



Industrie- und Handelskammer
Ostwürttemberg

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb:

Verantwortlicher
Ausbilder:

Auszubildender:

Ausbildungsberuf: **Gießereimechaniker / Gießereimechanikerin**

Fachrichtung:

☐ Handformguss

☐ Maschinenformguss

☐ Druck- und Kokillenguss

In den folgenden Seiten ist die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Fertigkeiten und Kenntnisse laut Ausbildungsrahmenplan der Ausbildungsverordnung in der Fassung vom **28. Mai 1997** 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.

Auszubildender:
Unterschrift

Gesetzlicher Vertreter
des Auszubildenden:
Unterschrift

.....
Datum

.....
Firmenstempel/Unterschrift

I. Berufliche Grundbildung

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im 1. Ausbildungsjahr	Position vermittelt
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Abs. 1 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 Ausbildungszeit zu vermitteln	☐
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Abs. 1 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		☐
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Abs. 1 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		☐
4	Umweltschutz (§ 4 Abs. 1 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		☐

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im 1. Ausbildungsjahr	Position vermittelt
5	Lesen, Anwenden und Erstellen von technischen Unterlagen (§ 4 Abs. 1 Nr. 5)	a) Teil- und Gruppenzeichnungen lesen b) Grundbegriffe der Normung anwenden c) Stücklisten, Tabellen, Diagramme, Handbücher und Bedienungshinweise lesen und anwenden d) Maß-, Form- und Lagetoleranznormen zuordnen e) digitale und analoge Daten lesen und anwenden f) Skizzen und zugehörige Stücklisten anfertigen g) Ablauf- und Flusspläne lesen h) grafische Darstellungen anfertigen i) Betriebsberichte und Protokolle anfertigen	4*)	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
6	Unterscheiden und Zuordnen von Werk- und Hilfsstoffen (§ 4 Abs. 1 Nr. 6)	a) Werkstoffe nach Metallen und Nichtmetallen unterscheiden sowie die wichtigsten Werkstoffe und Hilfsstoffe nach ihrer Verwendung einordnen b) die wichtigsten Werk- und Hilfsstoffe nach ihren Erkennungsmerkmalen unterscheiden c) Erzeugungsverfahren für die wichtigsten Metalle und ihre Legierungen unterscheiden d) Stoffnormung am Beispiel der wichtigsten Werkstoffbezeichnungen für Eisen- und Nichteisenmetalle und ihre Legierungen sowie Formnormung am Beispiel wichtiger Halbzeuge zuordnen e) Guss- und Knetwerkstoffe als unlegierte und legierte Sorten unterscheiden f) Verfahren zur Prüfung von Werk- und Hilfsstoffen unterscheiden		☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
7	Planen von Arbeitsabläufen sowie Kontrollieren und Beurteilen der Ergebnisse (§ 4 Abs. 1 Nr. 7)	a) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung funktionaler, konstruktiver, fertigungstechnischer und wirtschaftlicher Gesichtspunkte festlegen b) Arbeitsablauf unter Berücksichtigung organisatorischer und informatorischer Notwendigkeiten festlegen und sicherstellen c) Prüf- und Messmittel zur Kontrolle der Arbeitsergebnisse festlegen d) Halbzeuge, Werkstücke, Spannzeuge, Werkzeuge, Prüf- und Messzeuge sowie Hilfsmittel bereitstellen e) Arbeitsplätze an Werkbänken und Maschinen einrichten f) Abweichungen vom Sollmaß beurteilen und Informationen für den Arbeitsablauf nutzen	5*)	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
8	Prüfen, Anreißen und Kennzeichnen (§ 4 Abs. 1 Nr. 8)	a) Längen mit Strichmessstäben, Messschiebern und Messschrauben unter Beachtung von systematischen und zufälligen Messabweichungen messen b) mit Winkeln lehren u. mit Winkelmessern messen	3*)	☐ ☐

*) Im Zusammenhang mit anderen Ausbildungsinhalten der beruflichen Grundbildung zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im 1. Ausbildungsjahr	Position vermittelt
zu 8		c) Ebenheit von Flächen mit Lineal und Winkel nach dem Lichtspaltverfahren sowie Formgenauigkeit mit Formlehren prüfen d) Werkstücke mit Grenzlehren und Gewindelehren prüfen e) Oberflächenqualität durch Sichtprüfungen beurteilen f) Bezugslinien, Bohrungsmitten und Umriss an Werkstücken unter Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften und nachfolgender Bearbeitung anreißen und körnen g) Werkstücke, Werk- und Hilfsstoffe sowie Werkzeuge mit Hilfe von Schlagbuchstaben und -zahlen, Signiergeräten u. Farben kennzeichnen		☐ ☐
9	Handhaben und Warten von Arbeits- und Betriebsmitteln (§ 4 Abs. 1 Nr. 9)	a) Werkzeuge, Prüfzeuge, Maschinen und Geräte handhaben und warten sowie funktionsgerecht auswählen und einsetzen b) Betriebsmittel reinigen, pflegen und vor Korrosion schützen c) Betriebsstoffe, insbesondere Öle, Kühl- und Schmierstoffe, nach Vorschriften auffüllen, wechseln und sammeln	4*)	☐ ☐
10	Ausrichten und Spannen von Werkzeugen und Werkstücken (§ 4 Abs. 1 Nr. 10)	a) Spannzeuge unter Berücksichtigung der Größe, der Form, des Werkstoffs und der Bearbeitung von Werkstücken auswählen und einsetzen b) Werkstücke mittels Maschinenschraubstock, Spannbrücke, Spanntreppe und Dreibackenfutter, insbesondere unter Beachtung der Werkstückstabilität und des Oberflächenschutzes, ausrichten und spannen c) Werkzeuge ausrichten und spannen		☐ ☐
11	Manuelles Spannen (§ 4 Abs. 1 Nr. 11)	a) Werkzeuge unter Berücksichtigung der Verfahren und der Werkstoffe auswählen b) Flächen und Formen an Werkstücken aus Eisen- und Nichteisenmetallen bis zu Abmaßen von $\pm 0,2$ mm und einer Oberflächenbeschaffenheit R_z zwischen 6,3 und 40 μ m eben, winklig und parallel auf Maß feilen c) Bleche, Platten, Rohre und Profile aus Eisen-, Nichteisenmetallen und Kunststoffen nach Anriss mit Handbügelsäge trennen d) Werkstücke nach Anriss spanend und zerteilend meißen e) metrische Innen- und Außengewinde an Eisen- und Nichteisenmetallen unter Beachtung der Kühlschmierstoffe mit Gewindebohrern und Schneideisen herstellen f) Bohrungen in Werkstücken aus Eisenmetallen bis zu Abmaßen gemäß IT 7 und einer Oberflächenbeschaffenheit R_z zwischen 4 und 10 μ m durch Rundreiben herstellen	8	☐ ☐

*) Im Zusammenhang mit anderen Ausbildungsinhalten der beruflichen Grundbildung zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im 1. Ausbildungsjahr	Position vermittelt
12	Maschinelles Spanen (§ 4 Abs. 1 Nr. 12)	a) Werkzeuge unter Berücksichtigung der Verfahren, der Werkstoffe und der Schneidengeometrie auswählen b) Umdrehungsfrequenz, Vorschub und Schnitttiefe an Werkzeugmaschinen für Bohr-, Dreh- und Fräsoptionen mit Hilfe von Tabellen und Diagrammen unter Anleitung bestimmen und Einstellen c) Betriebsbereitschaft der Werkzeugmaschinen herstellen d) Kühlschmierstoffe bei Bedarf auswählen und einsetzen e) Bohrungen in Werkstücken aus Eisen- und Nichteisenmetallen bis zu Abmaßen von $\pm 0,2$ mm an Bohrmaschinen mit unterschiedlichen Werkzeugen durch Bohren ins Volle, Aufbohren und durch Profilsenken herstellen f) Bohrungen in Werkstücken aus Eisenmetallen bis zu Abmaßen gemäß IT 7 und einer Oberflächenbeschaffenheit R_z zwischen 4 und 10 μm an Bohrmaschinen durch Rundreiben herstellen g) Werkstücke aus Eisen- und Nichteisenmetallen bis zu Abmaßen von $\pm 0,1$ mm und einer Oberflächenbeschaffenheit R_z zwischen 4 und 63 μm mit unterschiedlichen Drehmeißeln durch Quer-Plandrehen und Längs- Runddrehen herstellen h) Werkstücke aus Eisen- und Nichteisenmetallen bis zu Abmaßen von $\pm 0,1$ mm und einer Oberflächenbeschaffenheit R_z zwischen 10 und 40 μm mit unterschiedlichen Fräsern durch Stirn- Umfangs-Planfräsen im Gegenlauf herstellen i) Werkstücke mit Maschinensägen und Trennschleifern trennen	4	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
13	Trennen, Umformen (§ 4 Abs. 1 Nr. 13)	a) Hand- und Handhebelscheren, insbesondere unter Berücksichtigung des Werkstoffes, der Blechdicke und des Kraftbedarfs, auswählen b) Feinbleche mit Hand- und Handhebelscheren nach Anriss scheren c) Bleche aus Stahl und Nichteisenmetallen mit und ohne Vorrichtungen im Schraubstock durch freies Runden und Schwenkbiegen unter Beachtung der Werkstückoberfläche, der Biegeradien, der neutralen Faser und der Biegewinkel umformen d) Rohre aus Stahl unter Beachtung des Wanddicken-Durchmesser-Verhältnisses umformen e) Werkstücke durch Treiben, Bördeln und Schweißen umformen	4	☐ ☐ ☐ ☐ ☐

II. Berufliche Fachbildung

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. Halbjahr	2. Halbjahr	
1	Schmelzschweißen, thermisches Trennen (§ 4 Abs. 1 Nr. 16)	a) Schweißbarkeit von metallischen Werkstoffen beurteilen b) Werkstücke zum Schweißen vorbereiten c) Kehlnähte an Blechen aus Stahl in einer und mehreren Lagen, insbesondere am Eck- und T-Stoß, schweißen d) Bleche, Profile, Rohre und Formteile aus Stahl als Stumpfstoß schweißen e) Stahlbleche und -profile mit Schneidbrennern durch senkrechte Geradschnitte nach Anriss trennen	5		☐ ☐ ☐ ☐ ☐
2	Einsetzen von Modelleinrichtungen oder Dauerformen (§ 4 Abs. 1 Nr. 17)	Alternative: a) Modelleinrichtungen: aa) Modelleinrichtungen entsprechend ihrem Aufbau und ihrer Verwendung sowie ihrer Kennzeichnung einsetzen bb) Modellbauwerkstoffe Holz, Metall, Kunststoff und Schaumstoff unter Berücksichtigung ihrer Eigenschaften den jeweiligen Herstellungsverfahren für Gussteile zuordnen cc) Formschrägen, Kantenrundungen, Hohlkehlen und Schwindmaße im Hinblick auf die Fertigung beurteilen dd) Modelleinrichtungen funktionsgerecht handhaben, reinigen, pflegen und lagern Alternative: b) Dauerformen: aa) Dauerformen entsprechend ihrem Aufbau und ihrer Verwendung sowie ihrer Kennzeichnung einsetzen bb) Wärmehaushalt von Dauerformen bei der Gussteilherstellung beachten cc) Dauerformen funktionsgerecht handhaben, reinigen, pflegen und lagern	8		☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
3	Anwenden von Gießsystemen (§ 4 Abs. 1 Nr. 18)	a) Anschnitt-, Einguss-, Speiser-, Kühlungs-, Isolations- und Entlüftungssysteme unter Berücksichtigung von Strömung und Erstarrung anwenden sowie den Gießvorgang und das Gusstück beurteilen b) Hilfsmittel für Einguss-, Speiser-, Kühlungs-, Isolations- und Entlüftungssysteme auswählen und anwenden c) Gießparameter, insbesondere Gießtemperatur und Gießzeit, messen und dokumentieren d) Anwendungsmöglichkeiten von Simulationstechniken, insbesondere für Formfüllung, Abkühlung und Erstarrung, beurteilen			☐ ☐ ☐ ☐

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. Halbjahr	2. Halbjahr	
4	Herstellen von Gussstücken (§ 4 Abs. 1 Nr. 19)	a) Verfahren zur Herstellung von Gussstücken mittels verlorener Formen und Dauerformen im Hinblick auf die technischen Anforderungen an das Gussstück sowie nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten unterscheiden	5		☐
		b) Werkzeuge, Hilfs- und Arbeitsmittel zum Herstellen von Gussstücken in verlorenen Formen und in Dauerformen zuordnen			☐
		c) verlorene Kerne nach ihren Herstellungsverfahren und Eigenschaften unterscheiden			☐
		d) Gussstücke in verlorenen Formen oder Dauerformen herstellen	4		☐
		e) Gussstücke entformen und entkernen, Kreislaufmaterial von Hand, mit Vorrichtungen oder Maschinen abtrennen		5	☐
5	Beeinflussen chemischer Vorgänge (§ 4 Abs. 1 Nr. 20)	f) Gussstücke hinsichtlich ihrer Verwendbarkeit beurteilen			☐
		g) Gussstücke putzen und Oberflächen behandeln			☐
		a) chemische Prozesse in den Produktionsverfahren, insbesondere Oxydations- und Reduktionsvorgänge, unterscheiden und beurteilen		4	☐
		b) Wirkungen der chemischen Prozesse auf das Produkt, den Ablauf des Verfahrens und die Umwelt beurteilen und beeinflussen			☐
		c) mit Säuren, Laugen, Emulsionen, Salzen und deren Lösungen unter Beachtung des Arbeits- und Umweltschutzes umgehen			☐
		d) gas-, dampf- und staubförmige Emissionen erkennen, ihre Bedeutung beurteilen und erforderliche Maßnahmen einleiten			☐
		e) Funktionsfähigkeit von Abluft- und Abwasserreinigungsanlagen prüfen und bei Störungen geeignete Maßnahmen einleiten			☐
		f) Abfälle und Reststoffe aus den Produktionsprozessen zur Wiederverwendung oder Entsorgung trennen und lagern unter Beachtung der Umweltschutzbestimmungen			☐

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. Halbjahr	2. Halbjahr	
6	Schmelzen und Warmhalten (§ 4 Abs. 1 Nr. 21)	a) Verfahren und Anlagen zum Schmelzen und Warmhalten von Eisen- und Nichteisenmetallgusslegierungen hinsichtlich ihres Einsatzes unterscheiden b) die für das Schmelzen, Warmhalten, Transportieren und Gießen verschiedener Werkstoffe erforderlichen Schutzmaßnahmen durchführen c) Einrichtungen, Geräte und Apparate zum Überwachen, Steuern und Regeln der Schmelzanlagen handhaben d) Eisengusswerkstoffe und Nichteisenmetallgusswerkstoffe hinsichtlich ihrer Herstellung und Verarbeitung unterscheiden e) Einsatz-, Legierungs- und Hilfsstoffe einsetzen, auswählen, gattieren und schmelzen f) Einsatz-, Legierungs- und Hilfsstoffe lagern und transportieren g) Schmelzebehandlung und Schmelzereinigung durchführen h) Qualitätsprüfung der Schmelze durchführen und gegebenenfalls Korrekturen einleiten i) Feuerfestwerkstoffe für die Zustellung oder Ausbesserung einsetzen k) Schmelze abschlacken, abkrätzen, umfüllen, warm halten und transportieren		8	☐
7	Metallische Werkstoffe, Wärmebehandlung (§ 4 Abs. 1 Nr. 22)	a) Einfluss von Begleit- und Legierungselementen bei Gusseisen, Stahl- und Nichteisenmetallen, insbesondere bei Gusswerkstoffen auf Gefüge und Werkstoffeigenschaften, beurteilen b) Einfluss des Kohlenstoffs auf die Eigenschaften der Eisenwerkstoffe im Hinblick auf die weitere Verwendung berücksichtigen c) Zustandsdiagramme für Zweistoffsysteme lesen d) Wärmebehandlungsverfahren unter Beachtung ihres Einflusses auf die Eigenschaften von metallischen Werkstoffen anwenden e) Wärmebehandlungsdiagramme lesen und auswerten		5	☐
8	Werkstoffprüfung (§ 4 Abs. 1 Nr. 23)	a) Verfahren der zerstörenden und der zerstörungsfreien Prüfung den Anwendungszwecken zuordnen und betriebsübliche Prüfungen im Rahmen der Qualitätssicherung durchführen b) Verfahren zur Prüfung der chemischen Zusammensetzung von Werkstoffen unterscheiden c) Verfahren zu metallographischen Untersuchungen unterscheiden d) Ergebnisse der Werkstoffprüfung für den Produktionsprozess nutzen		4	☐

III. Berufliche Fachbildung in den Fachrichtungen

A. Fachrichtung Handformguss

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungs- berufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im 3.+ 4. Ausbildungsjahr	Position vermittelt
1	Einsetzen von Form- stoffen für Formen und Kerne (§ 4 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe a)	a) Formgrundstoffe, Formstoffbindemittel, Form- stoffzusatz- und Formstoffüberzugsstoffe beurtei- len b) Formstoffe für Formen und Kerne hinsichtlich ihrer Eigenschaften und Zusammensetzungen, ihres wirtschaftlichen Einsatzes sowie des Ar- beits- und Umweltschutzes beurteilen c) Eigenschaften der Formstoffe und Formstoffüber- züge prüfen d) Möglichkeiten der Beeinflussung von Formstoffe- igenschaften nutzen e) Formstoffe von Hand, mit einfachen Geräten und Maschinen sowie in Aufbereitungsanlagen aufbe- reiten	4	☐ ☐ ☐ ☐ ☐
2	Manuelle Formfertigung (§ 4 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe b)	a) Formen in Formgruben oder Formkästen im offe- nen oder geschlossenen Herd herstellen b) Modelleinrichtungen aus unterschiedlichen Werk- stoffen hinsichtlich der Formtechnik unterschei- den c) Modelleinrichtungen zeichnungs- und formge- recht zusammenstellen d) Werkzeuge, Maschinen, Geräte und Vorrichtun- gen zum Erstellen, Ausbessern und Zurichten von Formen und Kernen anwenden e) Herdflächen und falsche Hälften einrichten und verwenden f) komplexe Gießsysteme anwenden g) Speiser funktionsgerecht einformen; Speisereins- ätze, Kühl- und Isolierelemente einsetzen h) Form- und Kernüberzugsstoffe auftragen	14	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
		i) Formkästen unter Berücksichtigung des Modells, des Formverbaues, des Gießdruckes, des Trans- ports, des Sandverbrauches, der Ausleerung so- wie der Kastenführung und -sicherung auswäh- len, einsetzen und instand halten k) Kerne einlegen und sichern; Wanddicken durch Abdrücken und Messen prüfen; Formen zusam- men bauen und zulegen l) Formen gießfertig machen, insbesondere entlüf- ten, abdichten und gegen Auftrieb sichern	14	☐ ☐ ☐

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im 3.+ 4. Ausbildungsjahr	Position vermittelt
3	Herstellen von Kernen (§ 4 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe c)	a) Kernkästen zeichnungs- und formgerecht zusammenstellen b) Armierungen nach unterschiedlichen Verfahren anfertigen c) Kernentlüftungen herstellen d) Kerne in ein- und mehrteiligen Kernkästen mit Armierung herstellen e) Kerne ausschalen, gießgerecht nacharbeiten, montieren, lagern und transportieren	10	☐ ☐ ☐ ☐ ☐
4	Maschinelle Formfertigung (§ 4 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe d)	a) Modellplatten einrichten und justieren b) Formen herstellen c) Formstoffverdichtung durchführen d) Techniken zum Lockern und Trennen von Modell und Form anwenden e) Kerne in Formen einlegen, befestigen, sichern und entlüften f) Formen zurichten, abgießen und ausleeren	10	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
5	Gießen (§ 4 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe e)	a) Einrichtungen zum Gießen vorbereiten und bereitstellen b) Gießhilfsstoffe einsetzen c) Temperatur messen d) Proben nehmen e) Formen unter Beachtung der besonderen Anweisungen und Vorschriften abgießen f) Formen gussteilgerecht freilegen und ausleeren	4	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
6	Gusskontrolle, Fehlererkennung und Fehlervermeidung (§ 4 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe f)	a) Gussfehler erkennen, den Fehlerkategorien zuordnen, dokumentieren sowie die Verwendbarkeit von Gussstücken unter Berücksichtigung von Nacharbeit beurteilen b) Gussfehler hinsichtlich ihrer Ursachen beurteilen und zu ihrer Vermeidung beitragen c) Gussstücke auf Maßhaltigkeit, Oberflächenbeschaffenheit und Werkstoffeigenschaften prüfen, dokumentieren und beurteilen	4	☐ ☐ ☐
7	Informationsverarbeitung (§ 4 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe g)	a) Informationen erfassen und insbesondere mit Rechnern bearbeiten b) betriebliche Daten sichern c) Vorschriften des betrieblichen Datenschutzes anwenden	2	☐ ☐ ☐
8	Produktionssteuerung (§ 4 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe h)	a) Vorgaben der Produktionsplanung beachten und bei der Produktionssteuerung mitwirken b) Stofffluss bei der Erzeugung von Produkten verfolgen, Daten erfassen, abrufen und zur Verarbeitung eingeben c) Störungen im Materialfluss erkennen und Maßnahmen zu deren Beseitigung unter Anleitung ergreifen	2	☐ ☐ ☐

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im 3.+ 4. Ausbildungsjahr	Position vermittelt
9	Transportieren, Lagern und Sichern (§ 4 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe i)	a) Hebezeuge, Anschlag- und Transportmittel sowie Anschlag- und Transporthilfen auswählen b) zu transportierendes Gut vorbereiten und für den Transport sichern c) Schutzgitter und Absperrungen sowie Montage- und Transporthilfen auf- und abbauen d) handbediente Hebezeuge, insbesondere Seil- und Kettenzüge, handhaben e) Transport sichern und durchführen f) Transportgut absetzen, lagern und sichern	4	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
10	Instandhaltung (§ 4 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe k)	a) Instandhaltungsanleitungen und Betriebsanweisungen anwenden b) technische Sachverhalte, insbesondere in Form von Protokollen und Berichten, aufzeichnen und Informationen weiterleiten c) Maschinen und Einrichtungen nach Wartungs- und Inspektionslisten unter Berücksichtigung der Betriebs- und Hilfsstoffe sowie der Wartungshäufigkeit warten d) Störungen an Maschinen und Einrichtungen feststellen und Fehler durch Sinneswahrnehmung und mit Prüfgeräten orten e) Fehler bei Störungen beseitigen oder ihre Behebung veranlassen f) Ziele und Methoden planmäßiger und vorbeugender Instandhaltung beachten	6	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
11	Qualitätssicherung (§ 4 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe l)	a) Bedeutung der Qualitätssicherung für den Produktionsprozess sowie für die vor- und nachgeschalteten Bereiche beachten b) Maßnahmen zur Qualitätssicherung umsetzen c) Normen und Spezifikationen zur Qualitätssicherheit der Produkte beachten d) Qualitätssicherungssystem in Verbindung mit dem Qualitätssicherungshandbuch anwenden und dessen Wirksamkeit beurteilen e) Prüfarten und Prüfmittel nach Normen auswählen f) Einsatzfähigkeit der Prüfmittel feststellen und dokumentieren g) Informationen über Werk- und Hilfsstoffe, Produktion und Produkte beurteilen h) Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwenden i) Statistische Verfahren zur Qualitätssicherung anwenden	4	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐

B. Fachrichtung Maschinenformguss

[illegible]

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im 3.+ 4. Ausbildungsjahr	Position vermittelt
zu 1		d) Messen, Steuern und Regeln: aa) Steuern und Regeln in Produktionsanlagen unterscheiden bb) Messanordnungen für Messungen produktionsabhängiger physikalischer Größen auswählen und anwenden cc) Messwerte unter Beachtung der Messbereiche und Fehlermöglichkeiten ablesen dd) Messprotokolle lesen und beurteilen ee) Signaleinrichtungen für Grenzwertüberwachungen beobachten und bei Abweichungen reagieren	4	☐ ☐ ☐ ☐ ☐
2	Einsetzen von Formstoffen für Formen und Kerne (§ 4 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe b)	a) Formgrundstoffe, Formstoffbindemittel, Formstoffzusatz- und Formüberzugstoffe beurteilen b) Formstoffe für Formen und Kerne hinsichtlich ihrer Eigenschaften und Zusammensetzungen, ihres wirtschaftlichen Einsatzes sowie des Arbeits- und Umweltschutzes beurteilen c) Eigenschaften der Formstoffe und Formstoffüberzüge prüfen d) Möglichkeiten der Beeinflussung von Formstoffeigenschaften nutzen e) Formstoffe von Hand, mit einfachen Geräten und Maschinen sowie in Aufbereitungsanlagen aufbereiten f) Transportanlagen für Formstoffe bedienen	4	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
3	Manuelle Formfertigung (§ 4 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe c)	a) Werkzeuge, Hilfs- und Arbeitsmittel zum Herstellen, Ausbessern und Zurichten von Formen und Kernen anwenden b) modellgerechte Formkästen zum Formherstellen und Gießen auswählen, führen und sichern c) Gießsysteme anwenden d) Speiser funktionsgerecht einformen; Speisereinsätze, Kühl- und Isolierelemente einsetzen	4	☐ ☐ ☐ ☐
4	Formfertigung mit Maschinen und Anlagen (§ 4 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe d)	a) Modellplatten einrichten und justieren b) Formen herstellen c) Formstoffverdichtung durchführen d) Techniken zum Lockern und Trennen von Model und Form anwenden e) Kerne in Formen einbringen, befestigen, sichern und entlüften f) Formen zurichten, abgießen und ausleeren	11	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im 3.+ 4. Ausbildungsjahr	Position vermittelt
5	Maschinelle Kernformfertigung (§ 4 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe e)	a) Kernformstoffe hinsichtlich ihrer Zusammensetzung und Eigenschaften unterscheiden b) Kernformstoffe bunkern und transportieren c) Kernkästen und Maschinen für die Kernherstellung justieren und einrichten d) Kernkästen, insbesondere durch Einschießen der Kernformstoffe, füllen e) chemische und thermische Aushärtung steuern f) Kerne entnehmen, nachbehandeln, montieren, transportieren und lagern	4	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
6	Bedienen von Produktionsanlagen und -einrichtungen (§ 4 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe f)	a) Anlagen einrichten, Produktionsablauf überwachen und steuern b) Temperiersysteme überwachen und prüfen c) Beschickungseinrichtungen überwachen und prüfen d) Energieversorgung überwachen und prüfen	4	☐ ☐ ☐ ☐
7	Gusskontrolle, Fehlererkennung und Fehlervermeidung (§ 4 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe g)	a) Gussfehler erkennen, den Fehlerkategorien zuordnen, dokumentieren sowie die Verwendbarkeit von Gussstücken unter Berücksichtigung von Nacharbeit beurteilen b) Gussfehler hinsichtlich ihrer Ursachen beurteilen und zu ihrer Vermeidung beitragen c) Gussstücke auf Maßhaltigkeit, Oberflächenbeschaffenheit und Werkstoffeigenschaften prüfen, dokumentieren und beurteilen	4	☐ ☐ ☐
8	Informationsverarbeitung (§ 4 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe h)	a) Hardwarekomponenten für die Produktion unterscheiden und ihrer Funktion zuordnen b) Hardwarekomponenten zur Informationsverarbeitung bedienen c) Funktion und Aufgaben des Betriebssystems von der Anwendungssoftware unterscheiden d) Informationen erfassen und insbesondere mit Rechnern bearbeiten e) betriebliche Daten sichern f) Vorschriften des betrieblichen Datenschutzes anwenden	4	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
9	Produktionssteuerung (§ 4 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe i)	a) Vorgaben der Produktionsplanung beachten und bei der Produktionssteuerung mitwirken b) Stofffluss bei der Erzeugung von Produkten verfolgen, Daten erfassen, abrufen und zur maschinellen Verarbeitung eingeben c) Überwachungs-, Mess- und Übermittlungseinrichtungen zur Produktionssteuerung bedienen d) Abhängigkeiten im Produktionsfluss dokumentieren e) Darstellungen der Produktionssteuerung am Bildschirm lesen und auswerten	3	☐ ☐ ☐ ☐ ☐

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im 3.+ 4. Ausbildungsjahr	Position vermittelt
zu 9		f) Störungen im Materialfluss erkennen und Maßnahmen zu deren Beseitigung unter Anleitung ergreifen g) Produktionsprotokolle interpretieren und Ergebnisse umsetzen h) Produktionsablaufpläne umsetzen und Begleitpapiere handhaben		☐ ☐ ☐
10	Transportieren, Lagern und Sichern (§ 4 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe k)	a) Hebezeuge, Anschlag- und Transportmittel sowie Anschlag- und Transporthilfen auswählen b) zu transportierendes Gut vorbereiten und für den Transport sichern c) Schutzgitter und Absperrungen sowie Montage- und Transporthilfen auf- und abbauen d) handbediente Hebezeuge, insbesondere Seil- und Kettenzüge, handhaben e) Transport sichern und durchführen f) Transportgut absetzen, lagern und sichern	3	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
11	Instandhaltung (§ 4 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe l)	a) Instandhaltungsanleitungen und Betriebsanweisungen, insbesondere unter Berücksichtigung der Prüfwerte, der Prüfmittel, der Werkzeuge, der Betriebs- und Hilfsstoffe und der besonderen Gefahren, anwenden b) technische Sachverhalte, insbesondere in Form von Protokollen und Berichten, aufzeichnen und Informationen weitergeben c) Maschinen und Einrichtungen oder Systeme nach Wartungs- und Inspektionslisten, insbesondere unter Berücksichtigung der Prüfwerte, der Betriebs- und Hilfsstoffe sowie der Wartungshäufigkeit, warten d) Produktionsanlagen und Fertigungssysteme inspizieren und Verschleißteile im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung austauschen oder Austausch veranlassen e) Störungen an Maschinen und Produktionsanlagen feststellen und Fehler durch Sinneswahrnehmung und mit Prüfgeräten orten f) Fehler unter Beachtung der Schnittstellen mechanischer, hydraulischer, pneumatischer und elektrischer Baugruppen eingrenzen g) Fehler bei Störungen beseitigen oder ihre Behebung veranlassen h) Betriebsbereitschaft durch Sicherstellen und Prüfen, insbesondere von Befestigung, Schmierung, Kühlung, Energieversorgung und Entsorgung, herstellen	10	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐

C. Fachrichtung Druck- und Kokillenguss

[illegible]

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im 3.+ 4. Ausbildungsjahr	Position vermittelt
5	Informationsverarbeitung (§ 4 Abs. 2 Nr. 3 Buchstabe e)	a) Hardwarekomponenten für die Produktion unterscheiden und ihrer Funktion zuordnen b) Hardwarekomponenten zur Informationsverarbeitung bedienen c) Funktion und Aufgaben des Betriebssystems von der Anwendungssoftware unterscheiden d) Informationen erfassen und insbesondere mit Rechnern bearbeiten e) betriebliche Daten sichern f) Vorschriften des betrieblichen Datenschutzes anwenden	4	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
6	Produktionssteuerung (§ 4 Abs. 2 Nr. 3 Buchstabe f)	a) Vorgaben der Produktionsplanung beachten und bei der Produktionssteuerung mitwirken b) Stofffluss bei der Erzeugung von Produkten verfolgen, Daten erfassen, abrufen und zur maschinellen Verarbeitung eingeben c) Überwachungs-, Mess- und Übermittlungseinrichtungen zur Produktionssteuerung bedienen d) Abhängigkeiten im Produktionsfluss dokumentieren e) Darstellungen der Produktionssteuerung am Bildschirm lesen und auswerten f) Störungen im Materialfluss erkennen und Maßnahmen zu deren Beseitigung unter Anleitung ergreifen g) Produktionsprotokolle interpretieren und Ergebnisse umsetzen h) Produktionsablaufpläne umsetzen und Begleitpapiere handhaben	4	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
7	Transportieren, Lagern und Sichern (§ 4 Abs. 2 Nr. 3 Buchstabe g)	a) Hebezeuge, Anschlag- und Transportmittel sowie Anschlag- und Transporthilfen auswählen b) zu transportierendes Gut vorbereiten und für den Transport sichern c) Schutzgitter und Absperrungen sowie Montage- und Transporthilfen auf- und abbauen d) handbediente Hebezeuge, insbesondere Seil- und Kettenzüge, handhaben e) Transport sichern und durchführen f) Transportgut absetzen, lagern und sichern	3	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐

