

# Zeitliche und sachliche Gliederung der Berufsausbildung

## Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

<b>Ausbildungsplan</b> Der zeitliche und sachlich gegliederte Ausbildungsplan ist Bestandteil des Ausbildungsvertrages	<b>Stanz- und Umformmechaniker</b>  <b>Stanz- und Umformmechanikerin</b>
<b>Ausbildungsbetrieb:</b>	
<b>Auszubildende(r):</b>	
<b>Ausbildungszeit von:</b>	<b>bis:</b>

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

**Abschnitt A: Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**

Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		vermittelt
	1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat	

**Herstellen von Bauteilen; Montieren und Demontieren  
von Baugruppen**

a) Materialien hinsichtlich ihrer Eigenschaften und Verwendung auswählen b) Werkzeuge und Spannzeuge auswählen, Werkstücke ausrichten und spannen c) Werkstücke aus unterschiedlichen Werkstoffen durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren herstellen d) Bauteile, auch aus unterschiedlichen Werkstoffen, zu Baugruppen fügen e) Montage- und Demontagepläne anwenden f) Bauteile und Baugruppen lage- und funktionsgerecht montieren g) Baugruppen demontieren und kennzeichnen	24		
h) Eigenschaften von Werkstoffen, insbesondere für Werkzeuge, und deren Veränderungen beurteilen			

**Vorbereiten der Produktion**

a) Material auf Vollständigkeit und Qualität prüfen b) Handhabungs- und Materialflusssysteme einrichten c) Hilfs- und Betriebsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen und einsetzen d) Material zur Zuführeinheit transportieren und ausrichten	6		
--	---	--	--

Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		vermittelt
	1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat	
e) Richt- und Vorschubsysteme vorbereiten und einstellen, Steuerung aktivieren			

### Einrichten und Inbetriebnehmen von Stanz- und Umformmaschinen und -anlagen

<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Bestimmungen und Sicherheitsregeln beim Arbeiten an elektrischen Anlagen, Geräten und Betriebsmitteln beachten</li> <li>b) Materialzuführ- und Abführeinrichtungen anbringen und einstellen, Material zuführen</li> <li>c) Stanz- und Umformwerkzeuge zum Einbau vorbereiten</li> <li>d) Werkzeugeinbauraum und Werkzeuge reinigen</li> <li>e) Werkzeuge, insbesondere auf Verschleiß und Beschädigung, sichtprüfen</li> <li>f) Werkzeuge und Werkzeugkomponenten einbauen, ausrichten, justieren und befestigen</li> </ul>	18		
<ul style="list-style-type: none"> <li>g) Sicherheitseinrichtungen, Zusatzaggregate und Komponenten zur Prozessüberwachung montieren, justieren und erproben</li> <li>h) Fertigungsdaten von Maschinen und Anlagen ermitteln, Produktionsparameter einstellen, Programmdateien eingeben</li> <li>i) Werkzeug- und Prozessüberwachungssysteme aktivieren</li> <li>j) Produktion anfahren; Probelauf durchführen, Musterteile prüfen</li> <li>k) Produktionsablauf für Serienfertigung optimieren</li> </ul>		18	

Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		vermittelt
	1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat	

### Überwachen, Steuern und Optimieren von Produktionsprozessen

a) Materialfluss sicherstellen	6		
b) Regelungs- und Steuerungssysteme in ihren Funktionen unterscheiden			
c) Funktionsfähigkeit von Stanz- und Umformmaschinen und -anlagen durch Steuern, Regeln und Überwachen der Arbeitsbewegungen und deren Zusatzfunktionen sicherstellen		16	
d) Fertigungsparameter optimieren			
e) Störungs- und Fehlerursachen feststellen, die Möglichkeit ihrer Beseitigung beurteilen und die Instandsetzung durchführen oder veranlassen			

### Anschlagen, Sichern und Transportieren

a) Transportgüter anschlagen und sichern	6		
b) Schrottabführungen platzieren			
c) Abführungen für Fertigteile platzieren			
d) Trägersysteme für Produkte am Band platzieren			
e) Produkte entnehmen, reinigen und zur Weiterbearbeitung vorbereiten			
f) Nachbehandlung veranlassen		6	
g) Qualitätssicherung und Nachverfolgbarkeit sicherstellen			
h) Produkte für den Versand kennzeichnen und vorbereiten			

## Abschnitt B: Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		vermittelt
	1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat	

### Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht

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

### Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes

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

Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		vermittelt
	1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat	

### Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit

<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen</li> <li>b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden</li> <li>c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten</li> <li>d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen</li> </ul>	<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"> <li>a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären</li> <li>b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden</li> <li>c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen</li> <li>d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen</li> </ul>	<p>während der gesamten Ausbildung zu vermitteln</p>	
--	--	--

Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		vermittelt
	1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat	

### Betriebliche und technische Kommunikation

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		
d) Betriebsdaten-Informationen-Systeme handhaben, Daten und Dokumente unter Berücksichtigung des Datenschutzes pflegen, sichern und archivieren e) Gespräche mit Kunden und Vorgesetzten situationsgerecht 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	

### Planen und Organisieren der Arbeit

a) Arbeitsplatz unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben einrichten	10		
--	----	--	--

Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		vermittelt
	1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat	
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			
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	

### Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen

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		12	
--	--	----	--

Teil des Ausbildungsberufsbildes zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		vermittelt
	1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat	
f) betriebliches Qualitätssicherungssystem an- wenden			