

Qualifikationsbaustein zum Berufseinstieg

Bezeichnung:	Montierer/-in für die Fertigung von Kunststoffteilen
Einsatzbereich:	Kunststoffverarbeitung
Zielstellung:	<p>Nach Abschluss des Qualifikationsbausteins werden die Grundlagen der manuellen Metall- und Kunststoffbearbeitung beherrscht.</p> <p>Der Teilnehmer kann ausgewählte Werkstoffe bezüglich ihrer Eigenschaften und Verarbeitbarkeit beurteilen.</p> <p>Er ist in der Lage, Maschinen, Geräte oder Anlagen nach Arbeitsplatzanweisung zu bedienen, Kunststoffteile zu fertigen, zu bearbeiten und diese zu montieren.</p>
Tätigkeitsmerkmale:	<p>Bearbeiten von metallischen Werkstoffen</p> <p>Unterscheiden der Arten von Kunststoffen und Beurteilen ihrer Eigenschaften</p> <p>Bearbeiten von Kunststoffhalbzeugen</p> <p>Fügen und Umformen von Bauteilen insbesondere von Kunststoffhalbzeugen</p> <p>Werkstoffgerechte Montage von Bauteilen</p> <p>In Betrieb nehmen und Bedienen ausgewählter Maschinen, Geräte oder Anlagen nach Arbeitsplatzanweisung</p> <p>Anwendung von Maßnahmen zu Arbeitsschutz und Arbeitssicherheit</p>
Gesamtdauer:	120 Tage (960 h)
Abschluss:	<p>Zertifikat der zuständigen IHK</p> <p>bei bestandenem lehrgangsinternen Test</p> <p>(Schriftlicher Kenntnistest und praktischer Fertigkeitstest)</p>
Berufsentsprechung:	Verfahrensmechaniker/-in für Kunststoff- und Kautschuktechnik
Inkraftsetzung:	Juni 2005

Qualifikationsbaustein Montierer/-in für die Herstellung von Kunststoffteilen

Gliederung entsprechend Ausbildungsrahmenplan der Verordnung über die Berufsausbildung zum Verfahrensmechaniker/-in für Kunststoff- und Kautschuktechnik

Teile des Ausbildungsberufes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Dauer
Arbeitsschutz, Sicherheit und Gesundheitsschutz, Brandschutz	<ul style="list-style-type: none"> - Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen - berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden - Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben und Maßnahmen der Ersten Hilfe einleiten - Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweise bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen 	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln
Umweltschutz	<p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen beitragen, insbesondere</p> <ul style="list-style-type: none"> - mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären - für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden - Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen - Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen 	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln
Warten von Betriebsmitteln	<ul style="list-style-type: none"> - Betriebsmittel durch Reinigen pflegen und vor Korrosion schützen - Betriebsstoffe nach Betriebsvorschriften und Wartungsplänen wechseln und auffüllen 	3 Tage

Teile des Ausbildungsberufes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Dauer
Bearbeitung von metallischen Werkstoffen	<ul style="list-style-type: none"> - Bezugslinien, Bohrungsmitten und Umrisse an Werkstücken unter Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften und der nachfolgenden Bearbeitung anreißen und kören - Flächen und Formen an Werkstücken nach vorgegebenen Toleranzen eben, winklig und parallel auf Maß feilen - Bleche, Platten, Rohre und Profile nach Anriss mit Handbügelsäge trennen - metrische Gewinde unter Beachtung der Kühlschmierstoffe mit Gewindebohrern und Schneideisen herstellen - Biegeumformungen durchführen - Messwerkzeuge nach geforderter Messgenauigkeit auswählen - Messen von Längen mit Strichmaßstäben, Messschiebern und Messschrauben - mit Winkellehren prüfen und mit Winkelmessern messen - Oberflächenqualität durch Sichtprüfen beurteilen - Bohrungen in Werkstücken unter Beachtung der Kühlschmiermittel an Bohrmaschinen mit unterschiedlichen Werkzeugen durch Bohren ins Volle, Aufbohren und durch Profilsenken herstellen - Bohrungen in Werkstücken nach vorgegebenen Toleranzen und Oberflächenbeschaffenheit herstellen - Bohrungen in Werkstücken durch Rundreiben nach vorgegebenen Toleranzen herstellen 	10 Tage

Teile des Ausbildungsberufes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Dauer
Bearbeitung von Kunststoffhalbzeugen	<ul style="list-style-type: none"> - Halbzeuge unter Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften anzeichnen - Werkzeuge entsprechend den zu bearbeitenden Halbzeugen und Werkstoffen sowie der angestrebten Form und Oberflächengüte bestimmen und auswählen - Hilfsstoffe, insbesondere Löse- und Trennmittel sowie Kühl- und Schmierstoffe unterscheiden, ihre Verwendung nach zuordnen und nach Anweisung und Unterlagen anwenden - Flächen und Formen an Halbzeugen manuell nach vorgegebenen Toleranzen eben, winklig, und parallel auf Maß feilen, raspeln, abziehen und schleifen - Trennwerkzeuge unter Berücksichtigung des Werkstoffs und der Werkstoffdicke auswählen - Halbzeuge, insbesondere durch Sägen und Schneiden trennen - Bohrungen in Halbzeugen unter Beachtung der Kühlschmiermittel, mit unterschiedlichen Werkzeugen an Bohrmaschinen herstellen - Halbzeuge unter Beachtung der werkstoff-spezifischen Parameter drehen und fräsen - Halbzeuge sichtprüfen und werkstoffgerecht reinigen sowie maschinell schleifen und polieren - Bauteile und Baugruppen unter Anwendung der Füge-, Be- und Verarbeitungsverfahren montieren - Bauteile werkstoffgerecht montieren und demontieren, demontierte Teile sachgerecht lagern oder entsorgen - Abfälle verwerten 	24 Tage

Teile des Ausbildungsberufes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Dauer
Fügen und Umformen	<ul style="list-style-type: none"> - Fügeverfahren unterscheiden, lösbare und unlösbare Verbindungen ihrem Verwendungszweck zuordnen - Werkzeuge und Maschinen entsprechend der Füge- und Umformverfahren auswählen - mechanische Verbindungen, insbesondere durch Schraub-, Stift-, Gelenk- und Bolzenverbindungen herstellen; Verbindungen sichern und prüfen - Kunststoffhalbzeuge durch Heizelementschweißen unter Festlegung der Nahtausführungen verbinden; Verbindungen prüfen sowie nachbehandeln - Halbzeuge und Formteile aus polymeren Werkstoffen unter Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften kleben; Klebung prüfen sowie nachbehandeln 	14 Tage
Instandhalten von Werkzeugen, Maschinen und Geräten	<ul style="list-style-type: none"> - Funktion der Werkzeuge, Maschinen und Geräte unterscheiden; Instandhaltungsvorschriften beachten - Werkzeuge, Maschinen und Geräte inspizieren und warten - Werkzeuge, Maschinen und Geräte instandsetzen bzw. Instandsetzung veranlassen; Gesamtfunktion prüfen 	3 Tage
Qualitätssicherung	<ul style="list-style-type: none"> - Bedeutung der Qualitätssicherung für den Produktionsprozess sowie für die vor- und nachgeschalteten Bereiche beachten - Maßnahmen der Qualitätssicherung umsetzen - Normen, Spezifikationen und Vorgaben zur Qualitätssicherung der Produkte beachten 	3 Tage

Teile des Ausbildungsberufes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Dauer
Inbetriebnehmen und Bedienen von Maschinen, Geräten oder Anlagen	<ul style="list-style-type: none"> - Aufbau und Funktionsweise von Maschinen und Geräten der wesentlichen Bearbeitungsverfahren unterscheiden - ausgewählte Maschinen, Geräte oder Anlagen nach Arbeitsplatzanweisung auf Funktionstüchtigkeit überprüfen - ausgewählte Maschinen, Geräte oder Anlagen nach Arbeitsplatzanweisung in Betrieb nehmen - ausgewählte Maschinen, Geräte oder Anlagen nach Arbeitsplatzanweisung bedienen 	3 Tage

Fachpraktische Inhalte		60 Tage
-------------------------------	--	----------------

Teile des Ausbildungsberufes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Dauer
Fachtheorie	<ul style="list-style-type: none"> - Arbeitsschutz - Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz, Umweltschutz, Brandschutz 	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln (ca. 3 Tage)
Aufbau, Organisation und Kommunikation des Ausbildungsbetriebes	<ul style="list-style-type: none"> - Aufbau und Aufgaben des Betriebes kennen und erläutern - Grundfunktionen des Betriebes sowie der einzelnen Teile kennen und erklären - Kooperation, Arbeitsteilung und Kommunikation im Betrieb 	2 Tage
Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen	<ul style="list-style-type: none"> - Teil- und Gruppenzeichnungen lesen - Grundbegriffe der Normung anwenden - Stücklisten, Tabellen und Bedienungshinweise lesen und anwenden 	5 Tage
Unterscheiden und Zuordnung von Kunststoffen, Zuschlagstoffen und Hilfsstoffen	<ul style="list-style-type: none"> - Im Zusammenhang mit der Bearbeitung Thermoplaste, Duroplaste und Elastomere durch systematische Prüfungen unterscheiden können - Materialeigenschaften und deren Einfluss auf die Bearbeitungsmöglichkeiten kennen und anwenden 	10 Tage
Fachtheoretische Inhalte	im Zusammenhang mit den fachpraktischen Inhalten	20 Tage

Praktikum	Anwenden der erworbenen Kenntnisse und Fertigkeiten bei der Bearbeitung von Metallen und Kunststoffen sowie der Fertigung und Montage von Bauteilen aus Kunststoff.	40 Tage
------------------	---	----------------

Gesamtdauer		120 Tage
--------------------	--	-----------------