



Sachliche und zeitliche Gliederung

Anlage zum Berufsausbildungs- oder Umschulungsvertrag

Ausbildungsberuf: **Fachkraft für Metalltechnik**

Fachrichtung: **Fachrichtung Umform- und Drahttechnik**

Ausbildungsbetrieb: _____

Auszubildende/r: _____

In dieser sachlichen und zeitlichen Gliederung sind die zu vermittelnden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten aus dem Ausbildungsrahmenplan der Ausbildungsverordnung über die Berufsausbildung zum/zur Fachkraft für Metalltechnik der Fassung vom 2. April 2013 abgeleitet.

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

Diese sachliche und zeitliche Gliederung ist Bestandteil des Ausbildungsnachweises. Auszubildende/r und Ausbilder/in sollen sie gemeinsam regelmäßig besprechen. Die vermittelten Ausbildungsinhalte sind abzuzeichnen. Der Auszubildende hat spätestens zu Beginn der Ausbildung auf der Grundlage des Ausbildungsrahmenplans einen betrieblichen Ausbildungsplan zu erstellen

Aushändigung der sachlichen und zeitlichen Gliederung an den/die Auszubildende/n:

Mit dieser Unterschrift wird bestätigt, dass der/dem Auszubildenden ein vollständiges Exemplar der sachlichen und zeitlichen Gliederung ausgehändigt wurde. Für die Eintragung des Berufsausbildungsverhältnisses ist den einzureichenden Unterlagen lediglich dieses Deckblatt in Kopie beizufügen.

Datum

Firmenstempel/Unterschrift

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><u>Planen und Ausführen der Arbeit</u></p> <p>Arbeitsplatz unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben einrichten Werkzeuge, Materialien und Hilfsmittel auswählen, termingerecht anfordern, prüfen, transportieren und bereitstellen Aufgaben unter Beachtung der betrieblichen Vorgaben planen und durchführen Instrumente zur Auftragsabwicklung sowie der Terminverfolgung anwenden Betriebswirtschaftlich relevante Daten erfassen Unterschiedliche Lerntechniken anwenden Lösungsvarianten prüfen und darstellen</p>	4 Wochen	<input type="checkbox"/>
<p><u>Betriebliche und technische Kommunikation</u></p> <p>Informationsquellen auswählen, Informationen beschaffen und auswerten Daten und Dokumente auch unter Berücksichtigung des Datenschutzes pflegen, sichern und archivieren Technische Zeichnungen und Stücklisten auswerten und anwenden</p>	3 Wochen	<input type="checkbox"/>

<p><u>Herstellen von Bauteilen</u></p> <p>Werk- und Hilfsstoffe unterscheiden, einsetzen und entsorgen Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen sicherstellen Werkzeuge und Spannzeuge auswählen Werkstücke ausrichten und spannen Werkstücke durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren herstellen Bauteile durch Trennen und Umformen herstellen</p>	<p>18 Wochen</p>	<p><input type="checkbox"/></p>
<p><u>Warten von Betriebsmitteln</u></p> <p>Bestimmungen und Sicherheitsregeln beim Arbeiten mit elektrischen Anlagen, Geräten und Betriebsmitteln beachten Betriebsmittel auf mechanische Beschädigungen sichtprüfen, instand setzen und die Instandsetzung veranlassen Betriebsstoffe auswählen, anwenden und entsorgen Betriebsmittel inspizieren, pflegen, warten und die Durchführung dokumentieren</p>	<p>4 Wochen</p>	<p><input type="checkbox"/></p>
<p><u>Steuerungstechnik</u></p> <p>Regelungs- und Steuerungssysteme in ihrer Funktion unterscheiden</p>	<p>2 Wochen</p>	<p><input type="checkbox"/></p>
<p><u>Anschlagen, Sichern und Transportieren</u></p> <p>Transport-, Anschlagmittel und Hebezeuge unter Berücksichtigung einschlägiger Vorschriften auswählen, anwenden oder deren Einsatz veranlassen Transportgut absetzen, lagern und sichern</p>	<p>3 Wochen</p>	<p><input type="checkbox"/></p>
<p><u>Montieren und Demontieren von Bauteilen und Baugruppen</u></p> <p>Bauteile und Baugruppen identifizieren, zur Montage und Demontage prüfen und vorbereiten Bauteile und Baugruppen montieren und demontieren Lösbare Verbindungen herstellen Nichtlösbare Verbindungen herstellen</p>	<p>16 Wochen</p>	<p><input type="checkbox"/></p>
<p><u>Durchführen von Qualitätssichernden Maßnahmen</u></p> <p>Arbeiten kundenorientiert durchführen Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen</p>	<p>2 Wochen</p>	<p><input type="checkbox"/></p>
<p>52 Wochen</p>		
<p>Zwischenprüfungsvorbereitung</p>	<p><input type="checkbox"/></p>	

VERMITTLUNG DER FERTIGKEITEN, KENNTNISSE UND FÄHIGKEITEN IN DER FACHRICHTUNG UMFORM- UND DRAHTTECHNIK

Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten		Position vermittelt
<p><u>Planen und Ausführen der Arbeit</u></p> <p>Im Arbeitsbereich eigenen Qualifikationsbedarf feststellen Qualifizierungsmöglichkeiten nutzen Aufgaben im Team absprechen und durchführen</p>	2 Wochen	<input type="checkbox"/>
<p><u>Betriebliche und technische Kommunikation</u></p> <p>Skizzen anfertigen Auftragsspezifische Dokumente sowie technische Unterlagen und berufsbezogene Vorschriften auswerten und anwenden Sachverhalte darstellen, Protokolle anfertigen Gespräche mit Kunden, Vorgesetzten und im Team situationsgerecht und zielorientiert führen, kulturelle Identitäten berücksichtigen Konflikte erkennen, zur Konfliktlösung beitragen</p>	3 Wochen	<input type="checkbox"/>
<p><u>Oberflächen- und Wärmebehandlung</u></p> <p>Produktspezifische Oberflächenbehandlungsanlagen und –methoden unterscheiden und Oberflächengüte beurteilen Produktspezifische Wärmebehandlungsanlagen und –methoden unterscheiden und Auswirkungen berücksichtigen</p>	3 Wochen	<input type="checkbox"/>
<p><u>Steuerungstechnik</u></p> <p>Steuerungstechnik anwenden Regelungs- und Steuerkomponenten überwachen Bei Störungen erste Maßnahmen einleiten</p>	3 Wochen	<input type="checkbox"/>

<p><u>Einrichten und Rüsten von Trenn- oder Umformmaschinen</u></p> <p>Trenn- oder Umformverfahren produktbezogen auswählen Werkzeuge und Hilfsmittel unter Berücksichtigung der Verfahren und Werkstoffe auswählen Produktionsmaschinen und –anlagen rüsten und umrüsten Vormaterial prüfen und beurteilen Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen Spezifische Anforderungen an die zu fertigenden Produkte berücksichtigen, Testläufe fahren, Korrekturen durchführen</p>	<p>12 Wochen</p>	<p><input type="checkbox"/></p>
<p><u>Herstellen von Produkten</u></p> <p>Maß-, Form- oder Lagetoleranzen sowie Oberflächenbeschaffenheit prüfen Produkte durch Trennen oder Umformen herstellen Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern, insbesondere Ziehgeschwindigkeit, Maßhaltigkeit und Oberflächenqualität überwachen Störungen und Abweichungen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren Prozessdaten ermitteln und einstellen Produkte übergeben und Funktionen erläutern</p>	<p>14 Wochen</p>	<p><input type="checkbox"/></p>
<p><u>Überwachen und Optimieren von Produktionsprozessen</u></p> <p>Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich sicherstellen, Störungen erkennen und Maßnahmen zu deren Beseitigung ergreifen Werkstoffkennwerte, insbesondere durch Zugversuch, ermitteln Fehler im Produktionsablauf erkennen, Ursachen ermitteln und beheben Verschleißteile austauschen und deren Austausch veranlassen Zustand von Ziehwerkzeugen beurteilen, Ziehwerkzeuge aufbereiten und umarbeiten</p>	<p>12 Wochen</p>	<p><input type="checkbox"/></p>
<p><u>Durchführen von Qualitätssichernden Maßnahmen</u></p> <p>Zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen Arbeitsergebnisse kontrollieren, beurteilen und dokumentieren Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen Korrekturmaßnahmen einleiten</p>	<p>3 Wochen</p>	<p><input type="checkbox"/></p>
<p>52 Wochen</p>		
<p>Abschlussprüfungsvorbereitung</p>		<p><input type="checkbox"/></p>

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