Industrie- und Handelskammer
Nürnberg für Mittelfranken

Sachliche und zeitliche Gliederung

Anlage zum Berufsausbildungs- oder Umschulungsvertrag

Ausbildungsberuf: **Maschinen- und Anlagenführer/-in**

Schwerpunkt: Textilveredelung

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	☐
- Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes	☐
- Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit	☐
- Umweltschutz	☐

Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten		Position vermittelt
Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen Auftragsunterlagen prüfen, Auftragsziele im eigenen Arbeitsbereich festlegen Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Werkzeuge auswählen Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten	**4 Wochen**	☐
Betriebliche und technische Kommunikation 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	**8 Wochen**	☐
Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen Werkstoffe identifizieren und nach Verwendungszweck unterscheiden Betriebs- und Hilfsstoffe unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften auswählen und verwenden	**4 Wochen**	☐
Branchenspezifische Fertigungstechniken manuelle und maschinelle Fertigungstechniken unter-scheiden und auswählen branchenspezifische Fertigungstechniken anwenden Werkstoffe auswählen und nach technischen Unterlagen bearbeiten Arbeitsergebnisse prüfen, dokumentieren und bewerten	**22 Wochen**	☐
Steuerungs- und Regelungstechnik Methoden des Steuerns und Regelns unterscheiden Überwachungseinrichtungen nach Aufbau und Funktion unterscheiden		☐
Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen Produktionsmaschinen und -anlagen hinsichtlich der Funktion und des Einsatzes unterscheiden		☐

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

VERMITTLUNG DER FERTIGKEITEN, KENNTNISSE UND FÄHIGKEITEN IM SCHWERPUNKT TEXTILVEREDELUNG

Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen Arbeitsstoffe handhaben, insbesondere Chemikalien, Farb- und Textilhilfsmittel gemäß den Rezepturvorgaben zusammenstellen Lösungen ansetzen, Flüssigkeiten prüfen Arbeitsstoffe unter Beachtung von Sicherheitsbestimmungen des Arbeits- und Umweltschutzes einsetzen, kennzeichnen und für die Rückgewinnung, Wiederverwertung und Entsorgung lagern	**10 Wochen**	☐
Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen Textilveredelungsverfahren und verfahrenstechnische Zusammenhänge der verschiedenen Produktionsbereiche unterscheiden Rezeptur- und Ansatzberechnungen durchführen Techniken zum Verändern von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften anwenden		☐

Branchenspezifische Fertigungstechniken Sekundäranlagen unterscheiden und bedienen Wasser, Wärmeträger und Energiearten prozessbezogen einsetzen Kennzeichnung von Rohrleitungssystemen unter-scheiden	**16 Wochen**	☐
Steuerungs- und Regelungstechnik Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen Änderungen von Produkteigenschaften an Maschinen und Anlagen steuern		☐
Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen Produktionsmaschinen und -anlagen nach Vorgaben rüsten und umrüsten Veredelungsmittel unter Berücksichtigung von Sicherheitsregeln und Umweltschutzauflagen einsetzen Veredelungseffekte prüfen und bei Bedarf nachstellen Prozessdaten einstellen und optimieren Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern überwachen, Gebrauchs- und Pflegeanforderungen berücksichtigen 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	**18 Wochen**	☐
Steuern des Materialflusses Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren	**2 Wochen**	☐
Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung durchführen und veranlassen instand gesetzte Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen	**4 Wochen**	☐
Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen Ursachen von veredelungsspezifischen Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen Arbeiten kundenorientiert durchführen produktions- und veredelungstechnische Daten dokumentieren	**2 Wochen**	☐
	52 Wochen	
Abschlussprüfungsvorbereitung		☐

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