

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb:

Verantwortlicher
Ausbilder:

Auszubildender:

Ausbildungsberuf: **Verfahrensmechaniker Glastechnik /
Verfahrensmechanikerin Glastechnik**

In den folgenden Seiten ist die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Fertigkeiten und Kenntnisse laut Ausbildungsrahmenplan der Ausbildungsverordnung in der Fassung vom **19. Juni 2000** niedergelegt.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Zwischen- und Abschlussprüfung des Auszubildenden ist in dem Ausbildungszeitraum enthalten.

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

Weicht aufgrund der vertraglichen Vereinbarung die Ausbildungszeit von der in der Ausbildungsordnung vorgegebenen Ausbildungsdauer ab, werden die in diesem Plan aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse in sinngemäßer Anwendung des zeitlichen Gliederungsplanes vermittelt.

Auszubildender:
Unterschrift

Gesetzlicher Vertreter
des Auszubildenden:
Unterschrift

.....
Datum

.....
Firmenstempel/Unterschrift

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 3 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	<input type="checkbox"/>	
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 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 Belegschaft 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 (§ 3 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		<input type="checkbox"/>	
4	Umweltschutz (§ 3 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 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 und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
5	Qualitätsmanagement (§ 3 Nr. 5)	a) qualitätssichernde Maßnahmen dem Produktionsprozess zuordnen	6		<input type="checkbox"/>
		b) Normen und Spezifikationen zur Sicherung der Produktqualität einhalten			<input type="checkbox"/>
c) Ursachen von Fehlern und Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren	<input type="checkbox"/>				
d) Prüfarten und Prüfmittel nach Normen auswählen und anwenden	<input type="checkbox"/>				
		e) Prüfergebnisse auswerten und qualitätssichernde statistische Verfahren anwenden		6	<input type="checkbox"/>
		f) Methoden und Instrumente des Qualitätsmanagements zur kontinuierlichen Verbesserung im eigenen Arbeitsbereich anwenden und einsetzen			<input type="checkbox"/>
6	Arbeitsvorbereitung (§ 3 Nr. 6)	a) Arbeitsabläufe und -schritte unter Berücksichtigung technischer und wirtschaftlicher Gesichtspunkte auftragsbezogen festlegen	5		<input type="checkbox"/>
		b) erforderliche Werkzeuge auswählen			<input type="checkbox"/>
		c) Hilfs- und Prüfmittel bestimmen			<input type="checkbox"/>
		d) Material, Ersatzteile, Arbeitszeit und technische Prüfungen dokumentieren			<input type="checkbox"/>
		e) Maschinen und Anlagen für den Arbeitsprozess vorbereiten; Arbeitsschritte festlegen und bei Abweichungen Prioritäten setzen			<input type="checkbox"/>
7	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 3 Nr. 7)	a) Informationen beschaffen und bewerten; deutsche und englische Fachausdrücke anwenden	5		<input type="checkbox"/>
		b) Teil-, Gruppen- und Explosionszeichnungen lesen und anwenden sowie Skizzen und Stücklisten anfertigen			<input type="checkbox"/>
		c) Normen, insbesondere Toleranznormen, anwenden			<input type="checkbox"/>
		d) technische Unterlagen, insbesondere Reparatur- und Betriebsanleitungen, Kataloge, Stücklisten, Tabellen und Diagramme, lesen und anwenden			<input type="checkbox"/>
		e) Versuche und Arbeitsabläufe protokollieren			<input type="checkbox"/>
		f) Datenträger handhaben, digitale und analoge Daten lesen			<input type="checkbox"/>
		g) Kommunikation mit vorausgehenden und nachfolgenden Abteilungen sicherstellen			<input type="checkbox"/>
8	Teamarbeit (§ 3 Nr. 8)	a) Kommunikationsregeln anwenden; Hilfsmittel zur Kommunikationsförderung einsetzen	2		<input type="checkbox"/>
		b) Aufgaben im Team bearbeiten, abstimmen und durchführen; Ergebnisse auswerten, kontrollieren und dokumentieren		4	<input type="checkbox"/>
		c) Problemlösungsmethoden anwenden			<input type="checkbox"/>
		d) technische Informationen visualisieren und Präsentationstechniken anwenden			<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
9	Verfahren der Glasherstellung und -weiterverarbeitung (§ 3 Nr. 9)	a) Gemengeaufbereitung überwachen	8		<input type="checkbox"/>
		b) Schmelzprozess überwachen			<input type="checkbox"/>
		c) Prozess der Formgebung und Entspannung überwachen und sicherstellen		8	<input type="checkbox"/>
		d) Weiterbearbeitungsverfahren anwenden			<input type="checkbox"/>
		e) Veredelungsverfahren anwenden			<input type="checkbox"/>
10	Transport und Lagerung (§ 3 Nr. 10)	a) Transport und Lagerung der Betriebs- und Hilfsstoffe sowie der Produkte sicherstellen		2	<input type="checkbox"/>
		b) Störungen erkennen und Maßnahmen zu deren Beseitigung ergreifen			<input type="checkbox"/>
		c) Glasprodukte zusammenstellen und verpacken			<input type="checkbox"/>
11	Metallbearbeitung (§ 3 Nr. 11)	a) Werkstoffe manuell und maschinell bearbeiten, insbesondere durch Bohren, Schleifen, Feilen, Gewindeschneiden, Sägen und Scheren	12		<input type="checkbox"/>
		b) Werkstücke durch Messen und Lehren auf Maßgenauigkeit prüfen			<input type="checkbox"/>
		c) Bleche, Rohre und Profile kaltumformen und fügen			<input type="checkbox"/>
		d) lösbare Verbindungen kraft- und formschlüssig mittels Schrauben und Stiften herstellen und sichern			<input type="checkbox"/>
		e) unlösbare Verbindungen insbesondere durch Löten und Kleben herstellen			<input type="checkbox"/>
12	Elektrotechnik (§ 3 Nr. 12)	a) Spannung, Strom, Widerstand und Leistung in Stromkreisen zuordnen, messen und ihre Abhängigkeit zueinander berechnen	6		<input type="checkbox"/>
		b) Gefahren des elektrischen Stroms, Sicherheitsvorschriften und Schutzmaßnahmen zuordnen und anwenden			<input type="checkbox"/>
		c) analoge und digitale Signale messen, prüfen und dokumentieren			<input type="checkbox"/>
		d) physikalische und chemische Wirkungen des elektrischen Stromes beurteilen			<input type="checkbox"/>
13	Montieren von Bauteilen und Baugruppen einschließlich Funktionsprüfung (§ 3 Nr. 13)	a) Bauteile und Baugruppen nach technischen Unterlagen zur Montage vorbereiten	6		<input type="checkbox"/>
		b) Bauteile und Baugruppen unter Beachtung der Maßtoleranzen passen sowie durch Messen, Lehren und Sichtprüfungen funktionsgerecht ausrichten und Lage sichern			6
14	Instandhaltungsarbeiten an Maschinen und Anlagen (§ 3 Nr. 14)	a) Werkzeuge, Prüfzeuge, Maschinen und Geräte warten	4		<input type="checkbox"/>
		b) Betriebsstoffe, insbesondere Öle, Kühl- und Schmierstoffe, nach Vorschriften auffüllen, wechseln und sammeln			<input type="checkbox"/>
		c) Produktionsanlagen und Fertigungssysteme inspizieren und Verschleißteile im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung austauschen oder Austausch veranlassen		4	<input type="checkbox"/>
		d) Glasmaschinen u. Glaseinrichtungen oder Systeme nach Wartungs- und Inspektionslisten, insbes. unter Berücksichtigung der Prüfwerte, der Betriebs- und Hilfsstoffe sowie der Wartungshäufigkeit, warten			<input type="checkbox"/>
		e) Sicherheits- und Schutzeinrichtungen warten			<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
15	Mess- und Steuerungstechnik (§ 3 Nr. 15)	a) elektrische, pneumatische und hydraulische Schaltungen nach Angaben, Zeichnungsvorlagen, Schaltplänen und Vorschriften aufbauen, anschließen und prüfen	6		<input type="checkbox"/>
		b) Steuerungen mit Signal- und Steuerungsbauteilen aufbauen, prüfen und in Betrieb nehmen		6	<input type="checkbox"/>
		c) Bauteile anhand von Typenschildern zuordnen			<input type="checkbox"/>
		d) programmierbare Steuerungen anwenden			<input type="checkbox"/>
16	Regelungstechnik (§ 3 Nr. 16)	a) Messwerte erfassen und protokollieren	4		<input type="checkbox"/>
		b) Regelungen in Produktionsprozessen prüfen und Parameter in Abstimmung verändern			<input type="checkbox"/>
		c) Störungen feststellen und Maßnahmen zu ihrer Beseitigung einleiten		6	<input type="checkbox"/>
		d) Prozesse mit Prozessleitsystemen überwachen und Parameter in Abstimmung verändern			<input type="checkbox"/>
17	Einrichten, Umrüsten und Prüfen von Maschinen, Systemen und Produktionsanlagen (§ 3 Nr. 17)	a) Werkzeuge, Vorrichtungen, Formen und Modelle einrichten und einstellen	8		<input type="checkbox"/>
		b) die Gesamtfunktion beeinflussende Einzelfunktionen, insbesondere Beweglichkeit, Dichtheit, Laufruhe, Drehfrequenz, Druck, Temperatur und Verfahrswege, im Betriebszustand prüfen und einstellen		8	<input type="checkbox"/>
		c) das Zusammenwirken von verknüpften Funktionen bei verketteten Baugruppen und die Gesamtfunktion nach Vorgabe prüfen und einstellen			<input type="checkbox"/>
18	Herstellen der Betriebsbereitschaft von Produktionsanlagen (§ 3 Nr. 18)	a) Betriebsbereitschaft durch Sicherstellen und Prüfen, insbesondere von Befestigung, Schmierung, Kühlung, Energieversorgung und Entsorgung, herstellen		8	<input type="checkbox"/>
		b) Daten und Programme eingeben und den Programmablauf bis zur Betriebsbereitschaft der Anlage überwachen			<input type="checkbox"/>
		c) mechanische und elektrische Sicherheitsvorrichtungen und Meldesysteme auf ihre Wirksamkeit prüfen			<input type="checkbox"/>
		d) Maschinen und Produktionsanlagen in Betrieb nehmen			<input type="checkbox"/>
19	Bedienen, Steuern und Regeln von Produktionsanlagen; Überwachen des Produktionsablaufes (§ 3 Nr. 19)	a) Betriebsdaten an Produktionsanlagen in Abhängigkeit von Werkzeug, Werkstück sowie der Verfahrenstechnik einhalten		14	<input type="checkbox"/>
		b) Mess-, Steuer- und Regeleinrichtungen des Produktionsablaufes überwachen und nach Vorgaben einhalten			<input type="checkbox"/>
		c) Störungen an Produktionsanlagen feststellen, eingrenzen und beheben			<input type="checkbox"/>
20	Vertiefungsphase (§ 3 Nr. 20)	Zur Fortsetzung der Berufsausbildung sollen Ausbildungsinhalte aus den laufenden Nummern 9, 11, 12 oder 19 unter Berücksichtigung betriebsbedingter Schwerpunkte sowie des individuellen Lernfortschritts vertieft werden.	6	6	<input type="checkbox"/>