



Industrie- und Handelskammer
Nürnberg für Mittelfranken

Sachliche und zeitliche Gliederung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsberuf:

Oberflächenbeschichter/in

Gewählte Alternative:

A: Chemische und elektro-chemische Abscheidung von Metallen und Legierungen

B: Anodisationstechnik

C: Dünnschichttechnik

D: Feuerverzinken

Name Auszubildende/-r: ⇨

Ausbildungsbetrieb: Unterschrift/Stempel
--

IHK: Unterschrift/Stempel

Während der gesamten Ausbildungszeit zu vermitteln:

- Berufsausbildung, Arbeits- und Tarifrecht
- Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes
- Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit
- Umweltschutz

1. Ausbildungshälfte (1. – 18. Monat)

	Wochen
Betriebliche und technische Kommunikation *	4
Planen und Steuern von Arbeitsabläufen; Kontrollieren und Beurteilen der Ergebnisse *	4
Prüfen, Anreißen und Kennzeichnen *	3
Warten von Betriebsmitteln*	3
*) im Zusammenhang mit anderen im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Ausbildungsinhalten zu vermitteln.	
Grundlagen der mechanischen Fertigungs- und Fügeverfahren, Herstellen von Betriebsmitteln <ul style="list-style-type: none"> - Grundfertigkeiten der Metallbearbeitung an unterschiedlichen Werkstücken oder Bauteilen. - Werkstücke in Bezug auf Beschichtung sowie Vorrichtungen und Gestelle prüfen und ändern 	8
Vor- und Nachbehandeln von unbeschichteten und beschichteten Oberflächen	13
Erfassen von Messwerten	4
Qualitätsmanagement	11
Regeln von Produktionsprozessen	4
Wärmebehandlung	2
Einsetzen von Vorrichtungen und Gestellen	5
Entfernen von Beschichtungen	3
Beurteilen von Oberflächen	4
Verfahren der Umwelttechnik	4
Umgang mit Betriebs- und Gefahrenstoffen, Verfahrenstechnische Grundoperationen	6

78 Wochen

2. Ausbildungshälfte (19. – 36. Monat)

	Wochen
Vor- und Nachbehandeln von unbeschichteten und beschichteten Oberflächen	6
Qualitätsmanagement	9
Wärmebehandlung	2
Einsetzen von Vorrichtungen und Gestellen	5
Bedienen, Überwachen und Warten von Einrichtungen und Anlagen <ul style="list-style-type: none"> - periphere Einrichtungen bedienen und überwachen, insbesondere <ul style="list-style-type: none"> - Filteranlagen - Ansetzstationen - Anodenwartungsstationen - Gleichrichter - Dosierstationen oder <ul style="list-style-type: none"> - Gasversorgung - Chemikaliendosierung - Vakuumpumpen - Kühlaggregate oder <ul style="list-style-type: none"> - Krananlagen - Zinkbadeinhausungen - Filteranlagen 	21
Entfernen von Beschichtungen	2
Beurteilen von Oberflächen	2
Verfahren der Umwelttechnik	9
Oberflächentechnologie – Alternative: _____	22

78 Wochen

Oberflächentechnologie – Alternativen:

A:

- Stoffmengen zum Ansetzen und Korrigieren von Elektrolyten nach Vorgabe festlegen.
- Wirkungsweise der galvanischen Abscheidung von Metallen und Metalllegierungen kontrollieren.
- Parameter für die Abscheidung von Metallen einstellen und überwachen

B:

- Stoffmengen zum Ansetzen und Korrigieren von Elektrolyten nach Vorgabe berechnen
- Elektrolyte quantitativ und qualitativ mittels chemischer und physikalischer Methoden auf ihre Funktionsfähigkeit überprüfen und korrigieren
- Anodische Oxidation von metallischen Werkstoffen durchführen
- Metallische Werkstoffe und anodische Schichten nachbehandeln
-

C:

- Werkstücke mit physikalischen und chemischen Verfahren vorbehandeln
- Elektrische und chemische Parameter zur Erzeugung von Plasmen einstellen
- Verfahren der Vakuumbeschichtung anwenden

D:

- Stoffmengen zum Ansetzen und Korrigieren von Zinkschmelzen nach Vorgabe festlegen
- Wirkungsweise der Feuerverzinkung kontrollieren
- Verfahren der Feuerverzinkung anwenden
- Zinkschichten nachbehandeln

Änderungen im Zeitablauf aufgrund

- unterschiedliche betriebliche Urlaubsansprüche,
- betriebsbedingten Gründen,
- die in der Person des Auszubildenden/der Auszubildenden liegen,

bleiben vorenthalten.

Die Berufsschulzeiten sind in dieser sachlichen und zeitlichen Gliederung nicht enthalten.