

# Sachliche und zeitliche Gliederung

Anlage zum Berufsausbildungs- oder Umschulungsvertrag

**Ausbildungsberuf:**

**Maschinen- und Anlagenführer/-in**

**Schwerpunkt: Textiltechnik**

**Name Auszubildende/-r:**



\_\_\_\_\_

Ausbildungsbetrieb: Unterschrift / Stempel

IHK: Stempel

Die angegebenen Zeiten sind Richtwerte und können den betrieblichen Abläufen angepasst werden.

## Berufliche Grundbildung

Während der gesamten Ausbildungszeit zu vermitteln:	Position vermittelt
- Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht	<input type="checkbox"/>
- Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes	<input type="checkbox"/>
- Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit	<input type="checkbox"/>
- Umweltschutz	<input type="checkbox"/>

Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten		Position vermittelt
<p><b><u>Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen</u></b>  Auftragsunterlagen prüfen, Auftragsziele im eigenen Arbeitsbereich festlegen  Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Werkzeuge auswählen  Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten</p>	<b>4 Wochen</b>	<input type="checkbox"/>
<p><b><u>Betriebliche und technische Kommunikation</u></b>  Informationen beschaffen, aufbereiten und bewerten  technische Unterlagen und Grundbegriffe der Normung anwenden  Skizzen erstellen  produktionstechnische Daten nutzen, Arbeitsergebnisse dokumentieren  betriebliche Vorschriften beachten  Informations- und Kommunikationstechniken anwenden  Daten eingeben, sichern und pflegen, Vorschriften zum Datenschutz beachten</p>	<b>8 Wochen</b>	<input type="checkbox"/>
<p><b><u>Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen</u></b>  Werkstoffe identifizieren und nach Verwendungszweck unterscheiden  Betriebs- und Hilfsstoffe unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften auswählen und verwenden</p>	<b>4 Wochen</b>	<input type="checkbox"/>
<p><b><u>Branchenspezifische Fertigungstechniken</u></b>  manuelle und maschinelle Fertigungstechniken unterscheiden und auswählen  branchenspezifische Fertigungstechniken anwenden  Werkstoffe auswählen und nach technischen Unterlagen bearbeiten  Arbeitsergebnisse prüfen, dokumentieren und bewerten</p>	<b>22 Wochen</b>	<input type="checkbox"/>
<p><b><u>Steuerungs- und Regelungstechnik</u></b>  Methoden des Steuerns und Regelns unterscheiden  Überwachungseinrichtungen nach Aufbau und Funktion unterscheiden</p>		<input type="checkbox"/>
<p><b><u>Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen</u></b>  Produktionsmaschinen und -anlagen hinsichtlich der Funktion und des Einsatzes unterscheiden</p>		<input type="checkbox"/>

<b><u>Steuern des Materialflusses</u></b> Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Produkte transportieren und lagern Wert- und Reststoffe sammeln, trennen und lagern	<b>2 Wochen</b>	<input type="checkbox"/>
<b><u>Prüfen</u></b> Prüfverfahren und -mittel nach Verwendungszweck auswählen Prüfungen unter Berücksichtigung von Vorgaben und Toleranzen durchführen Prüfergebnisse dokumentieren und bewerten Korrekturmaßnahmen einleiten	<b>6 Wochen</b>	<input type="checkbox"/>
<b><u>Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen</u></b> Werkzeuge, Maschinen und Anlagen nach Vorgaben kontrollieren und warten	<b>4 Wochen</b>	<input type="checkbox"/>
<b><u>Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen</u></b> Aufgaben und Ziele von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden	<b>2 Wochen</b>	<input type="checkbox"/>
	<b>52 Wochen</b>	
<b>Zwischenprüfungsvorbereitung</b>		

## VERMITTLUNG DER FERTIGKEITEN, KENNTNISSE UND FÄHIGKEITEN IM SCHWERPUNKT TEXTILTECHNIK

<b><u>Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen</u></b> Mustervorlagen analysieren, Konstruktionstechniken und produktmerkmale bestimmen Faden- und Flächenkonstruktionen normgerecht darstellen, insbesondere Bindungen und Bindungselemente Auswirkungen von Fasereigenschaften auf Produktionsprozesse der Faden- und Flächenerzeugung darstellen	<b>10 Wochen</b>	<input type="checkbox"/>
<b><u>Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen</u></b> Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen		<input type="checkbox"/>
<b><u>Branchenspezifische Fertigungstechniken</u></b> technische Patronen oder Schablonen auf technische Durchführbarkeit prüfen oder Konstruktionstechniken für die Faden- und Flächenerzeugung anwenden Techniken zum Verändern von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften anwenden technische Vorgaben produktionstechnisch umsetzen	<b>16 Wochen</b>	<input type="checkbox"/>
<b><u>Steuerungs- und Regelungstechnik</u></b> Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen Änderungen von Produkteigenschaften an Maschinen und Anlagen steuern		<input type="checkbox"/>

<p><b><u>Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen</u></b>  Produktionsmaschinen und -anlagen nach Vorgaben rüsten und umrüsten  Mehrstellenarbeit rationell organisieren  Musterungs- oder Verfestigungssysteme prüfen und korrigieren  Warenausfall prüfen und optimieren  Prozessdaten einstellen und optimieren  Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen  Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern überwachen  Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen  Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren</p>	<p><b>18 Wochen</b></p>	<p><input type="checkbox"/></p>
<p><b><u>Steuern des Materialflusses</u></b>  Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen  Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren</p>	<p><b>2 Wochen</b></p>	<p><input type="checkbox"/></p>
<p><b><u>Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen</u></b>  Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung durchführen und veranlassen  instand gesetzte Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen</p>	<p><b>4 Wochen</b></p>	<p><input type="checkbox"/></p>
<p><b><u>Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen</u></b>  Ursachen von produktspezifischen Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten  zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen  Arbeiten kundenorientiert durchführen  produktions- und instandsetzungstechnische Daten dokumentieren</p>	<p><b>2 Wochen</b></p>	<p><input type="checkbox"/></p>
	<p><b>52 Wochen</b></p>	
<p><b>Abschlussprüfungsvorbereitung</b></p>		<p><input type="checkbox"/></p>

In dieser sachlichen und zeitlichen Gliederung sind die zu vermittelnden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten aus dem Ausbildungsrahmenplan der Verordnung über die Berufsausbildung zum/zur Maschinen- und Anlagenführer/-in in der Fassung vom 27. April 2004 abgeleitet.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Zwischen- und Abschlussprüfung des Auszubildenden ist im angegebenen 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 aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in sinngemäßer Anwendung des zeitlichen Gliederungsplanes vermittelt.

Diese sachliche und zeitliche Gliederung ist Bestandteil des Ausbildungsnachweises und soll vom Auszubildenden und Ausbilder gemeinsam regelmäßig besprochen sowie die vermittelten Ausbildungsinhalte abgezeichnet werden.

Folgende Betriebsabteilungen sind für die Ausbildung vorgesehen:	Zuständige/r Ausbildungsbeauftragte/r