

Ausbildungsplan
Sachliche und zeitliche Gliederung der Ausbildung
Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Datum der Unterzeichnung _____

| | |
|------------------------------------|---|
| Ausbildungsbetrieb (Ausbildender): | |
| Auszubildende/r: | |
| Ausbildungsberuf: | Maschinen- und Anlagenführer/-in Schwerpunkt: Lebensmitteltechnik |

Die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Kenntnisse und Fertigkeiten laut der **Ausbildungsverordnung vom 27. April 2004** 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 I: Berufliche Grundbildung – 1. Ausbildungsjahr –

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 1. Ausbildungsjahr |
|----------|---|--|--|
| 1 | Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 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 |
| 2 | Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 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 Arbeitsweisen der betriebsverfassungs- und personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben | |
| 3 | Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 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 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 | |
| 5 | Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr.5) | a) Werkstoffe identifizieren und nach Verwendungszweck unterscheiden b) Betriebs- und Hilfsstoffe unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften auswählen und verwenden | 4 |
| 6 | Betriebliche und technische Kommunikation (§ 4 Nr.6) | a) Informationen beschaffen, aufbereiten und bewerten b) technische Unterlagen und Grundbegriffe der Normung anwenden c) Skizzen erstellen d) produktionstechnische Daten nutzen, Arbeitsergebnisse dokumentieren e) betriebliche Vorschriften beachten f) Informations- und Kommunikationstechniken anwenden g) Daten eingeben, sichern und pflegen, Vorschriften zum Datenschutz beachten | 8 |
| 7 | Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr.7) | a) Auftragsunterlagen prüfen, Auftragsziele im eigenen Arbeitsbereich festlegen b) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Werkzeuge auswählen c) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten | 4 |
| 8 | Prüfen (§ 4 Nr.8) | a) Prüfverfahren und –mittel nach Verwendungszweck auswählen b) Prüfungen unter Berücksichtigung von Vorgaben und Toleranzen durchführen c) Prüfergebnisse dokumentieren und bewerten d) Korrekturmaßnahmen einleiten | 6 |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 1. Ausbildungsjahr |
|----------|---|---|--|
| 9 | Branchenspezifische Fertigungstechniken (§ 4 Nr.9) | a) manuelle und maschinelle Fertigungstechniken unterscheiden und auswählen b) branchenspezifische Fertigungstechniken anwenden c) Werkstoffe auswählen und nach technischen Unterlagen bearbeiten d) Arbeitsergebnisse prüfen, dokumentieren und bewerten | 22 |
| 10 | Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr.10) | a) Methoden des Steuerns und Regelns unterscheiden b) Überwachungseinrichtungen nach Aufbau und Funktionen unterscheiden | |
| 11 | Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen (§ 4 Nr.11) | Produktionsmaschinen und –anlagen hinsichtlich der Funktion und des Einsatzes unterscheiden | |
| 12 | Steuern des Materialflusses (§ 4 Nr.12) | a) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Produkte transportieren und lagern b) Wert- und Reststoffe sammeln, trennen und lagern | 2 |
| 13 | Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen (§ 3 Nr. 13) | Werkzeuge, Maschinen und Anlagen nach Vorgaben kontrollieren und warten | 4 |
| 14 | Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 14) | Aufgaben und Ziele von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden | 2 |

Abschnitt II: Berufliche Fachbildung – 2. Ausbildungsjahr –

Schwerpunkt: Lebensmitteltechnik

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr |
|----------|---|---|--|
| 1 | Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 5) | a) Werkstoffeigenschaften und deren Veränderungen beurteilen und Werkstoffe nach ihrem Verwendungszweck auswählen und handhaben b) Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen, nach Vorschriften einsetzen und fachgerecht entsorgen | 10 |
| 2 | Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7) | a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen | |
| 3 | Branchenspezifische Fertigungstechniken (§ 4 Nr. 9) | a) Rohstoffe und Halbfabrikate bereitstellen b) Zerkleinerungs-, Trenn- und Sortierverfahren anwenden c) Rohstoffe dosieren, wiegen und mischen d) Zwischenprodukte thermisch behandeln e) Produkte abfüllen und verpacken | 16 |
| 4 | Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr. 10) | a) Regelkreise für Temperatur, Druck, Maschinengeschwindigkeit, Produkt-durchsatz und Konzentration überwachen b) Änderungen von Produkteigenschaften an Maschinen und Anlagen steuern | |
| 5 | Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen (§ 4 Nr. 11) | a) Koch- und Mischanlagen, Abfülllinien, Sterilisationsanlagen, Etikettier-, Pack- und Palettieranlagen rüsten und umrüsten b) Prozessdaten einstellen und optimieren c) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen d) Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern überwachen e) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen f) Geräte, Maschinen und Anlagen reinigen und pflegen g) Mehrwegverpackungen reinigen h) lebensmittelrechtliche Bestimmungen und Hygienevorschriften im Fertigungsprozess beachten und anwenden i) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren | 18 |
| 6 | Steuern des Materialflusses (§ 4 Nr. 12) | a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren | |
| 7 | Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen (§ 4 Nr. 13) | a) Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung durchführen und veranlassen b) instand gesetzte Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen | 4 |
| 8 | Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 14) | a) Ursachen von produktspezifischen Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten b) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen c) Arbeiten kundenorientiert durchführen d) produktions- und instandsetzungstechnische Daten dokumentieren | 2 |