

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Produktionsfachkraft Chemie

vom 23. März 2005



Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb:

Verantwortlicher
Ausbilder:

Auszubildender:

Ausbildungsberuf: **Produktionsfachkraft Chemie**

Die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Kenntnisse und Fertigkeiten laut Ausbildungsrahmenplan der **Ausbildungsverordnung vom 23. März 2005** ist auf 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 Zeitablaufes aus betrieblich oder schulisch bedingten Gründen oder aus Gründen in der Person des Auszubildenden bleiben vorbehalten.

Auszubildende/r:
Unterschrift

Gesetzlicher Vertreter
des/der Auszubildenden:
Unterschrift

.....
Datum

.....
Firmenstempel/Unterschrift

Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zur Produktionfachkraft Chemie

[illegible]

Lfd. Nr.	Ausbildungsberufsbild	Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitlicher Richtwert in Wochen im Ausbildungsjahr		Position vermittelt
			1	2	
1	2	3	4		5
		j) Kennzeichnungen und Kennzeichnungsfarben von Behältern und Fördersystemen zuordnen k) Regeln der Arbeitshygiene anwenden l) ergonomische Grundregeln anwenden sowie Maßnahmen zur Erhaltung der Gesundheit und Leistungsfähigkeit ergreifen m) mit Gefahrstoffen umgehen; Gefahren erläutern und vermeiden			☐ ☐ ☐ ☐
3.2	Anlagensicherheit (§ 5 Nr. 3.2)	a) Exzonen, Zündschutzarten und Temperaturklassen beachten b) Einrichtungen zur Anlagensicherheit unterscheiden und beachten c) Störungen erkennen und melden			☐ ☐ ☐
3.3	Umweltschutz (§ 5 Nr. 3.3)	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 e) Abfälle sammeln, lagern und für die Verwertung bereitstellen			☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
3.4	Einsetzen von Energieträgern (§ 5 Nr. 3.4)	a) die im Ausbildungsbetrieb verwendeten Energiearten unterscheiden b) vorgegebene Energiearten unter Beachtung des Gefährdungspotenzials einsetzen	4*)		☐ ☐
3.5	Umgehen mit Arbeitsgeräten und -mitteln (§ 5 Nr. 3.5)	a) Fördersysteme einschließlich Armaturen bedienen und pflegen b) Werkstoffe unter Beachtung ihrer mechanischen, thermischen und chemischen Eigenschaften einsetzen c) Anlagenteile und Geräte zum Einsatz vorbereiten d) Maßnahmen zum Schutz vor Korrosion, Verschleiß, Unterkühlung und Überhitzung ergreifen e) Arbeitsmittel warten und pflegen	8*)		☐ ☐ ☐ ☐ ☐
3.6	Qualitätssicherung, Kundenorientierung (§ 5 Nr. 3.6)	a) betriebsspezifische Instrumente zur Qualitätssicherung, insbesondere zur Produktkontrolle, anwenden b) prozess- und kundenorientiert arbeiten			☐ ☐
3.7	Kostenorientiertes Handeln (§ 5 Nr. 3.7)	a) Möglichkeiten zur Kostenersparnis im eigenen Arbeitsbereich nutzen b) zur Einhaltung von Kostenvorgaben beitragen			☐ ☐

*) Im Zusammenhang mit anderen Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Ausbildungsberufsbild	Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitlicher Richtwert in Wochen im Ausbildungsjahr		Position vermittelt
			1	2	
1	2	3	4		5
4	Arbeitsorganisation und Kommunikation (§ 5 Nr. 4)		während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		
4.1	Prozess-, Betriebs- und Arbeitsabläufe (§ 5 Nr. 4.1)	a) Materialien, Ersatzteile, Werkzeuge sowie Betriebsmittel bereitstellen und lagern b) Fließbilder und Verfahrensvorschriften anwenden c) Arbeitsschritte und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben durchführen; Abweichungen von der Planung melden			☐ ☐ ☐
4.2	Arbeiten im Team (§ 5 Nr. 4.2)	a) Verhaltens- und Umgangsformen in der betrieblichen Zusammenarbeit einhalten b) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und in der Gruppe situationsgerecht führen; Sachverhalte darstellen c) Aufgaben im Team abstimmen und bearbeiten; Ergebnisse kontrollieren			☐ ☐ ☐
4.3	Informationsbeschaffung, Dokumentation (§ 5 Nr. 4.3)	a) Informationsquellen aufgabenorientiert nutzen; fremdsprachige Fachbegriffe anwenden b) Hilfsmittel zur Dokumentation einsetzen c) Arbeitsabläufe und -ergebnisse dokumentieren			☐ ☐ ☐
4.4	Kommunikations- und Informationssysteme (§ 5 Nr. 4.4)	a) betriebsspezifische Kommunikations- und Informationssysteme einsetzen b) mit arbeitsplatzspezifischer Software arbeiten c) Regeln zum Datenschutz und zur Datensicherheit anwenden			☐ ☐ ☐
5	Umgehen mit Arbeitsstoffen und Bestimmen von Stoffkonstanten (§ 5 Nr. 5)	a) chemische Gesetzmäßigkeiten, insbesondere hinsichtlich der Reaktionsfähigkeit, beachten b) Wärmetönung bei chemischen Reaktionen beachten c) physikalische Gesetzmäßigkeiten, insbesondere Aggregatzustandsänderungen und den Einfluss von Druck und Temperatur auf Gasvolumina, beachten d) mit Säuren, Basen, Salzen und deren Lösungen umgehen e) mit Lösemitteln umgehen, insbesondere mit Alkanolen und Alkanonen f) Arbeitsstoffe kennzeichnen und lagern g) Proben nehmen und Parameter bestimmen	12		☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
		h) Säure-Base-Titrationen, insbesondere einwertige Säuren mit einwertigen Basen, durchführen und stöchiometrisch auswerten; pH-Wert bestimmen i) Volumen, Masse und Dichte von Feststoffen sowie Konzentration von Lösungen über Dichte, Brechzahl und Trockengehalt bestimmen		6	☐ ☐

Lfd. Nr.	Ausbildungsberufsbild	Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitlicher Richtwert in Wochen im Ausbildungsjahr		Position vermittelt
			1	2	
1	2	3	4		5
6	Verfahrenstechnische Grundoperationen (§ 5 Nr. 6)	a) Grundoperationen unterscheiden, Geräte ihren Einsatzgebieten zuordnen b) Mischungen einschließlich Lösungen mit vorgegebenen Massenanteilen herstellen c) Feststoffe nach einem Verfahren zerkleinern und Gemenge sortieren und klassieren d) Feststoff-Flüssigkeits-Gemische insbesondere durch Sedimentieren, Zentrifugieren und Filtrieren trennen	12		☐ ☐ ☐ ☐
		e) Gemische durch Umkristallisieren und Destillieren reinigen f) Feststoffe trocknen		6	☐ ☐
7	Installationstechnische Arbeiten (§ 5 Nr. 7)	a) Rohre und Rohrleitungsteile unter Berücksichtigung von Rohrverbindungsarten und -elementen sowie Dichtungsmaterialien verbinden und abdichten b) Absperrorgane bedienen	6		☐ ☐
8	Warten und Instandhalten betrieblicher Einrichtungen (§ 5 Nr. 8)	a) Anlagen einrichten, warten und überprüfen b) Wartungsarbeiten dokumentieren c) bei der In- und Außerbetriebnahme von Produktionseinrichtungen mitwirken	6		☐ ☐ ☐
		d) Rohrleitungsteile und Armaturen unter Beachtung sicherheitstechnischer Vorschriften aus- und einbauen e) Instandhaltungsmaßnahmen nach Plan durchführen und dokumentieren f) Störungen im Produktionsablauf erkennen und vorgegebene Maßnahmen zur Beseitigung ergreifen		8	☐ ☐ ☐
9	Messtechnik (§ 5 Nr. 9)	a) Geräte zur Bestimmung von Druck, Durchfluss, Füllstand, Menge und Temperatur unterscheiden und ihren Einsatzgebieten zuordnen b) Temperaturen messen c) Druck, Füllstand, Durchfluss und Menge mit mechanischen Geräten messen	4		☐ ☐ ☐
		d) den Elementen eines Regelkreises Funktionen zuordnen		4	☐
10	Bedienen von Anlagen (§ 5 Nr. 10)	a) Einsatz- und Hilfsstoffe übernehmen und bereitstellen, Wareneingangskontrollen durchführen b) Betriebsbereitschaft von Anlagen sicherstellen c) Anlagen oder Teilanlagen an- und abfahren d) Anlagen oder Teilanlagen gemäß Betriebsanweisung bedienen und überwachen		12	☐ ☐ ☐ ☐

Lfd. Nr.	Ausbildungsberufsbild	Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitlicher Richtwert in Wochen im Ausbildungsjahr		Position vermittelt
			1	2	
1	2	3	4		5
11	Herstellen und Ver- arbeiten von Produkten (§ 5 Nr. 11)	a) anorganische, organische, polymere oder bio- und gentechnische Produkte unter Berücksichtigung gesetzlicher und betrieblicher Vorgaben herstellen oder verarbeiten b) Herstellungs- oder Verarbeitungsprozesse doku- mentieren und Inprozesskontrollen durchführen c) Produkte lagern, insbesondere abfüllen, kenn- zeichnen, palettieren, transportieren und stapeln		16	☐ ☐ ☐

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

Danach bestätigen **Ausbilder** und **Auszubildender** durch ihr Handzeichen, dass die angekreuzten Positionen tatsächlich vermittelt worden sind.

Angekreuzte Positionen vermittelt:

Ausbilder:

Auszubildender: