

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb:

Verantwortlicher
Ausbilder:

Auszubildender:

Ausbildungsberuf: **Fahrzeuginterieur-Mechaniker /
Fahrzeuginterieur-Mechanikerin**

In den folgenden Seiten ist die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Fertigkeiten und Kenntnisse laut Ausbildungsrahmenplan der Ausbildungsverordnung in der Fassung vom **13. Oktober 2020** niedergelegt.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der gestreckten 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

Abschnitt A: berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

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	Anwenden und Erstellen von technischen Unterlagen (§ 4 Absatz 2 Nr. 1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Arten, Aufbau und Funktionen von Fahrzeuginterieur unterscheiden b) Funktionsmaße von Bauteilen ermitteln und Grundsätze der maßgerechten und ergonomischen Gestaltung anwenden c) Normen, insbesondere Zeichnungs- und Materialnormen, anwenden d) Skizzen, Schablonen und Materiallisten prüfen und erstellen e) technische Zeichnungen prüfen und anwenden f) Fertigungsvorschriften einhalten sowie Merkblätter und Richtlinien beachten 	4		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Planen und Organisieren von Arbeitsabläufen (§ 4 Absatz 2 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Arbeitsaufträge auf Umsetzbarkeit prüfen, Auftragsunterlagen bearbeiten b) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung betrieblicher Abläufe sowie funktionaler und fertigungstechnischer Gesichtspunkte festlegen c) Arbeitsplätze unter Berücksichtigung des Materialflusses nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten d) Werk- und Hilfsstoffe sowie Arbeitsmittel auftragsbezogen und termingerecht bereitstellen 	6		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		<ul style="list-style-type: none"> e) Arbeitsabläufe unter Berücksichtigung organisatorischer, ergonomischer und wirtschaftlicher Gesichtspunkte planen, optimieren und dokumentieren f) Materialbedarf ermitteln, Zeitaufwand abschätzen, terminliche Vorgaben einhalten g) Sachverhalte darstellen, fremdsprachliche Fachbegriffe anwenden und Arbeitsergebnisse präsentieren 		8	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3	Auswählen sowie Be- und Verarbeiten von Werk- und Hilfsstoffen (§ 4 Absatz 2 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör, insbesondere textile Faserstoffe, Garne, Zwirne, textile Flächengebilde, Leder und Kunstleder, Verbundstoffe und Folien, nach Eigenschaften und Wirtschaftlichkeit auswählen und nach ihrem Verwendungszweck einsetzen b) Bezugsmaterialien messen, anzeichnen, schneiden, spannen und verbinden c) Kaschiermittel auswählen und Kaschiertechniken anwenden d) Holz und Holzwerkstoffe, Metalle, Kunststoffe und Verbundwerkstoffe nach Eigenschaften und Verwendungszweck unterscheiden e) Kunststoffe und Verbundwerkstoffe, insbesondere durch Schneiden, Sägen, Bohren, Kleben und Klammern, be- und verarbeiten 	10		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
		f) Metalle, insbesondere durch Sägen, Feilen, Bohren und Abkanten, bearbeiten g) Metallteile, insbesondere durch Schrauben, Nieten und Kleben, verbinden h) Verbindungen zwischen Holz- und Holzwerkstoffen, Metallen, Kunststoffen und Verbundwerkstoffen herstellen i) Klebstoffe nach Verwendungszweck unter Beachtung von Verarbeitungs- und Sicherheitsvorschriften auswählen und einsetzen			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		j) Werk- und Hilfsstoffe sortieren, auf Qualität, Schäden und Fehler prüfen sowie unter Beachtung von Lagerkriterien lagern k) Arten der Veredelung sowie Zurichtungsmaßnahmen unterscheiden, Auswirkungen bei der Weiterverarbeitung berücksichtigen		6	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4	Handhaben von Werkzeugen sowie Einrichten und Bedienen von Maschinen (§ 4 Absatz 2 Nr. 4)	a) Werkzeuge, Maschinen und Zusatzeinrichtungen auswählen und einsetzen b) Handwerkzeuge und handgeführte Maschinen handhaben c) Maschinen einrichten, Funktionen prüfen, Maschinen in Betrieb nehmen und bedienen, Zusatzeinrichtungen einsetzen d) Störungen feststellen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung veranlassen e) Werkzeuge und Maschinen pflegen und warten, Wartungspläne berücksichtigen f) Hebe- und Transportmittel auswählen und einsetzen g) Maschinenparameter einstellen und maschinelle Prozesse überwachen	6		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5	Montieren und Demontieren von Bauteilen und Baugruppen (§ 4 Absatz 2 Nr. 5)	a) Werk- und Hilfsstoffe für die Montage, insbesondere Gleit- und Schmiermittel, auswählen b) Schraubverbindungen herstellen, Anzugsverfahren, Drehmomente und Drehwinkel einhalten	4		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		c) Bauteile und Baugruppen montagegerecht lagern sowie nach Zeichnung und Kennzeichnung den Montagevorgängen zuordnen d) Bauteile auf Materialfehler, Oberflächenschutz und Oberflächengüte sichtprüfen e) Funktionen von Einbauteilen, insbesondere Baugruppen und Sicherheitseinrichtungen, prüfen und einstellen f) Bauteile und Baugruppen nach technischen Unterlagen sowie unter Beachtung teilespezifischer Montagebedingungen montieren und demontieren g) Bodenbeläge und Fahrzeughimmel montieren und demontieren, Verkleidungen befestigen h) Zierteile, Schalter, Abdeckungen und Blenden montieren und demontieren i) Bauteile mit Sicherungsstiften, Splinten, Bolzen, Sprengringen und Clipsen sichern		16	<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 Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
6	Einbauen und Prüfen steuerungstechnischer Elemente (§ 4 Absatz 2 Nr. 6)	a) elektrische Leitungen, Bauteile, Baugruppen und Hochvoltkomponenten identifizieren, Sicherheitsbestimmungen einhalten b) elektrische Stromlaufpläne anwenden, Klemmenbezeichnungen und Schaltzeichen zuordnen c) elektrische Leitungen und Bauteile elektronisch prüfen d) pneumatische und elektrische Leitungen nach Montage- und Anschlussplänen verlegen, befestigen und anschließen	4		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		e) pneumatische und elektrische Komponenten montieren und demontieren f) Baugruppen in Betrieb nehmen und auf Funktion prüfen		8	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7	Konfektionieren, Vorrichten und Zuschneiden von Werkstoffen (§ 4 Absatz 2 Nr. 7)	a) geometrische Körper zur Schablonenherstellung konstruieren und abwickeln b) Formteile aus Polsterwerkstoffen unter Beachtung der Oberflächenbeschaffenheit und Werkstoffstabilität mit Hilfe von Zeichnungen und Schablonen kleben und umformen c) Polsterfüllstoffe, insbesondere Schaumstoffe und Faserverbundstoffe, vorrichten d) Zuschnittschablonen konstruieren, anfertigen und beschriften e) Zuschnittschablonen unter Beachtung rationeller Einteilung, Qualität und Musterverlauf auflegen, Schnittkonturen markieren f) Bezugsmaterialien und Hilfsstoffe schnittmustergerecht zuschneiden, kontrollieren und kennzeichnen	16		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8	Aufbauen und Beziehen von Fahrzeuginterieur (§ 4 Absatz 2 Nr. 8)	a) Arten und Aufbau von Polsterteilen unterscheiden, Polstertechniken auswählen b) Sitzgestelle, Trägerteile und Oberflächen vorbereiten und Funktionen prüfen c) Polstergrund und Unterfederungen anbringen und aufbauen, Polsterungen mit Vliesen in verschiedenen Dichten und Stärken abdecken d) Hand- und Maschinennähte unter ergonomischen Gesichtspunkten herstellen und kontrollieren, Grifftechniken anwenden e) Bezüge mit verschiedenen Nahtbildern, insbesondere Verbund-, Keder-, Kapp- und Ziernähten, anfertigen f) Verbindungselemente, insbesondere Klett- und Klebebänder, Einhängprofile, Druckknöpfe, Ösen, Clipse und Verschlüsse, einarbeiten g) Polsterteile zur Oberflächengestaltung aufteilen h) Polsterteile von Hand und mit maschineller Unterstützung beziehen i) Bezüge und Abschlusspolsterungen am Rahmen befestigen	20		<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"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
9	Überwachen und Sichern rechnergestützter Fertigungsprozesse (§ 4 Absatz 2 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> a) Aufbau und Funktionszusammenhänge von vernetzten Produktionsanlagen unterscheiden b) Vorgaben der Produktionsplanung beachten und bei der Umsetzung der Planungsvorgaben mitwirken c) Standards für Fertigungsprozesse festlegen d) Anlagen einrichten, Funktionen prüfen, Anlagen in Betrieb nehmen und bedienen, Zusatzeinrichtungen einsetzen e) Kennzahlen der rechnergestützten Produktion überwachen, Fertigungsprozesse optimieren und Maßnahmen dokumentieren f) Anlagenparameter einstellen und automatisierte Prozesse überwachen g) Materialflusssysteme unterscheiden h) Materialfluss sicherstellen, Störungen feststellen und Maßnahmen zu deren Beseitigung ergreifen i) Anlagen pflegen und warten, Wartungspläne berücksichtigen, bei Störungen Maßnahmen zur Behebung ergreifen 		16	<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"/>
10	Anfertigen und Konfektionieren von Musterteilen (§ 4 Absatz 2 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> a) Skizzen und Modellbeschreibungen zur Herstellung von Musterteilen auf Umsetzbarkeit prüfen b) Musterteile fertigen, Verarbeitungstechniken unter Berücksichtigung von Material, Modell und Funktion anwenden 	4		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		<ul style="list-style-type: none"> c) Umsetzungsvorschläge unter Berücksichtigung von technischen Vorgaben, aktuellen Trends, Einsatz, Funktion, Flächengestaltung und Kundenanforderungen erarbeiten d) Musterteile analysieren, Modellfehler feststellen und dokumentieren, Möglichkeiten zur Fehlerbehebung und Modelloptimierung vorschlagen e) technische Unterlagen für die Serienfertigung vorbereiten f) bei technischen Innovationen mitwirken, insbesondere Vorschläge einbringen 		8	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
11	Nacharbeiten und Instandsetzen von Fahrzeuginterieur (§ 4 Absatz 2 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> a) Ursachen von Störungen, Fehlern und Schäden ermitteln und dokumentieren b) Durchführbarkeit von Reparaturen beurteilen, Reparaturvorschläge erarbeiten c) schadhaftes Fahrzeuginterieur austauschen und instand setzen d) Interieur reinigen und pflegen, Gebrauchs- und Pflegeanleitungen einhalten e) Bezüge erneuern, ergänzen und aufarbeiten 		10	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
12	Durchführen von Qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Absatz 2 Nr. 12)	a) Mess- und Prüfgeräte sowie manuelle Mess- und Prüfverfahren auswählen, Messungen und Prüfungen durchführen und bewerten, Ergebnisse dokumentieren b) Qualität kontrollieren und beurteilen, insbesondere Fertigmaße, Funktionen und Verarbeitung, Toleranzen beachten	4		<input type="checkbox"/>
		c) automatisierte Mess- und Prüfverfahren auswählen, Messungen und Prüfungen durchführen und bewerten, Ergebnisse dokumentieren d) Qualitätsabweichungen und deren Ursachen feststellen sowie Maßnahmen zur Behebung ergreifen und dokumentieren e) Methoden der Qualitätssicherung zur Einhaltung von Qualitätsstandards und Sicherheitsvorgaben anwenden f) Produktions- und Qualitätsdaten dokumentieren, Grundsätze der Produkthaftung einhalten g) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsabläufen beitragen h) Zusammenhänge zwischen qualitätssichernden Maßnahmen, Produktivität, Wirtschaftlichkeit und Kundenzufriedenheit berücksichtigen			6

Abschnitt B: integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

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	Organisation des Ausbildungsbetriebes, Berufsbildung sowie Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 3 Nr. 1)	a) den Aufbau und die grundlegenden Arbeits- und Geschäftsprozesse des Ausbildungsbetriebes erläutern b) Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag sowie Dauer und Beendigung des Ausbildungsverhältnisses erläutern und Aufgaben der im System der dualen Berufsausbildung Beteiligten beschreiben c) die Bedeutung, die Funktion und die Inhalte der Ausbildungsordnung und des betrieblichen Ausbildungsplans erläutern sowie zu deren Umsetzung beitragen d) die für den Ausbildungsbetrieb geltenden arbeits-, sozial-, tarif- und mitbestimmungsrechtlichen Vorschriften erläutern e) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des Ausbildungsbetriebes erläutern f) Beziehungen des Ausbildungsbetriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen und Gewerkschaften erläutern g) Positionen der eigenen Entgeltabrechnung erläutern h) wesentliche Inhalte von Arbeitsverträgen erläutern i) Möglichkeiten des beruflichen Aufstiegs und der beruflichen Weiterentwicklung erläutern	Während der gesamten Ausbildung zu vermitteln.		<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"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
		f) Lern- und Arbeitstechniken sowie Methoden des selbstgesteuerten Lernens anwenden, digitale Lernmedien nutzen und Erfordernisse des lebensbegleitenden Lernens erkennen und ableiten g) Aufgaben zusammen mit Beteiligten, einschließlich der Beteiligten anderer Arbeits- und Geschäftsbereiche, auch unter Nutzung digitaler Medien, planen, bearbeiten und gestalten h) Wertschätzung anderer unter Berücksichtigung gesellschaftlicher Vielfalt praktizieren			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Abschnitt C: Zusatzqualifikation Additive Fertigungsverfahren

Lfd. Nr.	Teil der Zusatzqualifikation	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen	Position vermittelt
1	Modellieren von Bauteilen	a) Bauteile durch Programme zum computergestützten Konstruieren (CAD) erstellen b) für digitale 3-D-Modelle parametrische Datensätze entwickeln c) Gestaltungsprinzipien zur additiven Fertigung einhalten, Gestaltungsmöglichkeiten nutzen	8	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Vorbereiten von additiver Fertigung	a) Verfahren zur additiven Fertigung auswählen b) 3-D-Datensätze konvertieren und für das Verfahren anpassen c) verfahrensspezifische Produktionsabläufe planen d) Maschine zur Herstellung einrichten		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3	Additives Fertigen von Produkten	a) additive Fertigungsverfahren anwenden, Probebauteile erstellen und bewerten b) Prozessparameter anpassen und optimieren c) Prozesse kontrollieren, überwachen und protokollieren, Maßnahmen der Qualitätssicherung durchführen d) Fehler- und Mängelbeseitigung veranlassen sowie Maßnahmen dokumentieren e) Daten des Konfigurations- und Änderungsmanagements pflegen, technische Dokumentationen sichern f) verfahrensspezifische Vorschriften zur Arbeitssicherheit und zum Umweltschutz einhalten		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>