

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb:

Verantwortlicher
Ausbilder:

Auszubildender:

Ausbildungsberuf: **Fahrzeuginnenausstatter/
Fahrzeuginnenausstatterin**

Die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Kenntnisse und Fertigkeiten laut Ausbildungsrahmenplan der **Ausbildungsverordnung vom 21. Juli 2003** ist auf den folgenden Seiten niedergelegt.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Zwischen- und Abschlussprüfung des Auszubildenden ist in den 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/in
des/der Auszubildenden:
Unterschrift

.....
Datum

.....
Firmenstempel/Unterschrift

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.-18. Monat	19.-36. Monat	
1	2	3	4		5
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 6 Nr. 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 (§ 6 Nr. 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 Arbeitsweisen der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben 			<input type="checkbox"/>
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 6 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> 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 (§ 6 Nr. 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"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.-18. Monat	19.-36. Monat	
1	2	3	4		5
5	Technische Kommunikation, Anwenden und Erstellen technischer Unterlagen (§ 6 Nr. 5)	a) technische Zeichnungen auswerten und anwenden, Skizzen erstellen b) Normen, insbesondere Zeichnungs- und Materialnormen, anwenden c) technische Unterlagen beachten und anwenden	3		<input type="checkbox"/>
		d) informations- und kommunikationstechnische Einrichtungen nutzen e) Daten dokumentieren und sichern f) Vorschriften des Datenschutzes beachten		2	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6	Planen und Steuern von Arbeitsabläufen, Kontrollieren und Bewerten der Arbeitsergebnisse (§ 6 Nr. 6)	a) Arbeitsplätze unter Berücksichtigung der betrieblichen Vorgaben, insbesondere nach ergonomischen und ökonomischen Gesichtspunkten, einrichten b) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung funktionaler und fertigungstechnischer Gesichtspunkte festlegen c) Arbeitsabläufe unter Berücksichtigung organisatorischer und wirtschaftlicher Gesichtspunkte festlegen und sicherstellen d) Funktionsmaße von Inneneinbauteilen ermitteln und Grundsätze der maßgerechten und ergonomischen Gestaltung anwenden e) Prüf-, Messmittel, Werkstücke, Werkzeuge sowie Hilfsmittel bereitstellen	5		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		f) an der Entwicklung, Abstimmung und Umsetzung von Verbesserungsmöglichkeiten mitwirken g) Aufgaben im Team planen und umsetzen, Ergebnisse gemeinsam abstimmen und auswerten h) Gespräche situationsgerecht führen und Arbeitsergebnisse präsentieren i) funktionsübergreifende Zusammenarbeit und Abstimmung mit anderen Betriebsbereichen organisieren und durchführen		6	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7	Warten und Instandhalten von Betriebsmitteln (§ 6 Nr. 7)	a) Arbeitsmittel und Werkzeuge ordnen und sachgemäß lagern b) VDE-Bestimmungen und Unfallverhütungsvorschriften über das Arbeiten an elektrischen Anlagen im Arbeitsgebiet beachten und anwenden c) Betriebsmittel, insbesondere Werkzeuge, Messgeräte und Maschinen, warten, reinigen, pflegen und vor Korrosion schützen d) Störungen an Maschinen und technischen Einrichtungen und Produktionsanlagen feststellen, beseitigen oder Maßnahmen zur Instandsetzung ergreifen	4		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		e) Funktion von Sicherheitseinrichtungen prüfen und Funktionstests durchführen f) Betriebsstoffe an Maschinen, insbesondere Kühl- und Schmierstoffe, unter Beachtung von Betriebs-, Gefahrstoff-, Umwelt- und Gesundheitsvorschriften wechseln und auffüllen		4	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.-18. Monat	19.-36. Monat	
1	2	3	4		5
		<ul style="list-style-type: none"> d) Geräte und Maschinen einrichten und unter Verwendung der Schutzeinrichtungen bedienen, Zusatzeinrichtungen einsetzen e) Maschinensteuerungen einstellen und Funktionsabläufe überwachen f) Störungen an Geräten, Maschinen, technischen Einrichtungen und Anlagen erkennen, Beseitigung der Störungen veranlassen 		5	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
11	Montieren von Bauteilen und Baugruppen, Prüfen und Einstellen von Funktionen (§ 6 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> a) Einbauteile und Baugruppen montagegerecht lagern sowie nach Zeichnung und Kennzeichnung den Montagevorgängen zuordnen b) Einbauteile auf fehlerfreie Beschaffenheit prüfen; notwendige Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung einleiten c) Montagewerkzeuge und Montagehilfsmittel auswählen und handhaben d) Drehmomente überprüfen und einstellen 	5		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		<ul style="list-style-type: none"> e) Einbauteile und Baugruppen unter Beachtung der Maßtoleranzen anpassen, ausrichten und Lage sichern f) Einbauteile und Baugruppen nach technischen Unterlagen sowie unter Beachtung teilespezifischer Montagebedingungen, insbesondere Sicherheitseinrichtungen, Verkleidungen und Instrumententafel, montieren und demontieren g) Zubehörteile, insbesondere Schalter, Abdeckungen und Blenden, montieren h) Schraubverbindungen mit Sicherheitselementen, insbesondere mit Sicherungsscheiben und Schraubensicherungsmitteln, sichern i) Einbauteile mit Sicherheitselementen, insbesondere mit Sicherungsstiften, Splinten, Bolzen, Einsprengringen und Clipsen, sichern 		12	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
12	Einbauen und Prüfen steuerungstechnischer Elemente, Verlegen elektrischer und pneumatischer Leitungen (§ 6 Nr. 12)	<ul style="list-style-type: none"> a) elektrische Leitungen, Einbauteile und Baugruppen identifizieren b) elektrische Schalt- und Anschlusspläne anwenden, Klemmenbezeichnungen und Schaltzeichen zuordnen, Baugruppen in Betrieb nehmen c) elektrische Leitungen und Einbauteile auf Durchgang prüfen 	4		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		<ul style="list-style-type: none"> d) Funktionen montierter elektrischer Bauteile und Baugruppen prüfen e) pneumatische und elektrische Leitungen zurichten und nach Montage- und Anschlussplänen verlegen, befestigen und anschließen f) Pneumatikschaltungen nach Angaben, Zeichnungsvorlagen, Schaltplänen und Vorschriften aufbauen, anschließen, prüfen und in Betrieb nehmen 		6	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.-18. Monat	19.-36. Monat	
1	2	3	4		5
13	Konfektionieren von Polster- und Dämmstoffen, Anfertigen von Schablonen, Vorrichtungen und Zuschneiden der Werkstoffe (§ 6 Nr. 13)	<ul style="list-style-type: none"> a) Hand- und Handhebelscheren, insbesondere unter Berücksichtigung des Werkstoffes, der Materialdicke und des Kraftbedarfs, auswählen und einsetzen b) geometrische Körper konstruieren und abwickeln c) Materialbedarf ermitteln d) Formteile aus Polsterwerkstoffen durch horizontale, vertikale und diagonale Schnitte herstellen e) Formteile mittels Bandsäge, Schaumstoffsäge, Formfräse, Raspeln und Schleifpapieren unter Beachtung der Oberflächenbeschaffenheit und Werkstückstabilität mit Hilfe von Zeichnungen und Schablonen umformen f) Formteile durch Kleben, Vulkanisieren, Spannen und Pressen umformen g) Zuschnittschablonen anfertigen und einsetzen h) Zuschnittschablonen und Stanzformen unter Beachtung rationeller Einteilung, Qualität und Musterverlauf auflegen, Schnittkonturen markieren i) Bezugsmaterialien schnittmustergerecht zuschneiden und ausstanzen j) Markierungen auf den zugeschnittenen Teilen anbringen 	18		<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"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
14	Gestalten, Kaschieren und Bearbeiten von Oberflächen (§ 6 Nr. 14)	<ul style="list-style-type: none"> a) Oberflächenarten bestimmen, Werk- und Hilfsstoffe auswählen, Kaschieretechniken anwenden b) Nahtarten, insbesondere Saum-, Verbund-, Keder-, Raff-, Stummel-, Kapp- und Ziernähte, bestimmen c) Einbauteile mit Hand- und Maschinennähten verzieren d) Kleinteile mit Leder, Lederaustauschstoffen und Bezugstoffen beziehen 	12		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
15	Grundlagen der rechnergestützten Produktion, Sichern und Überwachen der Prozessabläufe (§ 6 Nr. 15)	<ul style="list-style-type: none"> a) Aufbau und Funktionszusammenhänge von Produktionsanlagen unterscheiden b) Betriebsbereitschaft von Produktionseinrichtungen sicherstellen c) Vorgaben der Produktionsplanung beachten und bei der Umsetzung der Planungsvorgaben im Arbeitsbereich mitwirken d) Produktionseinrichtungen in Betrieb nehmen e) unterschiedliche funktions- und prozessorientierte Arbeitsaufgaben im Produktionsprozess ausführen f) betriebliche Materialflusssysteme unterscheiden, Materialfluss im Arbeitsbereich überwachen und sichern g) Störungen im Materialfluss und an Produktionsanlagen feststellen, eingrenzen, Fehlerbeseitigung einleiten h) Arbeits- und Bewegungsabläufe im Arbeitsbereich optimieren i) beim Fertigungsablauf neuer oder veränderter Produkte mitwirken und eigene Erfahrungen zur Optimierung nutzen 		12	<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"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.-18. Monat	19.-36. Monat	
1	2	3	4		5
16	Aufbau und Bezug von Fahrzeugausstattungs- teilen (§ 6 Nr. 16)	a) Arten und Aufbau von Polsterteilen unterscheiden; Polsterauflagematerialien auswählen	8		<input type="checkbox"/>
		b) Werkzeuge für Polstergrundvorbehandlung auswählen und handhaben			<input type="checkbox"/>
		c) Gestelle, Trägerteile, Sitzkasten, Federkerne und Ober- flächen vorbereiten und einsetzen			<input type="checkbox"/>
		d) Bewegungsfunktionen von Bauteilen prüfen		12	<input type="checkbox"/>
		e) Untergrundstoffe, Bespannungsmaterialien und Sitz- federsysteme auswählen			<input type="checkbox"/>
		f) Unterfederungen, insbesondere durch Gurte, Flach- und Wellenfedern, aufbauen			<input type="checkbox"/>
		g) Polster- und Bezugstechniken anwenden			<input type="checkbox"/>
		h) Polsterungen mit Vliesen in verschiedenen Dichten und Stärken abdecken; Füllstoffe in Sitzbezüge einziehen			<input type="checkbox"/>
		i) Bezugsnäharbeiten manuell und maschinell ausführen			<input type="checkbox"/>
		j) Bezüge und Abschlusspolsterung am Rahmen befesti- gen, insbesondere mit Clips, Polsterklammern, Ein- hängeprofilen und Pappstreifen			<input type="checkbox"/>
		k) Polsterteile von Hand und mit maschineller Unter- stützung beziehen			<input type="checkbox"/>
		l) Polsterteile zur Oberflächengestaltung aufteilen, insbe- sondere durch Pfeifen, Abnähen, Raffen und Abheften			<input type="checkbox"/>
17	Instandsetzen von Fahr- zeugausstattungs- teilen (§ 6 Nr. 17)	a) Fehler und Störungen unter Beachtung von Kundenan- gaben durch Sinneswahrnehmung sowie durch Prüfen und Messen eingrenzen und bestimmen			10
		b) schadhafte Inneneinbauteile austauschen und instand setzen		<input type="checkbox"/>	
		c) Reinigen und Pflegen von Textilien, Teppichen und Leder		<input type="checkbox"/>	
		d) Undichtheiten der Innenräume beseitigen		<input type="checkbox"/>	
		e) Verdecke instand setzen		<input type="checkbox"/>	
		f) Bezüge erneuern, ergänzen und aufarbeiten		<input type="checkbox"/>	
18	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 6 Nr. 18)	Qualitätsstandards und Sicherheitsvorgaben als Schlüssel- faktor im Produktionsprozess beachten und einhalten, insbesondere	3		<input type="checkbox"/>
		a) Prüftechniken anwenden			
		b) Produktions- und Qualitätsdaten dokumentieren		5	<input type="checkbox"/>
		c) Qualität des Produktionsergebnisses unter Beachtung vor- und nachgelagerter Bereiche kontrollieren und beurteilen			<input type="checkbox"/>
		d) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen, Fehlerbeseitigung einleiten, Vorgang dokumentieren			<input type="checkbox"/>
		e) Erkenntnisse aus der Qualitätssicherung in Verbesse- rungsprozesse umsetzen			<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: