

Ausbildungsplan
Sachliche und zeitliche Gliederung der Ausbildung
Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Datum der Unterzeichnung _____

Ausbildungsbetrieb (Ausbildender):
Auszubildende/r:
Ausbildungsberuf: Stanz- und Umformmechaniker / -in

Die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Kenntnisse und Fertigkeiten laut der **Ausbildungsverordnung vom 02. April 2013** 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

Gemeinsame berufsprofilgebende 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	Herstellen von Bauteilen; Montieren und Demontieren von Baugruppen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 1)	a) Materialien hinsichtlich ihrer Eigenschaften und Verwendung auswählen b) Werkzeuge und Spannzeuge auswählen, Werkstücke ausrichten und spannen c) Werkstücke aus unterschiedlichen Werkstoffen durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren herstellen d) Bauteile, auch aus unterschiedlichen Werkstoffen, zu Baugruppen fügen e) Montage- und Demontagepläne anwenden f) Bauteile und Baugruppen lage- und funktionsgerecht montieren g) Baugruppen demontieren und kennzeichnen	24		<input type="checkbox"/>
		h) Eigenschaften von Werkstoffen, insbesondere für Werkzeuge, und deren Veränderungen beurteilen			4
2	Vorbereiten der Produktion (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 2)	a) Material auf Vollständigkeit und Qualität prüfen b) Handhabungs- und Materialflusssysteme einrichten c) Hilfs- und Betriebsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen und einsetzen d) Material zur Zuführreinheit transportieren und ausrichten e) Richt- und Vorschubsysteme vorbereiten und einstellen, Steuerung aktivieren	6		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3	Einrichten und Inbetriebnehmen von Stanz- und Umformmaschinen und -anlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 3)	a) Bestimmungen und Sicherheitsregeln beim Arbeiten an elektrischen Anlagen, Geräten und Betriebsmitteln beachten b) Materialzuführ- und Abführeinrichtungen anbringen und einstellen, Material zuführen c) Stanz- und Umformwerkzeuge zum Einbau vorbereiten d) Werkzeugeinbauraum und Werkzeuge reinigen e) Werkzeuge, insbesondere auf Verschleiß und Beschädigung, sichtprüfen f) Werkzeuge und Werkzeugkomponenten einbauen, ausrichten, justieren und befestigen	18		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		g) Sicherheitseinrichtungen, Zusatzaggregate und Komponenten zur Prozessüberwachung montieren, justieren und erproben h) Fertigungsdaten von Maschinen und Anlagen ermitteln, Produktionsparameter einstellen, Programmdateien eingeben i) Werkzeug- und Prozessüberwachungssysteme aktivieren j) Produktion anfahren; Probelauf durchführen, Musterteile prüfen k) Produktionsablauf für Serienfertigung optimieren			18
4	Überwachen, Steuern und Optimieren von Produktionsprozessen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 4)	a) Materialfluss sicherstellen b) Regelungs- und Steuerungssysteme in ihren Funktionen unterscheiden	6		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		c) Funktionsfähigkeit von Stanz- und Umformmaschinen und -anlagen durch Steuern, Regeln und Überwachen der Arbeitsbewegungen und deren Zusatzfunktionen sicherstellen d) Fertigungsparameter optimieren e) Störungs- und Fehlerursachen feststellen, die Möglichkeit ihrer Beseitigung beurteilen und die Instandsetzung durchführen oder veranlassen			16

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	
5	Montieren und Demontieren von Bauteilen und Baugruppen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 5)	a) Transportgüter anschlagen und sichern b) Schrottabführungen platzieren c) Abführungen für Fertigteile platzieren d) Trägersysteme für Produkte am Band platzieren e) Produkte entnehmen, reinigen und zur Weiterbearbeitung vorbereiten	6		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		f) Nachbehandlung veranlassen g) Qualitätssicherung und Nachverfolgbarkeit sicherstellen h) Produkte für den Versand kennzeichnen und vorbereiten		6	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Abschnitt B

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	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B 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 Ausbildung zu vermitteln		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B 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			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B 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			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4	Umweltschutz (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 4)	Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Wirkungsbereich 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			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 5)	a) Informationsquellen auswählen, Informationen beschaffen und bewerten b) technische Zeichnungen und Stücklisten auswerten und anwenden sowie Skizzen anfertigen c) Dokumente sowie technische Unterlagen und berufsbezogene Vorschriften zusammenstellen, ergänzen, auswerten und anwenden		8	
		d) Betriebsdaten-Informationen-Systeme handhaben, Daten und Dokumente unter Berücksichtigung des Datenschutzes pflegen, sichern und archivieren e) Gespräche mit Kunden und Vorgesetzten situationsgerecht und zielorientiert führen f) Sachverhalte darstellen, Protokolle anfertigen, englische Fachbegriffe in der Kommunikation anwenden g) Informationen auch aus englischsprachigen technischen Unterlagen und Dateien entnehmen und verwenden h) Teambesprechungen durchführen, Ergebnisse dokumentieren und präsentieren, kulturelle Identitäten berücksichtigen i) Konflikte erkennen, zur Konfliktlösung beitragen		14	<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	
6	Planen und Organisieren der Arbeit (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 6)	a) Arbeitsplatz unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben einrichten b) Werkzeuge und Materialien termingerecht anfordern, prüfen, transportieren und bereitstellen c) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung technologischer, wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen d) Instrumente zur Auftragsabwicklung sowie der Terminverfolgung anwenden e) unterschiedliche Lerntechniken anwenden f) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen	10		<input type="checkbox"/>
		g) Aufgaben im Team planen h) betriebswirtschaftlich relevante Daten erfassen und bewerten i) Lösungsvarianten prüfen, darstellen und deren Wirtschaftlichkeit vergleichen j) eigene Qualifikationsdefizite feststellen, Qualifizierungsmöglichkeiten nutzen			8
7	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 7)	a) Maschinendaten in betriebliche Datensysteme einpflegen und auswerten b) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen c) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen d) produktionsrelevante Daten erfassen, beurteilen und dokumentieren e) Wartungsintervalle beachten, Inspektion und Wartung durchführen oder veranlassen f) betriebliches Qualitätssicherungssystem anwenden		12	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Am Ende eines jeden Ausbildungsabschnittes soll der Ausbilder zusammen mit dem Auszubildenden alle Positionen der Liste durchchecken. 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**.