

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Industriekeramiker
Anlagentechnik/
Industriekeramikerin
Anlagentechnik

vom 3. Juni 2005



Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb:

Verantwortlicher
Ausbilder:

Auszubildender:

Ausbildungsberuf: **Industriekeramiker Anlagentechnik/
Industriekeramikerin Anlagentechnik**

Die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Kenntnisse und Fertigkeiten laut Ausbildungsrahmenplan der **Ausbildungsverordnung vom 3. Juni 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 Industriekeramiker Anlagentechnik/zur Industriekeramikerin Anlagentechnik

Abschnitt I: Gemeinsame Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten gemäß § 3 Abs. 1 Nr. 1

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	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- und 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	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.–18. Monat	19.–36. Monat	
1	2	3	4		5
5	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 4 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> a) Informationsquellen auswählen, Informationen beschaffen und bewerten b) technische Unterlagen und Fertigungsvorschriften anwenden, Skizzen anfertigen c) Gespräche mit Kunden, Vorgesetzten und im Team situationsgerecht und zielorientiert führen, Ergebnisse dokumentieren d) Sachverhalte darstellen; englische Fachbegriffe anwenden 	8		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6	Planen und Organisieren von Arbeitsabläufen, Bewerten von Arbeitsergebnissen, Geschäftsprozesse (§ 4 Nr. 6)	<ul style="list-style-type: none"> a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung betriebswirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen b) Maschinen nach Fertigungsverfahren unterscheiden c) Aufgaben im Team planen, durchführen und bewerten d) Arbeitsplatz unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben einrichten e) Werkzeuge und Materialien auswählen, termingerecht anfordern, prüfen, transportieren und bereitstellen f) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und Einsatzfähigkeit der Prüfmittel feststellen g) Instrumente zur Auftragsabwicklung sowie zur Terminverfolgung anwenden h) produktionstechnisch relevante Daten erfassen und bewerten i) Arbeitsdurchführung und -ergebnisse kontrollieren, beurteilen und dokumentieren j) Zusammenhänge von Prozessabläufen und Teilprozessen bei der Auftragsabwicklung beachten 	8		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7	Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Roh-, Hilfs- und Werkstoffen, Keramisches Rechnen (§ 4 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> a) Roh- und Hilfsstoffe unterscheiden und auf Qualitätsparameter prüfen b) Roh- und Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen und einsetzen c) Werkstoffeigenschaften und deren Veränderungen beurteilen und Werkstoffe nach ihrer Verwendung auswählen, aufbereiten und handhaben d) verfahrensbezogene Berechnungen durchführen 	16		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8	Formgebung und Veredlung (§ 4 Nr. 8)	<ul style="list-style-type: none"> a) Modelle, Formen oder Werkzeuge unterscheiden und ihrer Verwendung nach zuordnen b) Formgebungsverfahren unterscheiden c) Veredlungsverfahren beschreiben d) mechanische und manuelle Veredlungstechniken unterscheiden 	6		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
9	Warten und Pflegen von Betriebsmitteln (§ 4 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> a) Betriebsmittel inspizieren, pflegen, warten und die Durchführung dokumentieren b) schadhafte Betriebsmittel austauschen oder Instandsetzung veranlassen c) Betriebsstoffe auswählen, einsetzen und entsorgen 	4		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.–18. Monat	19.–36. Monat	
1	2	3	4		5
10	Trocknen und Brennen (§ 4 Nr. 10)	a) Trocknungs- und Brennverfahren unterscheiden b) Vorgänge während des Trocknens und Brennens überwachen c) Fehlerursachen unsachgemäßen Trocknens und Brennens erkennen	4		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
11	Durchführen qualitätssichernder Maßnahmen (§ 4 Nr. 11)	a) betriebliches Qualitätssicherungssystem im eigenen Arbeitsbereich anwenden b) Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren c) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im Betriebsablauf beitragen d) Optimierung von Vorgaben, insbesondere von Dokumentationen, veranlassen	6		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Abschnitt II: Spezifische Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten gemäß § 3 Abs. 1 Nr. 2

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.–18. Monat	19.–36. Monat	
1	2	3	4		5
1	Messen, Steuern und Regeln (§ 4 Nr. 12)	a) Steuer- und Regelungstechniken unterscheiden b) Prozessdaten einstellen c) Messverfahren, insbesondere für Litergewichts- und Viskositätsmessungen, anwenden	4		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		d) Soll-, Istwertvergleich durchführen und dokumentieren, Prozessdaten optimieren e) Messverfahren, insbesondere für Temperatur-, Druck-, Luftfeuchte- und Volumenmessungen, anwenden		6	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Elektrotechnik (§ 4 Nr. 13)	a) Gefahren des elektrischen Stroms berücksichtigen, Sicherheitsvorschriften und Schutzmaßnahmen anwenden b) Spannung, Strom, Widerstand und Leistung in Stromkreisen zuordnen	2		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3	Metalltechnik (§ 4 Nr. 14)	a) Werkstoffe unter Berücksichtigung der Eigenschaften und Verwendungsarten auswählen b) Werkstücke, insbesondere durch Anreißen und Körnen, vorbereiten c) Werkstücke, insbesondere durch Schleifen, Sägen, Feilen und Bohren, manuell und maschinell bearbeiten d) lösbare und unlösbare Verbindungen, insbesondere Schraub- und Klebeverbindungen, herstellen e) Bleche, Rohre und Profile schneiden, biegen und richten f) Werkstücke durch Messen und Lehren prüfen	6		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.–18. Monat	19.–36. Monat	
1	2	3	4		5
4	Bedienen von Produktionsmaschinen und -anlagen zur Aufbereitung (§ 4 Nr. 15)	a) Unfallverhütungsvorschriften anwenden, Schutzvorrichtungen handhaben b) Fördermittel und -anlagen bedienen c) Fördervorgänge überwachen d) Materialfluss überwachen und sicherstellen e) Maschinen zur Aufbereitung einrichten, umrüsten, bedienen und überwachen	8		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		f) Störungen erkennen, Maßnahmen zur Störungsbeseitigung ergreifen g) Fertigungsfehler, insbesondere Handhabungsfehler, erkennen, beurteilen und dokumentieren, Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung ergreifen		12	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5	Bedienen von Produktionsmaschinen und -anlagen zur Formgebung (§ 4 Nr. 16)	a) Pressen umrüsten, einrichten, bedienen und überwachen	6		<input type="checkbox"/>
		b) Maschinen zur Formgebung umrüsten, einrichten, bedienen und überwachen c) Fertigungsfehler, insbesondere Risse, Deformationen, Handhabungsfehler und Maßabweichungen, erkennen, beurteilen und dokumentieren, Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung ergreifen		12	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6	Bedienen von Produktionsmaschinen zur Veredlung, Endbearbeitung und Verpackung (§ 4 Nr. 17)	a) Unfallverhütungsvorschriften anwenden, Schutzvorrichtungen handhaben b) Maschinen zur Veredlung, Endbearbeitung und Verpackung umrüsten, einrichten, bedienen und überwachen c) Fertigungsfehler, insbesondere Risse, Deformationen, Veredlungsfehler, Handhabungsfehler und Maßabweichungen, erkennen, beurteilen und dokumentieren, Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung ergreifen		20	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7	Bedienen von Trocknungs- und Brennanlagen (§ 4 Nr. 18)	a) Trocknungs- oder Entbinderungsanlagen sowie Brennanlagen nach betrieblichen Vorgaben vorbereiten, bedienen und überwachen b) Trocken- und Brennfehler, insbesondere Risse, Deformationen, Maßabweichungen, Oberflächen- und Handhabungsfehler erkennen, beurteilen und dokumentieren c) Störungen und deren Beseitigung in die Produktionsprotokolle eintragen, Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung ergreifen und dokumentieren		16	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8	Instandhalten von Produktionseinrichtungen (§ 4 Nr. 19)	a) Maschinen und Anlagen nach festgelegtem Plan unter Beachtung sicherheitstechnischer Vorschriften warten b) Baugruppen und Bauteile austauschen, Maßnahmen zur Instandsetzung ergreifen c) Werkzeuge für die keramische Formgebung, Veredlung und Endbearbeitung warten		12	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.–18. Monat	19.–36. Monat	
1	2	3	4		5
		d) Werkzeuge, Baugruppen und Bauteile transportieren und lagern e) Wartungsarbeiten dokumentieren, Mängelliste erstellen			<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: