

Werkstoffprüfer Werkstoffprüferin

Ausbildungsrahmenplan

Zu vermittelnde Fähigkeiten und Kenntnisse

I. Berufliche Grundbildung

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
1	Berufsbildung (§ 4 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
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 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 Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben
3	Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz (§ 4 Nr. 3)	a) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen b) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen c) Aufgaben des betrieblichen Arbeitsschutzes sowie der zuständigen Berufsgenossenschaft und der Gewerbeaufsicht erläutern d) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Arbeitsschutzgesetze nennen
4	Arbeitssicherheit, Arbeitshygiene, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung (§ 4 Nr. 4)	a) berufsbezogene Vorschriften der Träger der gesetzlichen Unfallversicherung, insbesondere Unfallverhütungsvorschriften, Richtlinien und Merkblätter, nennen b) berufsbezogene Arbeitssicherheitsvorschriften bei den Arbeitsabläufen anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen und Entstehungsbränden beschreiben und Maßnahmen der Ersten Hilfe einleiten d) wesentliche Vorschriften der Feuerverhütung nennen und Brandschutzeinrichtungen sowie Brandbekämpfungsgeräte bedienen

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
		e) Regeln der Arbeitshygiene beachten und Maßnahmen der Arbeitshygiene ergreifen f) betriebliche Infektionsgefahren beachten und vermindern g) Gefahren, die von Giften, Dämpfen, Gasen, leicht entzündbaren Stoffen sowie vom elektrischen Strom ausgehen, beachten h) Belüftungs- und Entlüftungseinrichtungen bedienen und pflegen i) zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen sowie Möglichkeiten der rationellen und umweltschonenden Materialverwendung, insbesondere durch Wiederverwendung und Entsorgung von Werk- und Hilfsstoffen, nutzen k) im Ausbildungsbetrieb verwendete Energiearten nennen und zur rationellen Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsreich beitragen l) Abfälle und Reststoffe bestimmen und unter Beachtung von Abfallbeseitigungsvorschriften sortengerecht sammeln, lagern und entsorgen
5	Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 4 Nr. 5)	a) technische Unterlagen, insbesondere technische Zeichnungen, Skizzen, Normblätter, Stücklisten, Tabellen und Bedienungsanleitungen, lesen und anwenden b) Werkstücke skizzieren
6	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen und Versuchen (§ 4 Nr. 6)	a) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung funktionaler, konstruktiver, fertigungstechnischer und wirtschaftlicher Gesichtspunkte festlegen b) Arbeitsablauf unter Berücksichtigung organisatorischer und informatorischer Notwendigkeiten festlegen und sicherstellen
7	Messen und Prüfen von Längen, Winkeln, Flächen und Formen (§ 4 Nr. 7)	a) Messzeuge zum Messen und Prüfen von Längen, Winkeln und Flächen nach geforderter Messgenauigkeit auswählen und handhaben b) Längen mit Strichmaßstäben, Messschiebern und Messschrauben unter Beachtung von systematischen und zufälligen Messabweichungen messen

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
		c) mit Winkeln lehren und mit Winkelmessern messen d) Ebenheit von Flächen mit Lineal und Winkel nach dem Lichtspaltverfahren sowie Formgenauigkeit mit Formlehren prüfen e) Werkstücke mit Grenzlehren prüfen f) Oberflächenqualität durch Sichtprüfungen beurteilen g) mit bis zu 0,001 mm anzeigenden Messgeräten messen
8	Bearbeiten von Werkstoffen (§ 4 Nr. 8)	a) Werkzeuge und Kühlschmiermittel unter Berücksichtigung der zu bearbeitenden Werkstoffe sowie der angestrebten Form- und Oberflächengüte auswählen b) Werkstücke unter Berücksichtigung des Oberflächenschutzes zur Bearbeitung ein- und aufspannen c) Werkstücke mit unterschiedlichen Verfahren kennzeichnen d) Bezugslinien, Bohrungsmitten und Umrisse an Werkstücken unter Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften und nachfolgenden Bearbeitungen anreißen und körnen e) Bleche, Platten und Profile aus Metall und Kunststoff sägen und scherschneiden f) Werkstücke aus unterschiedlichen Metallen und Kunststoffen bis zur Maß- und Formgenauigkeit $\pm 0,2$ mm und bis zur Oberflächenbeschaffenheit RZ 25 eben und winklig feilen sowie entgraten g) Innen- und Außengewinde schneiden h) Bleche und Profileile aus Metall kaltbiegen und richten i) Werkstücke maschinell bearbeiten durch - aa) Bohren und Sägen - bb) Schleifen und Polieren bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit RZ zwischen 1,6 und 4,0 μm
9	Fügen (§ 4 Nr. 9)	a) Verbindungen mittels Schrauben, Muttern und Scheiben herstellen sowie durch Sicherungselemente sichern

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
		b) Werkzeuge, Lote und Flussmittel zum Weichlöten auswählen sowie Weichlötverbindungen herstellen c) Kleber nach Eigenschaften und Verwendungszweck auswählen sowie Klebverbindungen zwischen gleichen und verschiedenen Werkstoffen herstellen
10	Instandhalten von Arbeitsgeräten und Einrichtungen (§ 4 Nr. 10)	a) Maschinen, Werkzeuge und Geräte reinigen und vor Korrosion schützen b) Labor- und Arbeitsgeräte reinigen c) Betriebsstoffe, insbesondere Öle, Kühl- und Schmierstoffe, nach Betriebsvorschriften wechseln und auffüllen d) elektrische Funktionsfähigkeit von Arbeitsgeräten prüfen, insbesondere - aa) Schaltpläne zur Spannungs-, Strom- und Widerstandsmessung lesen - bb) Spannung, Strom und Widerstand messen - cc) Sensoren, insbesondere Thermoelemente, temperaturabhängige Widerstände und Dehnungsmessstreifen, prüfen - dd) Signale an den Schnittstellen sowie Stromversorgung prüfen und Funktionsfähigkeit von Geräten beurteilen - ee) Schutzmaßnahmen gegen direktes Berühren beurteilen
11	Messen physikalischer Größen und Bestimmen von Stoffkonstanten (§ 4 Nr. 11)	a) Dichte von Stoffen bestimmen b) Leitfähigkeit messen c) Temperaturen mit Ausdehnungs- und Widerstandsthermometern, Thermoelementen, Strahlungspyrometern sowie Temperaturmessfarben messen d) Temperatur der Umwandlungspunkte von Aggregatzuständen messen
12	Mikrobiologie (§ 4 Nr. 12)	a) Keime und Anionen in Medien, insbesondere in Kühlschmierstoffen, nachweisen und auf Einhaltung vorgegebener Grenzwerte achten b) Mikroorganismen mikroskopisch nachweisen c) Medien und Proben entsorgen

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
13	Umgehen mit Arbeitsstoffen (§ 4 Nr. 13)	a) Arbeitsstoffe nach der Gefahrstoffverordnung kennzeichnen, lagern und bereitstellen b) Laborgeräte zum Aufbewahren, Lagern, Trennen, Vereinigen und Reinigen von Arbeitsstoffen auswählen und einsetzen c) mit Säuren, Laugen, Salzen und deren Lösungen sowie mit Wärmebehandlungsmedien umgehen d) pH-Wert von Lösungen bestimmen und Lösungen neutralisieren e) Lösungen und Emulsionen, insbesondere Kühlschmierstoffe, Beizen, Ätzlösungen und fotochemische Lösungen, nach vorgegebenen Konzentrationsvorgaben herstellen, insbesondere - aa) Volumen von Flüssigkeiten und Masse von Feststoffen messen sowie vorgegebene Portionen abmessen und einwiegen - bb) Flüssigkeiten und Feststoffe vereinigen - cc) Emulsionen herstellen f) Arbeitsstoffe auf wahrnehmbare Veränderungen, insbesondere Aussehen, Farbe und Geruch, überprüfen und notwendige Maßnahmen einleiten g) Beiz- und Ätzmittel nach stofflicher Zusammensetzung der Probe auswählen sowie Proben beizen und ätzen h) Proben mit Lösemitteln reinigen und entfetten i) Proben vor Oxidation und Korrosion schützen k) Arbeitsstoffe, insbesondere Beizen, Ätz- und Lösemittel, entsorgen l) mit gasförmigen Arbeitsstoffen und Energieträgern arbeiten, insbesondere - aa) Gase entnehmen und Reduzierventile handhaben - bb) Schlauch- und Rohrverbindungen herstellen und lösen - cc) Druck von Gasen messen - dd) Rohrkennzeichnungen beachten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
14	Auswerten und Dokumentieren von Arbeitsabläufen, Messwerten und Ergebnissen (§ 4 Nr. 14)	a) Messwerte und Prüfergebnisse protokollieren b) Dokumentationsarten unterscheiden und den Dokumentationswert beschreiben
15		Zur Fortsetzung der Berufsausbildung sollen die Ausbildungsinhalte aus den laufenden Nummern 6, 8, 9, 11 und 13 dieses Teiles des Ausbildungsrahmenplanes unter Berücksichtigung betriebsbedingter Schwerpunkte sowie des individuellen Lernfortschritts vertieft werden.

II. Berufliche Fachbildung

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
1	Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 4 Nr. 5)	a) technische Unterlagen, insbesondere Regelwerke, Datenblätter, Wartungsvorschriften und Fertigungspläne, lesen und anwenden b) Skizzen von Proben, Probenlagen und –entnahmen anfertigen
2	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen und Versuchen (§ 4 Nr. 6)	a) Prüfeinrichtungen, Verbrauchsmaterialien und Hilfsmittel auswählen und bereitstellen b) Arbeits- und Prüfplätze einrichten
3	Probennahme und -vorbereitung (§ 4 Nr. 15)	a) Stichproben nach Vorgaben entnehmen b) Probenlage und -form unter Berücksichtigung der Untersuchungsziele und technischer Regelwerke festlegen c) Probenlage kennzeichnen und die Methode der Probennahme und -vorbereitung hinsichtlich der vorzunehmenden Prüfung festlegen d) Proben entnehmen und einbetten
4	Bearbeiten von Proben (§ 4 Nr. 16)	a) Bearbeitungsverfahren, Werkzeuge und Einstellwerte für die Probenbearbeitung unter Berücksichtigung der Untersuchungsziele auswählen b) Maschinen und Hilfsstoffe für die Bearbeitung von Proben auswählen c) Proben unter Berücksichtigung der Untersuchungsziele kennzeichnen d) Proben zur maschinellen Bearbeitung einspannen und ausrichten e) Werkstücke aus Eisen- und Nichteisenmetallen bis zur Maßgenauigkeit von $\pm 0,1$ mm und einer Oberflächenbeschaffenheit RZ zwischen 16 und 63 μm , insbesondere unter Beachtung der Kühlschmierstoffe, mit unterschiedlichen Drehmeißeln durch Quer-Plandrehen und Längs-Runddrehen herstellen

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
		f) Werkstücke aus Eisen- und Nichteisenmetallen bis zur Maßgenauigkeit von $\pm 0,1$ mm und einer Oberflächenbeschaffenheit RZ zwischen 16 und 63 μm, insbesondere unter Beachtung der Kühlschmierstoffe, mit unterschiedlichen Fräsern durch Stirn-Umfangs-Planfräsen im Gegenlauf herstellen g) Proben handgeführt und mit handgeführten Maschinen schleifen
5	Durchführen von Stoffumwandlungen (§ 4 Nr. 17)	a) Thermoanalysen an Ein- und Zweistoffsystemen zur Bestimmung von Ausscheidungs- und Umwandlungsprozessen durchführen b) thermochemische Behandlungen von Werkstoffen zum Ein- und Ausdiffundieren von Elementen durchführen c) Behandlungsmittel zur Werkstückerwärmung und -abkühlung sowie Schutzmittel der Wärmebehandlung unter Berücksichtigung der Werkstoffe und Verfahren festlegen d) Probenabschnitte, Werkstücke und Proben mit unterschiedlichen Wärme- und Abkühlmedien härten, anlassen, altern und aushärten
6	Prüfen und Bestimmen von Werkstoffeigenschaften (§ 4 Nr. 18)	a) Proben für metallographische Untersuchungen, insbesondere durch Schleifen, Polieren, Beizen und Ätzen von Oberflächen, präparieren b) Festigkeits- und Verformungskennwerte von Werkstoffen durch Zug- und Druckversuche ermitteln c) Härte von Werkstoffen, insbesondere nach den Verfahren Brinell, Rockwell und Vickers, ermitteln d) Korngrößen, Einschlüsse und Gefügeausbildungen mikroskopisch untersuchen und beurteilen e) Schichtdicken mit Hilfe optischer Verfahren bestimmen f) Anwendungsmöglichkeiten von Ultraschall- und Wirbelstromuntersuchungen beurteilen g) Verformungsverhalten durch Biege- und Kaltversuche prüfen h) technologische Verfahren produktbezogen auswählen und durchführen

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
		i) Oberflächenrauheit messen und prüfen
7	Einstellen und Überwachen von automatisierten Abläufen einschließlich Fehleranalyse (§ 4 Nr. 19)	a) Zeit-Temperatur-Abläufe bestimmen, einstellen und überwachen b) Messeinrichtungen und -geräte überprüfen und kalibrieren c) Toleranzgrenzen für die zu messenden Eigenschaften und Größen einstellen und überwachen d) Fehler und Störungen unter Beachten der Schnittstellen feststellen und Maßnahmen zur Fehler- und Störungsbeseitigung einleiten e) EDV-gestützte Ablaufprogramme auswählen und eingeben
8	Auswerten und Dokumentieren von Arbeitsabläufen, Messwerten und Ergebnissen (§ 4 Nr. 14)	a) Arbeitsabläufe, Messwerte und Ergebnisse protokollieren b) Statistiken nach vorgegebenen Methoden für unterschiedliche Zwecke erstellen c) Ergebnisse auf Plausibilität prüfen d) Bilddokumente, insbesondere fotografisch, erstellen e) Protokolle auswerten und zu Berichten zusammenfassen f) EDV-gestützte Verfahren zum Erstellen von Untersuchungsberichten, Tabellen und Graphiken anwenden g) aufgabenbezogene Vorgaben des betrieblichen Qualitätsmanagementsystems berücksichtigen

Schwerpunkt Metalltechnik

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
1	Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 4 Nr. 5)	Schaubilder und Qualitätsmanagement-Arbeitsanweisungen lesen und anwenden
2	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen und Versuchen (§ 4 Nr. 6)	a) Arbeits- und Prüfverfahren auswählen b) Arbeits- und Prüfabläufe unter Berücksichtigung von Wirtschaftlichkeit, Arbeitssicherheit, Betriebsabläufen und zeitlichen Vorgaben festlegen
3	Ändern von Werkstoffeigenschaften (§ 4 Nr. 20)	a) Eigenschaften, insbesondere Wärmebehandelbarkeit, von Stählen und Gusswerkstoffen beurteilen b) Beeinflussung der Werkstoffeigenschaften von Stählen und Gusswerkstoffen durch Wärmebehandlung, Kalt- und Warmumformungen beurteilen c) Eigenschaften, insbesondere Wärmebehandelbarkeit, von Nichteisenmetallen, insbesondere Kupfer und Aluminium sowie deren Legierungen, beurteilen d) Zeit-Temperatur-Umwandlungs-Verläufe zur Erzielung vorgegebener Werkstoffeigenschaften unter Nutzung von Zeit-Temperatur-Austenitisier-Schaubildern (ZTA) und Zeit-Temperatur-Umwandlung-Schaubildern (ZTU) festlegen e) Probenabschnitte, Werkstücke und Proben mit unterschiedlichen Wärme- und Abkühlmedien glühen, insbesondere grobkorn-, normal-, weich-, spannungsarm- und rekristallisationsglühen f) Probenabschnitte, Werkstücke und Proben mit unterschiedlichen Abkühlmedien tiefkühlen g) Stirnabschreckversuche durchführen
4	Prüfen und Bestimmen von Werkstoffeigenschaften (§ 4 Nr. 18)	a) Werkstoffe durch Funkenproben unterscheiden und zuordnen b) makroskopische Untersuchungen, insbesondere Baumann- und Beizprüfung sowie Reinheitsgradbestimmungen, durchführen und bewerten c) Oberflächen auf vorhandene Risse mit Magnetpulver- und Farbeindringverfahren prüfen

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
		d) Prüfungen auf innere Fehlstellen mit Ultraschall durchführen e) Zähigkeitswerte von Werkstoffen durch Kerbschlagbiegeversuche ermitteln
5	Untersuchen von fehlerhaften Teilen und Analysieren von Fehlerursachen (§ 4 Nr. 21)	a) Fehlerursachen anhand von Untersuchungsergebnissen analysieren sowie Vorschläge zur Fehlervermeidung entwickeln b) die Beeinflussung der Eigenschaften von Werkstoffen und Proben durch Verarbeitungs- und Bearbeitungsverfahren beurteilen

Schwerpunkt Halbleitertechnik

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
1	Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 4 Nr. 5)	Betriebsanleitungen, Arbeitsvorschriften, Schaubilder, Schaltpläne und Qualitätsmanagement- Arbeitsanweisungen lesen und anwenden
2	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen und Versuchen (§ 4 Nr. 6)	a) Arbeits- und Prüfverfahren auswählen b) Arbeits- und Prüfabläufe unter der Berücksichtigung von Wirtschaftlichkeit, Arbeitssicherheit, Betriebsabläufen und zeitlichen Vorgaben festlegen
3	Ändern von Werkstoffeigenschaften (§ 4 Nr. 20)	a) Temperatur-Zeit-Abläufe, Zusammensetzung der Gaskomponenten zum Aufbringen epitaxialer Schichten auf unterschiedlichen Halbleitermaterialien einstellen sowie epitaxiale Schichten aufbringen b) Temperatur-Zeit-Abläufe, Gasdruck und –zusammensetzung zum Herstellen von Siliciumoxid- und Siliciumnitridschichten einstellen sowie Diffusionsperren herstellen c) Prozessparameter zur p- und n-Dotierung unterschiedlicher Halbleitermaterialien zur Erzielung vorgegebener Beweglichkeit und Lebensdauer der Ladungsträger einstellen sowie Implantations- und Diffusionsprozesse durchführen d) Fotolacke aufbringen und mit unterschiedlichen Belichtungsverfahren belichten und entwickeln e) Prozessparameter unter Berücksichtigung technologischer Gegebenheiten, insbesondere Struktur, Orientierung und Dotierung, für den Ätzprozess einstellen sowie Schichten aus Gas- und Plasma-phase erzeugen und ätzen f) Leitschichten durch Aufdampfen von Metall und Metallmischungen herstellen, im Hochvakuum sputtern sowie durch Dotieren erzeugen g) Chips durch Bonden, Kleben und Molden montieren
4	Prüfen und Bestimmen von Werkstoffeigenschaften (§ 4 Nr. 18)	a) spektroskopische Verfahren, insbesondere Röntgenspektroskopie, zum Nachweis von Kontaminationen und Verunreinigungen durchführen

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
		b) Schichtdicken an Halbleiterwerkstoffen optisch und mechanisch messen sowie, insbesondere durch Kapazitätsmessungen, bestimmen c) Fehler im Kristallaufbau, insbesondere Störstellen und Versetzungen, sowie Diffusions- und Implantationsprofile, insbesondere an Bruchkanten und Schrägschliffen, mikroskopisch untersuchen und hinsichtlich der Parameter des bisherigen Herstellungsprozesses und der Funktionsfähigkeit des herzustellenden Schaltkreises beurteilen d) Rasterelektronenmikroskopie durchführen, insbesondere - aa) Proben präparieren und das Rasterelektronenmikroskop für die Mikroskopie vorbereiten - bb) Proben in das Rasterelektronenmikroskop einbringen und mikroskopieren sowie das beobachtete Bild dokumentieren - cc) Oberflächenstrukturen hinsichtlich der Parameter bisheriger Herstellungsprozesse und der Funktionsfähigkeit der herzustellenden Schaltkreise beurteilen e) Lage, Form, Verbindungen und Montagefehler von in Gehäusen montierten Chip-Bauteilen, insbesondere durch Röntgen- und Ultraschalluntersuchungen, prüfen f) Prüfungen auf innere Fehlstellen mit Ultraschall durchführen g) elektrische Funktionsanalyse, insbesondere unter Dauerbelastung, wechselndem Klima sowie wechselnder Betriebsspannung, durchführen h) Eigenschaften von Monomeren, insbesondere die Viskosität von Lacken, prüfen
5	Messen physikalischer Größen und Bestimmen von Stoffkonstanten (§ 4 Nr. 11)	a) Werkstoffkenngrößen, insbesondere Bandabstände, magnetische Werte, Ladungsträgerbeweglichkeit und -lebensdauer, messen b) elektrische Kennwerte, insbesondere Stromverstärkung, Spannung-Strom-Kennlinien, Kapazität, Grenzfrequenz, Kanalwiderstand und Durchbruchspannung, von Halbleiterbauelementen und von Teststrukturen auf Wafern messen und prüfen

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
6	Untersuchen von fehlerhaften Teilen und Analysieren von Fehlerursachen (§ 4 Nr. 21)	a) Fehlerursachen anhand von Untersuchungsergebnissen analysieren sowie Vorschläge zur Fehlervermeidung entwickeln b) die Beeinflussung der Eigenschaften von Werkstoffen und Proben durch Verarbeitungs- und Bearbeitungsverfahren beurteilen c) defekte elektronische Bauelemente prüfen sowie herstellungs-, einbau- und überlastungsbedingte Fehlerursachen ermitteln

Schwerpunkt Wärmebehandlungstechnik

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
1	Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 4 Nr. 5)	Betriebsanleitungen, Schaubilder und Qualitätsmanagement-Arbeitsanweisungen lesen und anwenden
2	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen und Versuchen (§ 4 Nr. 6)	a) Arbeits- und Prüfverfahren auswählen b) Arbeits- und Prüfabläufe unter Berücksichtigung von Wirtschaftlichkeit, Arbeitssicherheit, Betriebsablauf und zeitlichen Vorgaben festlegen
3	Ändern von Werkstoffeigenschaften (§ 4 Nr. 20)	a) Eigenschaften, insbesondere Wärmebehandelbarkeit, von Stählen und Gusswerkstoffen beurteilen b) Beeinflussung der Werkstoffeigenschaften von Stählen und Gusswerkstoffen durch Wärmebehandlung, Kalt- und Warmumformungen beurteilen c) Eigenschaften, insbesondere Wärmebehandelbarkeit, von Nichteisenmetallen, insbesondere Kupfer und Aluminium sowie deren Legierungen, beurteilen d) Zeit-Temperatur-Umwandlungs-Verläufe zur Erzielung vorgegebener Werkstoffeigenschaften unter Nutzung von Zeit-Temperatur-Austenitisier-Schaubildern (ZTA) und Zeit-Temperatur-Umwandlung-Schaubildern (ZTU) festlegen e) Ergebnisse von Stirnabschreckversuchen anwenden f) Werkstücke und Proben vor und nach der Wärmebehandlung reinigen g) Werkstücke und Proben zum Chargieren vorbereiten h) Werkstücke und Proben zum örtlich begrenzten Wärmebehandeln vorbereiten i) Anlagen zur Wärmebehandlung vorbereiten, beschicken, einstellen, steuern und überwachen k) Werkstücke und Proben unter Anwendung unterschiedlicher Wärm- und Abkühlmedien behandeln, insbesondere grobkorn-, normal-, weich-, spannungsarm- und rekristallisationsglühen l) Werkstücke und Proben mit unterschiedlichen Abkühlmedien tiefkühlen

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
		m) Werkstücke und Proben bainitisieren n) Werkstücke und Proben, insbesondere mit induktiver Erwärmung, randschichthärten o) Werkstücke und Proben maschinell und mit handgeführten Werkzeugen richten
4	Prüfen und Bestimmen von Werkstoffeigenschaften (§ 4 Nr. 18)	a) Werkstoffe durch Funkenproben unterscheiden und zuordnen b) Oberflächen auf vorhandene Risse mit Magnetpulver- und Farbeindringverfahren prüfen c) makroskopische Untersuchungen, insbesondere Bruchproben, durchführen und bewerten d) Härtetiefen an unterschiedlichen behandelten Proben nach vorgegebenen Prüfverfahren ermitteln und dokumentieren
5	Untersuchen von fehlerhaften Teilen und Analysieren von Fehlerursachen (§ 4 Nr. 21)	a) Fehlerursachen anhand von Untersuchungsergebnissen analysieren sowie Vorschläge zur Fehlervermeidung entwickeln b) die Beeinflussung der Eigenschaften von Werkstoffen und Bauteilen durch Verarbeitungs- und Bearbeitungsverfahren beurteilen