

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Produktionsmechaniker – Textil/
Produktionsmechaniker – Textil

vom 9. Mai 2005



Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb:

Verantwortlicher
Ausbilder:

Auszubildender:

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

Die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Kenntnisse und Fertigkeiten laut Ausbildungsrahmenplan der **Ausbildungsverordnung vom 9. Mai 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 zum Produktionsmechaniker – Textil/zur Produktionsmechanikerin – Textil

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fähigkeiten, 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)	<ul style="list-style-type: none"> 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		<input type="checkbox"/>
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> 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 			<input type="checkbox"/>
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> 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 			<input type="checkbox"/>
4	Umweltschutz (§ 4 Nr. 4)	<p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <ul style="list-style-type: none"> 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 			<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fähigkeiten, Kenntnisse und Fertigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.–18. Monat	19.–36. Monat	
1	2	3	4		5
5	Zuordnen, Bearbeiten und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> a) Werkstoffe identifizieren, nach Verwendungszweck unterscheiden und bearbeiten, Prüftechniken anwenden b) Einfluss von Werkstoffeigenschaften auf Fertigprodukte berücksichtigen c) Gebrauchs- und Pflegeanforderungen von Textilien unterscheiden d) Fertigungstechniken von textilen linienförmigen Gebilden unterscheiden, Eigenschaften und Konstruktionsmerkmale bestimmen, Feinheitsbezeichnungen anwenden sowie Feinheitsberechnungen durchführen e) Fertigungstechniken von textilen Flächengebilden und Verbundstoffen oder Füge- und Formgebungstechniken unterscheiden f) Eigenschaften und Konstruktionsmerkmale bestimmen, textile Massenberechnungen durchführen 	10		<input type="checkbox"/>
		<ul style="list-style-type: none"> g) Auswirkungen von Fasereigenschaften auf Produktionsprozesse berücksichtigen h) Veredelungsprozesse hinsichtlich ihrer Art und Auswirkungen unterscheiden 		4	<input type="checkbox"/>
6	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 4 Nr. 6)	<ul style="list-style-type: none"> a) Informationen beschaffen, aufbereiten und bewerten b) betriebliche Vorschriften beachten c) technische Unterlagen, insbesondere Betriebs- und Arbeitsanweisungen, sowie Richtlinien handhaben und umsetzen, Grundbegriffe der Normung anwenden d) Skizzen und Zeichnungen erstellen e) Informations- und Kommunikationstechniken anwenden f) Daten eingeben, sichern und pflegen, Vorschriften zum Datenschutz beachten g) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und im Team situationsgerecht führen, Sachverhalte darstellen, fremdsprachliche Fachausdrücke anwenden 	8		<input type="checkbox"/>
		<ul style="list-style-type: none"> h) produktionstechnische Daten anwenden und Arbeitsergebnisse dokumentieren 		2	<input type="checkbox"/>
7	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> 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		<input type="checkbox"/>
		<ul style="list-style-type: none"> 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	<input type="checkbox"/>
8	Kontrollieren von textilen Fertigungsprozessen und Prüfen von Kenndaten (§ 4 Nr. 8)	<ul style="list-style-type: none"> a) Prüfverfahren und -mittel nach Verwendungszweck auswählen b) Prozessabläufe kontrollieren, Prüfungen unter Berücksichtigung von Vorgaben, Toleranzen und Prüfnormen durchführen 	6		<input type="checkbox"/>
					<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fähigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.–18. Monat	19.–36. Monat	
1	2	3	4		5
		c) Prüfergebnisse dokumentieren und bewerten			<input type="checkbox"/>
		d) Korrekturmaßnahmen einleiten und durchführen		3	<input type="checkbox"/>
		e) Kenndaten ermitteln, Fehler erfassen und auswerten, Mess- und Prüfprotokolle erstellen und interpretieren			<input type="checkbox"/>
9	Branchenspezifische Fertigungstechniken (§ 4 Nr. 9)	a) Produktionsmaschinen und -anlagen nach Fertigungsverfahren und Prozessstufen auswählen	12		<input type="checkbox"/>
		b) Konstruktionen von linienförmigen Gebilden, Flächen oder Verbundstoffen darstellen			<input type="checkbox"/>
		c) produktionsbezogene Berechnungen durchführen			<input type="checkbox"/>
		d) Prozesszusammenhänge erfassen		17	<input type="checkbox"/>
		e) Arbeitsergebnisse prüfen, dokumentieren und bewerten			<input type="checkbox"/>
		f) Mustervorlagen analysieren, Konstruktionstechniken und Produktmerkmale bestimmen			<input type="checkbox"/>
		g) technische Patronen oder Schablonen entwickeln sowie Rapporte festlegen und auf technische Durchführbarkeit prüfen			<input type="checkbox"/>
		oder Konstruktionstechniken für die Erzeugung von linienförmigen Gebilden, Flächen oder Verbundstoffen festlegen und anwenden			<input type="checkbox"/>
		oder Füge- und Formgebungstechniken anwenden			<input type="checkbox"/>
		h) Techniken zum Verändern von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften festlegen und anwenden	<input type="checkbox"/>		
		i) Datenträger für Musterungs-, Konstruktions-, Füge- oder Formgebungstechniken erstellen, modifizieren und handhaben	<input type="checkbox"/>		
10	Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr. 10)	a) Steuerungssysteme sowie Methoden des Steuerns und Regels unterscheiden	8		<input type="checkbox"/>
		b) Überwachungseinrichtungen nach Aufbau und Funktion unterscheiden			<input type="checkbox"/>
		c) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften überwachen und bedienen			<input type="checkbox"/>
		d) Maschinen und Anlagen zur Änderung von Produkteigenschaften steuern		8	<input type="checkbox"/>
		e) Schalt- und Funktionspläne verschiedener Systeme im Kleinspannungsbereich anwenden			<input type="checkbox"/>
		f) mit Kleinspannung betriebene Komponenten prüfen			<input type="checkbox"/>
		g) Fehlerbeseitigung einleiten und durchführen			<input type="checkbox"/>
11	Einrichten, Bedienen und Überwachen von Produktionsmaschinen und -anlagen (§ 4 Nr. 11)	a) Produktionsmaschinen und -anlagen hinsichtlich Funktion und Einsatz unterscheiden			<input type="checkbox"/>
		b) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe für die Produktion vorbereiten und kennzeichnen			<input type="checkbox"/>
		c) Prozessdaten einstellen, Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen			<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fähigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.–18. Monat	19.–36. Monat	
1	2	3	4		5
		d) maschinen- und prozessbezogene Berechnungen durchführen e) Warenausfall nach Qualitätsvorgabe prüfen und bei Bedarf optimieren f) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, -stand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren	16		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		g) Materialführungs- und Transportsysteme, Warendurchlauf und Produktionsprozesse überwachen und Verfahrensparameter korrigieren h) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen i) Mehrstellenarbeit rationell organisieren		6	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
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	3		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		d) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren		2	<input type="checkbox"/>
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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
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		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fähigkeiten, 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	2		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		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		4	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

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: