

SACHLICHE UND ZEITLICHE GLIEDERUNG DER BERUFSAUSBILDUNG

Produktionsmechaniker – Textil/ Produktionsmechanikerin – Textil

vom 7. Mai 2007

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb:

Verantwortliche/r
Ausbilder/in:

Auszubildende/r:

Ausbildungsberuf: **Produktionsmechaniker – Textil/
Produktionsmechanikerin – Textil**

Die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Kenntnisse und Fertigkeiten laut Ausbildungsrahmenplan der **Ausbildungsverordnung vom 7. Mai 2007** ist auf den folgenden Seiten niedergelegt.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Gesellenprüfung des/der Auszubildenden ist in den einzelnen zeitlichen Richtwerten enthalten.

Änderungen des Zeitumfanges und des Zeitablaufes aus betrieblich oder schulisch bedingten Gründen oder aus Gründen in der Person des/der Auszubildenden bleiben vorbehalten.

Auszubildende/r:
Unterschrift

Gesetzliche/r Vertreter/in
des/der Auszubildenden:
Unterschrift

.....
Datum

.....
Firmenstempel/Unterschrift

Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Produktionsmechaniker – Textil/zur Produktionsmechanikerin – Textil

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.–18. Monat	19.–36. Monat	
1	2	3	4		5
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 Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder 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			☐

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.–18. Monat	19.–36. Monat	
1	2	3	4		5
		h) produktionstechnische Daten anwenden und Arbeitsergebnisse dokumentieren		2	☐
7	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)	a) Auftragsunterlagen prüfen, Auftragsziele im eigenen Arbeitsbereich festlegen b) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Arbeitsmittel auswählen und bereitstellen c) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten	3		☐ ☐ ☐
		d) Aufgaben im Team planen und durchführen e) Arbeitsabläufe und Arbeitsschritte unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen und mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, festlegen und dokumentieren		4	☐ ☐
8	Kontrollieren von textilen Fertigungsprozessen und Prüfen von Kenndaten (§ 4 Nr. 8)	a) Prüfverfahren und -mittel nach Verwendungszweck auswählen b) Prozessabläufe kontrollieren, Prüfungen unter Berücksichtigung von Vorgaben, Toleranzen und Prüfnormen durchführen c) Prüfergebnisse dokumentieren und bewerten	6		☐ ☐ ☐
		d) Korrekturmaßnahmen einleiten und durchführen e) Kenndaten ermitteln, Fehler erfassen und auswerten, Mess- und Prüfprotokolle erstellen und interpretieren		3	☐ ☐
9	Branchenspezifische Fertigungstechniken (§ 4 Nr. 9)	a) Produktionsmaschinen und -anlagen nach Fertigungsverfahren und Prozessstufen auswählen b) Konstruktionen von linienförmigen Gebilden, Flächen oder Verbundstoffen darstellen c) produktionsbezogene Berechnungen durchführen	12		☐ ☐ ☐
		d) Prozesszusammenhänge erfassen e) Arbeitsergebnisse prüfen, dokumentieren und bewerten f) Mustervorlagen analysieren, Konstruktionstechniken und Produktmerkmale bestimmen g) technische Patronen oder Schablonen entwickeln sowie Rapporte festlegen und auf technische Durchführbarkeit prüfen oder Konstruktionstechniken für die Erzeugung von linienförmigen Gebilden, Flächen oder Verbundstoffen festlegen und anwenden oder Füge- und Formgebungstechniken anwenden		17	☐ ☐ ☐ ☐

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.–18. Monat	19.–36. Monat	
1	2	3	4		5
12	Steuern des Materialflusses (§ 4 Nr. 12)	a) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Produkte transportieren und lagern b) Abfälle sammeln, trennen und lagern c) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen			☐ ☐ ☐
		d) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren		2	☐
13	Rüsten von Produktionsmaschinen und -anlagen (§ 4 Nr. 13)	a) Produktionsmaschinen und -anlagen bei Artikelwechsel vorrichten, ab- und umrüsten b) Austauschteile wechseln und einstellen c) Einstelldaten übertragen oder Datenträger auf Maschinen und Anlagen einlesen d) Probelauf durchführen, Warenausfall prüfen und korrigieren		14	☐ ☐ ☐ ☐
14	Instandhaltung (§ 4 Nr. 14)	a) Werkstücke und Maschinenelemente gemäß ihren Werkstoffeigenschaften durch spanlose und spanabhebende Formgebung bearbeiten und prüfen b) Maschinenelemente verbinden und Baugruppen zusammenfügen	10		☐ ☐
		c) Werkzeuge, Maschinen und Anlagen kontrollieren und warten, Reparaturen veranlassen d) Austausch von Zusatzeinrichtungen und Verschleißteilen durchführen und veranlassen e) instand gesetzte Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen f) Maschinenstörungen beseitigen, Fehler beseitigen und Fehlerbeseitigung einleiten g) Ersatzteile einsetzen, Vorbeugungsmaßnahmen zur Verringerung von Maschinenstillständen ergreifen h) elektronische, elektrische, hydraulische oder pneumatische Geräte und Überwachungseinrichtungen entsprechend den Sicherheitsbestimmungen anwenden, austauschen und Austausch veranlassen i) Instandhaltungsarbeiten dokumentieren		14	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsbereichsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.–18. Monat	19.–36. Monat	
1	2	3	4		5
15	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 15)	a) Aufgaben und Ziele von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden b) Arbeitsabläufe auf Einhaltung der Qualitätsstandards prüfen c) Produktions-, Qualitäts- und verfahrenstechnische Daten dokumentieren d) Ursachen von produktspezifischen Qualitätsabweichungen feststellen e) Korrekturmaßnahmen einleiten und durchführen, Qualitätseinhaltung sicherstellen f) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen, insbesondere Methoden und Techniken der Qualitätsverbesserung anwenden g) Arbeiten kundenorientiert durchführen, Produkte kundengerecht kennzeichnen und aufmachen h) Zusammenhänge von qualitätssichernden Maßnahmen erkennen, insbesondere zwischen Produktion, Service und Kosten	2	4	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐

Am Ende eines jeden Ausbildungsabschnittes soll der/die Ausbilder/in zusammen mit dem/der Auszubildenden alle Positionen der Liste durchgehen. Positionen, die dem/der Auszubildenden gründlich **erklärt** worden sind und die er/sie – wo es sich um Tätigkeiten handelt – aufgrund dieser Unterweisung **geübt** hat, erhalten in den dafür vorgesehenen kleinen Kästchen der entsprechenden Spalte **ein Kreuz**.

Danach bestätigen **Ausbilder/in** und **Auszubildende/r** durch ihr Handzeichen, dass die angekreuzten Positionen tatsächlich vermittelt worden sind.

Angekreuzte Positionen vermittelt:

Ausbilder/in:

Auszubildende/r:

wbv Publikation
ein Geschäftsbereich der wbv Media GmbH & Co. KG
Gesamtherstellung: wbv Media GmbH & Co. KG, Bielefeld
Telefon: 05 21/9 11 01-15 · Fax: 05 21/9 11 01-19
E-Mail: service@wbv.de
Website: wbv.de/berufenet