

Ausbildungsplan
Sachliche und zeitliche Gliederung der Ausbildung
Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb (Ausbildender):	
Auszubildende/r:	
Ausbildungsberuf:	Medientechnologe/-in Druckverarbeitung

Auswahlliste I: Bitte **zwei** Qualifikationseinheiten aus dieser Liste auswählen.

1	<input type="checkbox"/>	Produktionsvorbereitung Versandraumtechnik
2	<input type="checkbox"/>	Linienführung
3	<input type="checkbox"/>	Maschinenteknik und erweiterte Instandhaltung
4	<input type="checkbox"/>	Klebebindetechnik
5	<input type="checkbox"/>	Sammelhefttechnik
6	<input type="checkbox"/>	spezielle Druckweiterverarbeitungsprozesse
7	<input type="checkbox"/>	Deckenbandfertigung

Auswahlliste II: Bitte **eine** Wahlqualifikationseinheiten aus dieser Liste auswählen.

1	<input type="checkbox"/>	Zeitungsproduktion
2	<input type="checkbox"/>	Akzidenzproduktion
3	<input type="checkbox"/>	Buchproduktion

Die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Kenntnisse und Fertigkeiten laut der Ausbildungsverordnung vom 20. Mai 2011 ist in den folgenden Seiten niedergelegt. Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Zwischen- und Abschlussprüfung des Auszubildenden ist in den einzelnen zeitlichen Richtwerten enthalten. Änderungen des Zeitumfanges und des zeitlichen Ablaufes aus betrieblich oder schulisch bedingten Gründen oder aus Gründen in der Person des Auszubildenden bleiben vorbehalten.

Abschnitt A: Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen	
			1.-18. Monat	19.-36. Monat
1	2	3	4	
1	Planen des Ablaufs von Verarbeitungsaufträgen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Auftragsunterlagen auf Vollständigkeit prüfen und Realisierbarkeit der Produktionsvorgaben kontrollieren b) Vorprodukte auf Vollständigkeit und Verarbeitungsfähigkeit, Seiten- und Nutzenanordnung unter Berücksichtigung von Druckweiterverarbeitungsvorgaben und Ausschießregeln sowie Kontrollelemente für die Weiterverarbeitung prüfen c) Materialien für die Produktion auswählen und auf Verwendbarkeit prüfen d) Produktionsbedingungen, insbesondere bezüglich der Wechselwirkungen von Verarbeitungsanlagen, Materialien und Klima, beurteilen e) Maschinenbelegung planen und festlegen f) Produkt- und Prozessdaten bei der Planung von Aufträgen nutzen g) Materialfluss sowie material- und transportgerechte Lagerung von Produkten planen, dabei innerbetriebliche logistische Prozesse nutzen 	22	
2	Rüsten und Konfigurieren von Verarbeitungsanlagen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Auftragsdaten für die Maschinensteuerung übernehmen, Maschinen produkt- und produktionsorientiert einrichten b) Material bereitstellen, vorbereiten und handhaben c) Probeprodukte erstellen und Übereinstimmung mit den Anforderungen überprüfen, bei Abweichungen Maschineneinstellungen optimieren d) Prozesskontrollsysteme einstellen e) nach Freigabe Einrichtedaten dokumentieren und Produktion starten 	28	
3	Steuern und Überwachen von Produktionsprozessen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Produktion unter Berücksichtigung von Leistung und Ausschussminimierung steuern b) Prozesskontrolle durchführen, Störungen im Prozess und an Maschinen beheben, Materialfluss sicherstellen c) Wirkungszusammenhänge von Steuer- und Regelprozessen sowie Sensoren und mechanischen, pneumatischen, hydraulischen, elektrischen, elektronischen und elektro-pneumatischen Funktionen in Verarbeitungsanlagen und -aggregaten berücksichtigen d) Arbeitsergebnisse hinsichtlich der Einhaltung von Normen und Toleranzen prüfen und beurteilen e) qualitätssichernde Maßnahmen durchführen f) Fertigungsdaten protokollieren 	28	
4	Verarbeitungstechnologien und -prozesse (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 4)	<ul style="list-style-type: none"> a) Verarbeitungstechniken im Prozessablauf hinsichtlich der zu erzielenden Produktqualität einschließlich Kosten und Ressourcenschonung beurteilen b) Verarbeitungsmaschinen und -anlagen hinsichtlich Funktion, Aufbau, Steuerung und Regelung sowie Einsatzmöglichkeiten, Mengenausbringung und Kosten beurteilen c) Materialverhalten bezüglich des Fertigungsprozesses und der geforderten Qualität beurteilen d) Kombinierbarkeit von Aggregaten maschinen- und materialbezogen beurteilen e) technische Abläufe als integrierten Produktionsprozess unter Berücksichtigung wirtschaftlicher und ökologischer Aspekte darstellen 		10
5	Instandhalten von Verarbeitungsanlagen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 5)	<ul style="list-style-type: none"> a) Funktionen von Maschinenteilen unter Beachtung von Sicherheitsvorgaben, insbesondere von Sensoren, mechanischen, pneumatischen, hydraulischen, elektrischen, elektronischen und elektro-pneumatischen Maschinenelementen, prüfen b) Störungen an Maschinen und Einrichtungen feststellen und beschreiben, Fehler beseitigen und Behebung veranlassen c) Wartung durchführen, Verschleißteile austauschen d) Sicherheitseinrichtungen auf ihre Wirksamkeit überprüfen e) Änderungen an Maschineneinstellungen, Austausch von Maschinenteilen sowie Prüfergebnisse dokumentieren f) Werkzeuge und Arbeitsmittel inspizieren, pflegen und warten g) Schmierstoffe nach Verwendungszweck auswählen und unter Beachtung von Schmierplänen einsetzen 		10

Abschnitt B: Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten aus den Wahlqualifikationen

1. Auswahlliste I

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen	
			1.-18. Monat	19.-36. Monat
1	2	3	4	
I.1	Produktionsvorbereitung, Versandraumtechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Beilagen und Vorprodukte auf Vollständigkeit, Beschädigungen und anhand von Mustern auf Richtigkeit prüfen b) logistische und personelle Maßnahmen zur störungsfreien und wirtschaftlichen Produktion einleiten c) Vorprodukte und Beilagen wickeln und palettieren d) Inlinefinishing-Aggregate einrichten 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 der Touren und Bezirke programmgestützt planen j) Produktionsparameter an rechnergesteuerten Anlagen und Aggregaten einstellen und Daten übergeben k) Speicher für vorgefertigte Produkte warten und Reparaturen durchführen 		13
I.2	Linienführung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Personaleinsatz entsprechend der 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
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 Antriebselementen überprüfen, Störungen und deren Ursachen erkennen und Behebung veranlassen f) Grundeinstellungen und Austausch von Teilen sowie Prüfergebnisse dokumentieren 		13
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 b) Klebstoff 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
I.5	Sammelhefttechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.5)	<ul style="list-style-type: none"> a) Falzbogen und Weiterverarbeitungs-materialien 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
I.6	Spezielle Druckweiterverarbeitungsprozesse (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.6)	<ul style="list-style-type: none"> a) Vorprodukte für spezielle Druckweiterverarbeitungsprozesse, wie Mailing- oder Wandkalenderproduktion oder Einzelblattbindung oder Produktveredelung, bereitstellen b) Weiterverarbeitungs-materialien 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

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen	
			1.-18. Monat	19.-36. Monat
1	2	3	4	
I.7	Deckenbandfertigung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.7)	<ul style="list-style-type: none"> 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

2. Auswahlliste II

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen	
			1.-18. Monat	19.-36. Monat
1	2	3	4	
II.1	Zeitungsproduktion (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Produktionsprozess mit vorgelagerten Produktionsstufen abstimmen b) Produktionsunterlagen prüfen, Reihenfolge der Prozessabläufe entsprechend der spezifischen Zeitungsproduktion festlegen c) gelieferte Vorprodukte, insbesondere Beilagen, auf Verarbeitungsfähigkeit kontrollieren, eigene Vorproduktion zwischenspeichern, für die Hauptproduktion bereitstellen und innerbetrieblichen Transport disponieren d) Verarbeitungsmaterialien termingerecht zuführen e) Produktionsmuster manuell und maschinell zusammenstellen, anhand der Produktionsmuster im Verarbeitungsprozess Qualität überprüfen und bei Verarbeitungsproblemen Entscheidungen für Alternativen treffen f) Einstecksysteme, Hand- und Stangenanleger, Transporteure, Produktübergabesysteme, Kreuzleger, Folieneinschlagmaschinen, Bindemaschinen, Verteil- und Abtransportsysteme, Kartenkleber und Adressiersysteme einrichten, dabei Prozessparameter eingeben und einstellen g) Zeitungsfertigungslinien anfahren, dabei Materialfluss und Zusammenspiel der Einzelaggregate für störungsfreie sowie termin- und qualitätsgerechte Produktion optimieren h) Produktionsablauf bei Änderungen aus vorgelagerten Produktionsstufen unter Berücksichtigung von Auslieferungsvorgaben anpassen i) bei Verarbeitungsproblemen Entscheidungen für Alternativen unter Berücksichtigung der Wechselwirkungen zwischen Materialien, klimatischen Einflüssen, veredelten Vorprodukten, Druckgeschwindigkeit und Versandraumprozessen treffen j) Zeitungsprodukt auf Vollständigkeit und Qualität beurteilen, Ergebnisse dokumentieren, Belegmuster archivieren k) Zeitungspakete fertig stellen und der Auslieferung zuführen, Zeitungen für den individualisierten Versand zustellfertig machen l) Ladepapiere ausfertigen und Ladungssicherung überprüfen, gesicherte Ladung an Beförderer übergeben m) Produktionsmittel für Folgeproduktionen vorrüsten, dabei steuer- und regeltechnische Einrichtungen überprüfen, Fehler beheben oder Behebung veranlassen 		26

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen	
			1.-18. Monat.	19.-36. Monat
1	2	3	4	
II.2	Akzidenzproduktion (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Produktionsmittel einschließlich steuer- und regeltechnischer Einrichtungen überprüfen, Fehler beheben oder Behebung veranlassen b) Aufträge planen, mit vor- und nachgelagerten Produktionsstufen abstimmen c) Auftragsunterlagen hinsichtlich ihrer produkt- und weiterverarbeitungs-spezifischen Anforderungen prüfen, Reihenfolge der Prozessabläufe entsprechend der spezifischen Akzidenzproduktion festlegen d) gelieferte Vorprodukte auf Verarbeitungsfähigkeit kontrollieren e) Verarbeitungsmaterialien auftragsbezogen einsetzen, im Verarbeitungsprozess auf Qualität überprüfen, bei Verarbeitungsproblemen Entscheidungen für Alternativen treffen f) Fertigungsmuster manuell und maschinell erstellen g) Verarbeitungsmaschinen und -anlagen der Akzidenzproduktion, insbesondere mit Trenn-, Falz-, Sammel-, Umform-, Füge- und Veredelungstechniken, prozessbezogen einrichten h) Prozessparameter unter Berücksichtigung maschinenspezifischer Bedingungen eingeben und einstellen, für Wiederholaufträge dokumentieren i) Verarbeitungsmaschinen und -anlagen anfahren, dabei Materiallauf und Fertigungsgenauigkeit optimieren, Produktionsergebnisse im Arbeitsprozess analysieren, störungsfreie Produktion sicherstellen j) bei Verarbeitungsproblemen Entscheidungen für Alternativen unter Berücksichtigung der Wechselwirkungen zwischen Materialien, klimatischen Einflüssen, veredelten Vorprodukten und Fertigungsprozessen treffen k) Zwischenlagerung von Halbfertigprodukten und innerbetrieblichen Transport aufeinander abstimmen und optimieren l) Qualitätskontrollen nach Normen und Spezifikationen durchführen, Arbeitsergebnis in Bezug auf Verwendbarkeit und Qualität beurteilen, Resultate dokumentieren sowie Belegmuster archivieren m) Produkte lager- und versandfertig machen, dabei produktspezifische sowie standardisierte und individualisierte Versandbedingungen berücksichtigen 		26
II.3	Buchproduktion (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Produktionsmittel einschließlich steuer- und regeltechnischer Einrichtungen überprüfen, Fehler beheben oder Behebung veranlassen b) Aufträge planen, mit vor- und nachgelagerten Produktionsstufen abstimmen c) Auftragsunterlagen hinsichtlich ihrer produkt- und buchfertigungsspezifischen Anforderungen prüfen, Reihenfolge der Produktionsschritte entsprechend der spezifischen Buchproduktion festlegen d) gelieferte Druckbogen auf Verarbeitungsfähigkeit kontrollieren e) Materialien der Buchfertigung prüfen und auftragsbezogen einsetzen, im Verarbeitungsprozess auf Qualität überprüfen, bei Verarbeitungsproblemen Entscheidungen für Alternativen treffen 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

Abschnitt C: Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen	
			1.-18. Monat	19.-36. Monat
1	2	3	4	
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Abs.2 Abschnitt C 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 Ausbildungszeit zu vermitteln	
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Abs.2 Abschnitt C 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 Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben 		
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Abs.2 Abschnitt C 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 der Brandbekämpfung ergreifen 		
4	Umweltschutz (§ 4 Abs.2 Abschnitt C 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 		
5	Betriebliche Kommunikation (§ 4 Abs.2 Abschnitt C Nr. 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 d) Sachverhalte darstellen e) betriebsübliche schriftliche und mündliche Kommunikation durchführen, dabei deutsche und fremdsprachliche Fachbegriffe verwenden f) IT-gestützte Kommunikationssysteme nutzen g) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern sowie im Team situationsgerecht und zielorientiert führen, kulturelle Identitäten berücksichtigen h) im Team Aufgaben planen, abstimmen, Entscheidungen erarbeiten und Konflikte lösen i) Sachverhalte und Lösungen visualisieren und präsentieren j) mit vor- und nachgelagerten Bereichen und externen Partnern kommunizieren, Übergabeprozesse abstimmen, Reklamationen beurteilen 	6	