

Festlegung von Berufsbildpositionen, in denen die individuelle berufliche Handlungsfähigkeit festgestellt werden soll

Name des Antragstellers/der Antragstellerin:
Referenzberuf: Fachkraft für Metalltechnik, Fachrichtung Zerspanungstechnik¹

Ich möchte in den folgenden Berufsbildpositionen meine Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten feststellen lassen (bitte ankreuzen):

Fachrichtungsübergreifende berufsprofilgebende Berufsbildpositionen

	Berufsbildposition		Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten <i>Bitte kreuzen Sie die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten an, über die Sie verfügen und die im Rahmen des Verfahrens festgestellt werden sollen.</i>
<input type="checkbox"/>	BBP 1: Herstellen von Bauteilen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 1)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	a) Werk- und Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach unterscheiden, einsetzen und entsorgen b) Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge sicherstellen c) Werkzeuge und Spannzeuge auswählen, Werkstücke ausrichten und spannen d) Werkstücke durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren herstellen e) Bauteile durch Trennen und Umformen herstellen
<input type="checkbox"/>	BBP 2: Warten von Betriebsmitteln (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 2)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	a) Bestimmungen und Sicherheitsregeln beim Arbeiten mit elektrischen Anlagen, Geräten und Betriebsmitteln beachten b) Betriebsmittel auf mechanische Beschädigungen sichtprüfen, instand setzen und die Instandsetzung veranlassen c) Betriebsstoffe auswählen, anwenden und entsorgen d) Betriebsmittel inspizieren, pflegen, warten und die Durchführung dokumentieren
<input type="checkbox"/>	BBP 3: Steuerungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	a) Regelungs- und Steuerungssysteme in ihrer Funktion unterscheiden b) Steuerungstechnik anwenden c) Regelungs- und Steuerungskomponenten überwachen d) bei Störungen erste Maßnahmen einleiten

¹ Verordnung über die Berufsausbildung zur Fachkraft für Metalltechnik vom 2. April 2013 (BGBl. I S. 628)

Berufsbildposition		Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten <i>Bitte kreuzen Sie die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten an, über die Sie verfügen und die im Rahmen des Verfahrens festgestellt werden sollen.</i>	
<input type="checkbox"/> BBP 4: Anschlagen, Sichern und Transportieren (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 4)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	a) Transport-, Anschlagmittel und Hebezeuge unter Berücksichtigung einschlägiger Vorschriften auswählen, anwenden oder deren Einsatz veranlassen b) Transportgut absetzen, lagern und sichern	
<input type="checkbox"/> BBP 5: Montieren und Demontieren von Bauteilen und Baugruppen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 5)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	a) Bauteile und Baugruppen identifizieren und unter Beachtung ihrer Funktion nach technischen Unterlagen zur Montage und Demontage prüfen und vorbereiten b) Bauteile und Baugruppen nach technischen Unterlagen montieren und demontieren c) lösbare Verbindungen, insbesondere Schraubverbindungen, unter Berücksichtigung der Montagerichtlinien herstellen d) nichtlösbar Verbindungen, insbesondere durch Kleben, Nieten oder Schweißen, herstellen	

Fachrichtungsbezogene berufsprofilgebende Berufsbildpositionen der Fachrichtung „Zerspanungstechnik“

BBP der Fachrichtung		Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten <i>Bitte kreuzen Sie die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten an, über die Sie verfügen und die im Rahmen des Verfahrens festgestellt werden sollen.</i>	
<input type="checkbox"/> BBP 1: Planen von Fertigungsprozessen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt D Nummer 1)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	a) auftragsbezogene Unterlagen beschaffen und auf Vollständigkeit prüfen b) Werkzeugmaschine nach Werkstückanforderung auswählen c) Werkzeuge und Schneidstoffe unter Beachtung der Fertigungsverfahren, des zu bearbeitenden Werkstoffes, der Bearbeitungsstabilität und der Werkstückgeometrie festlegen d) Fertigungsparameter in Abhängigkeit von Werkstück, Werkstoff, Werkzeug und Schneidstoff festlegen e) CNC-Programme mit Standardwegbefehlen erstellen und optimieren	

	BBP der Fachrichtung		Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten <i>Bitte kreuzen Sie die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten an, über die Sie verfügen und die im Rahmen des Verfahrens festgestellt werden sollen.</i>
<input type="checkbox"/>	BBP 2: Einrichten von Werkzeugmaschinen und Fertigungssystemen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt D Nummer 2)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	a) Werkstückspannmittel vorbereiten, montieren und ausrichten b) Werkzeugspannmittel vorbereiten und Werkzeuge spannen c) Werkzeugkorrekturdaten ermitteln und abspeichern d) Fertigungsparameter einstellen und eingeben e) Einrichtungen für Hilfs- und Betriebsstoffe vorbereiten f) Schutzeinrichtungen montieren und Funktionsfähigkeit überprüfen g) Testlauf durchführen und beurteilen
<input type="checkbox"/>	BBP 3: Herstellen von Werkstücken (§ 4 Absatz 2 Abschnitt D Nummer 3)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	a) Werkstücke unter Berücksichtigung der Form und der Werkstoffeigenschaften ausrichten und spannen b) Werkstücke aus verschiedenen Werkstoffen mit spanabhebenden Fertigungsverfahren nach technischen Unterlagen unter Beachtung wirtschaftlicher Faktoren fertigen c) Zerspanungsprozess unter Beachtung von Sicherheitsvorschriften durchführen d) Werkstücke übergeben und Fertigungstechniken erläutern
<input type="checkbox"/>	BBP 4: Überwachen und Optimieren von Fertigungsprozessen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt D Nummer 4)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	a) Fertigungsschritte überprüfen und optimieren b) Fehler im Fertigungsablauf erkennen, Ursachen ermitteln, beheben und dokumentieren c) maschinenbedingte Störungen beheben und Beseitigung veranlassen d) Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwenden, Ergebnisse dokumentieren e) Optimieren von auftragsbezogenen Unterlagen veranlassen

Im Rahmen der Feststellung der individuellen beruflichen Handlungsfähigkeit (Bewertung) werden folgende integrative Berufsbildpositionen berücksichtigt:

Integrative BBP 1: Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit
(§ 4 Abs. 2 Abschn. F Nr. 3)

Integrative BBP 2: Umweltschutz (§ 4 Abs. 2 Abschn. F Nr. 4)

Integrative BBP 3: Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen
(§ 4 Abs. 2 Abschn. F Nr. 5)

Integrative BBP 4: Betriebliche und technische Kommunikation (§ 4 Abs. 2 Abschn. F Nr. 6)

Integrative BBP 5: Planen und Ausführen der Arbeit (§ 4 Abs. 2 Abschn. F Nr. 7)

Ort, Datum

Unterschrift Antragsteller/-in