

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Medientechnologe Druck-
verarbeitung/Medientechnologin
Druckverarbeitung

vom 20. Mai 2011

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb:

Verantwortlicher
Ausbilder:

Auszubildender:

Ausbildungsberuf: **Medientechnologe Druckverarbeitung/
Medientechnologin Druckverarbeitung**

Die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Kenntnisse und Fertigkeiten laut Ausbildungsrahmenplan der **Ausbildungsverordnung vom 20. Mai 2011** ist auf den folgenden Seiten niedergelegt.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der 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

Gesetzlicher Vertreter
des/der Auszubildenden:
Unterschrift

.....
Datum

.....
Firmenstempel/Unterschrift



Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat	
1	2	3	4		5
		<ul style="list-style-type: none"> e) Reihenfolge der beizulegenden Produkte bezogen auf Maschinenkonfigurationen und Anforderungen eines optimierten Produktionsablaufs festlegen f) Weiterverarbeitungsanlagen unter Berücksichtigung von Format, Gewicht, Umfang, Oberflächenbeschaffenheit, Stellung und Anzahl von Klammern der zu verarbeitenden Vorprodukte und Prospekte einrichten und Probelauf durchführen g) Transportarbeiten durchführen, dabei Flurförderzeuge einsetzen h) Daten für Ausgabeprozesse aus vor- und nachgelagerten Abteilungen für einen optimierten Produktionsablauf prüfen, überarbeiten und übernehmen i) Produktion entsprechend den Touren und Bezirken programmgestützt planen j) Produktionsparameter an rechnergesteuerten Anlagen und Aggregaten einstellen und Daten übergeben k) Speicher für vorgefertigte Produkte warten und Reparaturen durchführen 		13	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
I.2	Linienführung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Personaleinsatz entsprechend den Produktionsanforderungen planen b) Personal nach Qualifikationsanforderungen einsetzen und während des Produktionsablaufes koordinieren c) Personal aggregatbezogen unterweisen und kontrollieren, Arbeitsergebnisse beurteilen d) Einhaltung von Produktionsvorgaben sicherstellen und dokumentieren e) Sicherheitsunterweisungen durchführen, Einhaltung von Arbeitsschutzvorschriften überprüfen 		13	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
I.3	Maschinentechnik und erweiterte Instandhaltung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.3)	<ul style="list-style-type: none"> a) technische Dokumentationen nutzen b) Anlagen und Anlagenteile inspizieren, Fehler, Beschädigungen und Störungen feststellen und eingrenzen, Maßnahmen zur Fehlerbehebung ergreifen c) mechanische Bauteile aus- und einbauen, instandsetzen und Grundeinstellungen nach Vorgaben vornehmen d) Anlagen und Anlagenteile nach Wartungs- und Instandhaltungsplänen warten, Verschleißteile im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung austauschen und einstellen e) Funktionen von Kraftübertragungs- und Antriebs-elementen überprüfen, Störungen und deren Ursachen erkennen und Behebung veranlassen f) Grundeinstellungen und Austausch von Teilen sowie Prüfergebnisse dokumentieren 		13	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
I.4	Klebebindetechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.4)	<ul style="list-style-type: none"> a) Vorprodukte, insbesondere Falzbogen und Buchblöcke, sowie Weiterverarbeitungs-materialien bereitstellen 			<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat	
1	2	3	4		5
		b) Klebstoffe produkt- und materialbezogen auswählen, Klebstoffsysteme vorbereiten und auf Produkt abstimmen c) Klebebindeanlage einrichten und bedienen, Produktionsablauf überwachen, Fertigungsstörungen erkennen und beheben d) Zusatzaggregate in die Klebebindeanlage auftragsbezogen einbinden, einrichten und bedienen e) Arbeitsergebnisse prüfen, beurteilen und dokumentieren		13	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
I.5	Sammelhefttechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.5)	a) Falzbogen und Weiterverarbeitungsmaterialien bereitstellen b) Sammelheftanlage einschließlich Drahtheft- und Schneideinrichtung auftragsbezogen einrichten und bedienen c) Zusatzaggregate in die Sammelheftanlage auftragsbezogen einbinden, einrichten und bedienen d) Produktionsablauf überwachen, Fertigungsstörungen erkennen und beheben e) Arbeitsergebnisse prüfen, beurteilen und dokumentieren		13	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
I.6	Spezielle Druckweiterverarbeitungsprozesse (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.6)	a) Vorprodukte für spezielle Druckweiterverarbeitungsprozesse, wie Mailing- oder Wandkalenderproduktion oder Einzelblattbindung oder Produktveredelung, bereitstellen b) Weiterverarbeitungsmaterialien auswählen, vorbereiten und auf Produkt abstimmen c) Verarbeitungsanlagen einrichten und bedienen, Produktionsablauf überwachen, Fertigungsstörungen erkennen und beheben d) Zusatzaggregate auftragsbezogen einbinden, einrichten und bedienen e) Arbeitsergebnisse prüfen, beurteilen und dokumentieren		13	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
I.7	Deckenbandfertigung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.7)	a) Vorsatz- und Weiterverarbeitungsmaterialien bereitstellen b) Vorsatzklebeeinrichtung auftragsbezogen einrichten und bedienen c) Qualität der Schnittveredelung, insbesondere des Gold- und Farbschnitts, beurteilen d) Materialien für die Deckenfertigung zuschneiden und bereitstellen e) Buchdeckenautomat und Prägepresse auftragsbezogen einrichten und bedienen f) deckenbandspezifische Einrichtungen in einer Buchfertigungsstraße einschließlich vor- und nachgelagerter Zusatzaggregate auftragsbezogen einrichten und bedienen g) Produktionsablauf überwachen, Fertigungsstörungen erkennen und beheben h) Arbeitsergebnisse prüfen, beurteilen und dokumentieren		13	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat	
1	2	3	4		5
		f) Fertigungsmuster manuell und maschinell erstellen g) Bogenteile durch Einstecken, Umlegen, Ankleben und Einkleben vorrichten h) Verarbeitungsmaschinen, insbesondere Schneid-, Falz-, Zusammentrag- und Bindeaggregate, einrichten, dabei Prozessparameter unter Berücksichtigung maschinenspezifischer Bedingungen eingeben und einstellen i) Buchfertigungsanlagen einschließlich Zusatzaggregaten einrichten, dabei anlagenspezifische Prozessparameter eingeben und einstellen, für Wiederholaufträge dokumentieren j) Verarbeitungsmaschinen und -anlagen anfahren, dabei Materiallauf und Fertigungsgenauigkeit optimieren, Produktionsergebnisse im Arbeitsprozess analysieren, störungsfreie Produktion sicherstellen k) bei Verarbeitungsproblemen Entscheidungen für Alternativen unter Berücksichtigung der Wechselwirkungen zwischen Materialien, klimatischen Einflüssen, veredelten Vorprodukten und Fertigungsprozessen treffen l) Zwischenlagerung von Halbfertigprodukten und innerbetrieblichen Transport aufeinander abstimmen und optimieren m) Qualitätskontrollen nach Normen und Spezifikationen durchführen, Verarbeitungsergebnis auf Verwendbarkeit und Qualität beurteilen, Ergebnisse dokumentieren, Belegmuster archivieren n) Bücher lager- und versandfertig machen, dabei produktspezifische sowie standardisierte und individualisierte Versandbedingungen berücksichtigen		26	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Abschnitt C: Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat	
1	2	3	4		5
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 1)	<ul style="list-style-type: none"> 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 (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 2)	<ul style="list-style-type: none"> 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 (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Gefährdungen 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 der Brandbekämpfung ergreifen 			<input type="checkbox"/>
4	Umweltschutz (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 4)	<p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <ul style="list-style-type: none"> a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen 			<input type="checkbox"/>
5	Betriebliche Kommunikation (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 5)	<ul style="list-style-type: none"> a) Informationsquellen, insbesondere Dokumentationen, Handbücher, Fachberichte und Firmenunterlagen in deutscher und englischer Sprache, nutzen b) Dokumentationen zusammenstellen und ergänzen c) Informationen auswerten und bewerten 			<input type="checkbox"/>

