

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

Name des Antragstellers/der Antragstellerin:

Referenzberuf:

**Fachkraft für Metalltechnik, Fachrichtung Zerspanungstechnik<sup>1</sup>**

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"/>	a) Werk- und Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach unterscheiden, einsetzen und entsorgen
		<input type="checkbox"/>	b) Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge sicherstellen
		<input type="checkbox"/>	c) Werkzeuge und Spannzeuge auswählen, Werkstücke ausrichten und spannen
		<input type="checkbox"/>	d) Werkstücke durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren herstellen
		<input type="checkbox"/>	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"/>	a) Bestimmungen und Sicherheitsregeln beim Arbeiten mit elektrischen Anlagen, Geräten und Betriebsmitteln beachten
		<input type="checkbox"/>	b) Betriebsmittel auf mechanische Beschädigungen sichtprüfen, instand setzen und die Instandsetzung veranlassen
		<input type="checkbox"/>	c) Betriebsstoffe auswählen, anwenden und entsorgen
		<input type="checkbox"/>	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"/>	a) Regelungs- und Steuerungssysteme in ihrer Funktion unterscheiden
		<input type="checkbox"/>	b) Steuerungstechnik anwenden
		<input type="checkbox"/>	c) Regelungs- und Steuerungskomponenten überwachen
		<input type="checkbox"/>	d) bei Störungen erste Maßnahmen einleiten

<sup>1</sup> 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"/> a) Transport-, Anschlagmittel und Hebezeuge unter Berücksichtigung einschlägiger Vorschriften auswählen, anwenden oder deren Einsatz veranlassen <input type="checkbox"/> 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"/> a) Bauteile und Baugruppen identifizieren und unter Beachtung ihrer Funktion nach technischen Unterlagen zur Montage und Demontage prüfen und vorbereiten <input type="checkbox"/> b) Bauteile und Baugruppen nach technischen Unterlagen montieren und demontieren <input type="checkbox"/> c) lösbare Verbindungen, insbesondere Schraubverbindungen, unter Berücksichtigung der Montage Richtlinien herstellen <input type="checkbox"/> d) nichtlösbare Verbindungen, insbesondere durch Kleben, Nieten oder Schweißen, herstellen

**Fachrichtungsbezogene berufsprofilgebende Berufsbildpositionen der Fachrichtung „Zerspanungstechnik“**

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

	<b>BBP der Fachrichtung</b>		<b>Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten</b> <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"/>	a) Werkstückspannmittel vorbereiten, montieren und ausrichten
		<input type="checkbox"/>	b) Werkzeugspannmittel vorbereiten und Werkzeuge spannen
		<input type="checkbox"/>	c) Werkzeugkorrekturdaten ermitteln und abspeichern
		<input type="checkbox"/>	d) Fertigungsparameter einstellen und eingeben
		<input type="checkbox"/>	e) Einrichtungen für Hilfs- und Betriebsstoffe vorbereiten
		<input type="checkbox"/>	f) Schutzeinrichtungen montieren und Funktionsfähigkeit überprüfen
		<input type="checkbox"/>	g) Testlauf durchführen und beurteilen
<input type="checkbox"/>	BBP 3: Herstellen von Werkstücken (§ 4 Absatz 2 Abschnitt D Nummer 3)	<input type="checkbox"/>	a) Werkstücke unter Berücksichtigung der Form und der Werkstoffeigenschaften ausrichten und spannen
		<input type="checkbox"/>	b) Werkstücke aus verschiedenen Werkstoffen mit spanabhebenden Fertigungsverfahren nach technischen Unterlagen unter Beachtung wirtschaftlicher Faktoren fertigen
		<input type="checkbox"/>	c) Zerspanungsprozess unter Beachtung von Sicherheitsvorschriften durchführen
		<input type="checkbox"/>	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"/>	a) Fertigungsschritte überprüfen und optimieren
		<input type="checkbox"/>	b) Fehler im Fertigungsablauf erkennen, Ursachen ermitteln, beheben und dokumentieren
		<input type="checkbox"/>	c) maschinenbedingte Störungen beheben und Beseitigung veranlassen
		<input type="checkbox"/>	d) Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwenden, Ergebnisse dokumentieren
		<input type="checkbox"/>	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