang mit anderen im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
		jj) Betriebsbereitschaft schadhafter Teile durch Instandsetzen herstellen				<input type="checkbox"/>
4	Fertigungssteuerung (§ 3 Nr. 22)	a) verfahrensspezifische Betriebsdaten erfassen, beachten und Fertigung steuern b) bei Abweichungen durch Messen, Steuern und Regeln eingreifen			2*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5	Fertigungsüberwachung (§ 3 Nr. 23)	a) Messdaten erfassen b) Protokolle anfertigen und auswerten c) Störungen feststellen und Ursachen erkennen d) Maßnahmen zur Beseitigung von Störungen einleiten			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6	Qualitätsmanagement (§ 3 Nr. 24)	a) Normen und Systeme des Qualitätsmanagements unterscheiden und anwenden b) Prüffarten und Prüfmittel nach Normen auswählen c) Einsatzfähigkeit der Prüfmittel feststellen und dokumentieren d) Informationen über Werk- und Hilfsstoffe, Produktion und Produkte beurteilen e) Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwenden f) statistische Verfahren zur Qualitätssicherung anwenden g) bei Maßnahmen zur Optimierung von Verfahren und Prozessen mitwirken			6*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Schwerpunkt: Faserverbundwerkstoffe

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
1	Fertigungsplanung (§ 3 Nr. 19)	a) Material nach Art, Menge und Zeitpunkt bereitstellen b) Betriebsmittel festlegen und deren Einsatz bestimmen c) Personaleinsatz planen d) Materialfluss planen			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Sicherstellen der Fertigungsvoraussetzungen (§ 3 Nr. 20)	a) Einsatzbereitschaft der Betriebsmittel prüfen b) Formen vorbereiten und nachbehandeln c) Material disponieren d) Materialien und Hilfsstoffe aufbereiten e) Materialfluss sicherstellen			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

*) Im Zusammenhang mit anderen im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Schwerpunkt: Kunststofffenster

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
1	Fertigungsplanung (§ 3 Nr. 19)	a) Material, insbesondere Glas, Beschläge und Zubehör, nach Art, Menge und Zeitpunkt bereitstellen b) Betriebsmittel festlegen und deren Einsatz bestimmen c) Personaleinsatz planen d) Materialfluss planen			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Sicherstellen der Fertigungsvoraussetzungen (§ 3 Nr. 20)	a) Materialeingangskontrolle durchführen b) Einsatzbereitschaft der Betriebsmittel herstellen c) Materialfluss sicherstellen			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3	Be- und Verarbeitungsverfahren von polymeren Werkstoffen (§ 3 Nr. 21)	a) spanende und thermische Bearbeitungsverfahren für Halbzeuge durchführen, insbesondere – Zuschneiden – Bohren – Schweißen – Verputzen b) Halbzeuge verfahrensspezifisch unterscheiden c) Halbzeuge oder Komponenten verarbeiten, insbesondere aa) Zeichnungen und isometrische Darstellungen lesen und anwenden; isometrische Skizzen von Bauelementen herstellen bb) Arbeits- und Sicherheitsvorschriften anwenden			16	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		cc) Maschinen, Geräte, Werkzeuge sowie Hilfsmittel bauteil- und werkstoffspezifisch auswählen und anwenden dd) Ver- und Bearbeitungsbedingungen festlegen und einstellen ee) Verfahren der Oberflächenvorbehandlung unterscheiden und werkstoffspezifisch anwenden ff) Fenster, Türen und Fassadenelemente durch Fügen sowie Bearbeiten von Halbzeugen und Komponenten fertigen gg) Bauelemente oder Fertigteile transportieren und lagern; Sicherheitsvorschriften beachten hh) Bauelemente montieren und demontieren ii) Instandsetzung von Bauelementen durchführen			16	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4	Fertigungssteuerung (§ 3 Nr. 22)	a) verfahrensspezifische Betriebsdaten erfassen und beurteilen b) Fertigung steuern und regeln			2*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5	Fertigungsüberwachung (§ 3 Nr. 23)	a) Messdaten erfassen b) Protokolle anfertigen und auswerten c) Störungen feststellen und Ursachen erkennen d) Maßnahmen zur Beseitigung von Störungen ergreifen			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

*) Im Zusammenhang mit anderen im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
6	Qualitätsmanagement (§ 3 Nr. 24)	a) Normen und Systeme des Qualitätsmanagements unterscheiden und anwenden b) Prüfarten und Prüfmittel nach Normen auswählen c) Einsatzfähigkeit der Prüfmittel feststellen und dokumentieren d) Informationen über Werk- und Hilfsstoffe, Produktion und Produkte beurteilen e) Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwenden f) statistische Verfahren zur Qualitätssicherung anwenden g) bei Maßnahmen zur Optimierung von Verfahren und Prozessen mitwirken			6*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Am Ende eines jeden Ausbildungsabschnittes soll der Ausbilder zusammen mit dem Auszubildenden alle Positionen der Liste durchgehen. Positionen, die dem Auszubildenden gründlich **erklärt** worden sind und die er – wo es sich um Tätigkeiten handelt – aufgrund dieser Unterweisung **geübt** hat, erhalten in den dafür vorgesehenen kleinen Kästchen der entsprechenden Spalte **ein Kreuz**.

Danach bestätigen **Ausbilder** und **Auszubildender** durch ihr Handzeichen, dass die angekreuzten Positionen tatsächlich vermittelt worden sind.

Angekreuzte Positionen vermittelt:

Ausbilder:

Auszubildender:

*) Im Zusammenhang mit anderen im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Ausbildungsinhalten zu vermitteln.