


Anlage 1 - Kompetenzprofil im Überblick TQ 1 – Fertigungsvoraussetzungen für die Kunststoffverarbeitung schaffen

 TQ 1	TQ 2 Bauelemente und einfache Baugruppen fertigen	TQ 3 Formteile durch Spritzgießen fertigen	TQ 4 Halbzeuge durch Extrudieren fertigen	TQ 5 Bauteile/ Formteile durch Laminieren herstellen	TQ 6 Formteile durch Blasformen herstellen
---	---	--	---	--	--

Fertigungsvoraussetzungen für die Kunststoffverarbeitung schaffen

Dauer:
6 Monate / 24 Wochen, davon mindestens 10 Wochen betriebliche Qualifizierung.

Betriebliche Einsatzgebiete:
Die Qualifizierten führen vorbereitende und unterstützende Tätigkeiten in der Kunststoffverarbeitung nach betrieblichen Vorgaben aus.

Mögliche Anschlüsse:

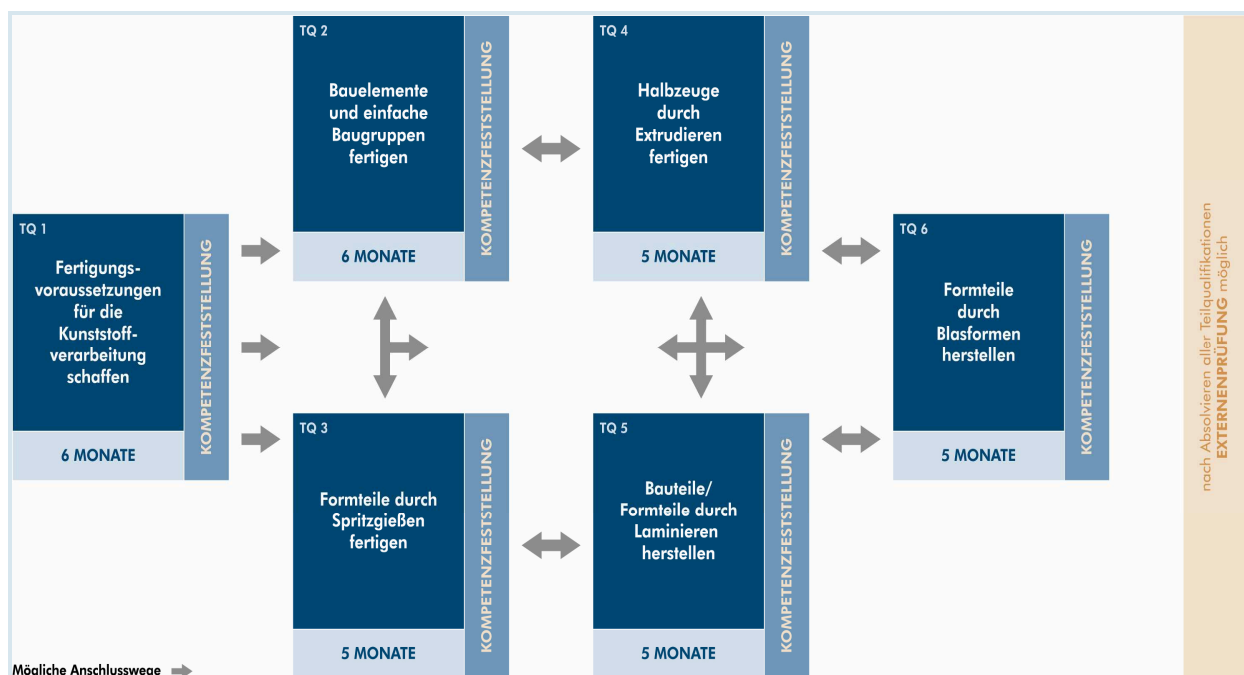
- ▶ **TQ 2** Bauelemente und einfache Baugruppen fertigen
- ▶ **TQ 3** Formteile durch Spritzgießen fertigen
- ▶ **TQ 4** Halbzeuge durch Extrudieren fertigen
- ▶ **TQ 5** Bauteile/Formteile durch Laminieren herstellen
- ▶ **TQ 6** Formteile durch Blasformen herstellen

TEILPROZESSE		ARP	RLP
a) Auswählen von Werkstoffen nach anwendungsbezogenen Kriterien	Die Qualifizierten wählen Werkstoffe nach anwendungsbezogenen Kriterien aus.	9	1
	Dazu beschaffen sie sich Informationen und strukturieren diese.	-	1
	Sie ordnen die Werkstoffe nach den festgelegten Eigenschaften und vergleichen sie hinsichtlich Stoffklasse und der Eignung für verschiedene Verwendungszwecke und Verarbeitungsverfahren.	9	1
b) Aufbauen und Prüfen von steuerungstechnischen Systemen	Die Qualifizierten bauen steuerungstechnische Systeme nach Auftrag auf und prüfen diese auf Funktionsfähigkeit.	12, 14, 15	8
	Sie analysieren die Problemstellung, entwickeln selbstständig die Lösung, führen Berechnungen durch und erstellen Planungsunterlagen.	12, 13, 14	8
	Sie realisieren Schaltpläne und nehmen unter Berücksichtigung der Sicherheitsvorschriften das steuerungstechnische System in Betrieb.	14, 15	8
	Sie entwickeln im Team Strategien zur Fehlersuche und wenden diese an.	14	8
	Sie gehen sachgerecht und sparsam mit Energieträgern um.	-	-

TEILPROZESSE		ARP	RLP
c) Vorbereiten der Fertigung	Die Qualifizierten unterscheiden die verschiedenen Fertigungsverfahren der Kunststoffverarbeitung und die Maschinen und Geräte der wesentlichen Verfahren.	18	5
	Sie unterscheiden die relevanten Zusatz- und Hilfsstoffe und ordnen sie den Anwendungen zu.	9	5
	Sie berücksichtigen die vorbereitenden Prozesse (Granulieren, Trocknen) und überprüfen die geforderten Eigenschaften des Materials.	13	5
	Sie berücksichtigen den Vorgang der Bemusterung von Werkzeugen.	-	-
	Sie lesen technische Zeichnungen und setzen diese um.	6	6
	Sie planen die Arbeitsschritte der Fertigung nach den Vorgaben des Auftrags und anderer relevanter Unterlagen und dokumentieren diese.	7	5
	Sie stimmen sich dabei mit anderen Abteilungen ab.	-	-
	Sie berücksichtigen bei der Arbeitsplanung die Kriterien der Wirtschaftlichkeit, der Material- und Energieeffizienz, des Umweltschutzes und des Arbeits- und Gesundheitsschutzes.	3, 4	diverse
	Sie sorgen für Sauberkeit und Ordnung am Arbeitsplatz.	-	-
d) Analysieren und Prüfen der Eigenschaften von Kunststoffen und Kunststoffserzeugnissen	Die Qualifizierten analysieren die Eigenschaften von Kunststoffen und prüfen diese.	9	7
	Sie bestimmen die Qualitätsmerkmale verschiedener Kunststoffserzeugnisse.	17	7
	Sie planen die Überprüfung der Qualitätsmerkmale nach den betrieblichen Vorgaben und erstellen einen Prüfplan.	17	7
	Sie führen die Prüfungen nach Prüfplan durch, beurteilen die Ergebnisse und halten sie in Prüfprotokollen fest.	17	7
	Sie interpretieren die Ergebnisse der Qualitätsprüfung.	17	7
e) Warten und Instandhalten von Betriebsmitteln (Werkzeuge, Maschinen, Zusatzgeräte)	Die Qualifizierten untersuchen die Funktionsfähigkeit von Werkzeugen, Maschinen und Zusatzgeräten mit Hilfe von technischen Informationsquellen.	5, 16	4, 6
	Sie erkennen Schäden und Verschleiß und beheben diese teils selbstständig, teils mit Hilfe des zuständigen Service.	16	4, 6
	Sie beachten die betrieblichen Vorgaben zu Wartung und Instandhaltung und die entsprechenden Dokumentations- und Informationspflichten.	5, 16	4, 6

Anlage 2 - Struktur der Teilqualifikationen im Beruf Verfahrensmechaniker/in für Kunststoff- und Kautschuktechnik

Teilqualifikationen sind ein Qualifizierungsangebot der Bundesagentur für Arbeit für Geringqualifizierte. Bei Teilqualifikationen handelt es sich um abgegrenzte und bundesweit standardisierte Einheiten innerhalb einer curricularen Gesamtstruktur, die entlang realer betrieblicher Arbeits- und Geschäftsprozesse definiert sind und inhaltlich sinnvolle Teilmengen eines zugrundeliegenden Berufs darstellen. Sie orientieren sich am Konzept der beruflichen Handlungsfähigkeit und zielen damit auf die Entwicklung von längerfristig stabil nachgefragten Qualifikationsbündeln, die zum Einsatz an teilqualifikationstypischen Arbeitsplätzen befähigen. Sie sind auf einen Kompetenz- und Tätigkeitszusammenhang bezogene didaktische Einheiten, die in ihrer Summe die Ordnungsmittel des Berufs vollständig abdecken.

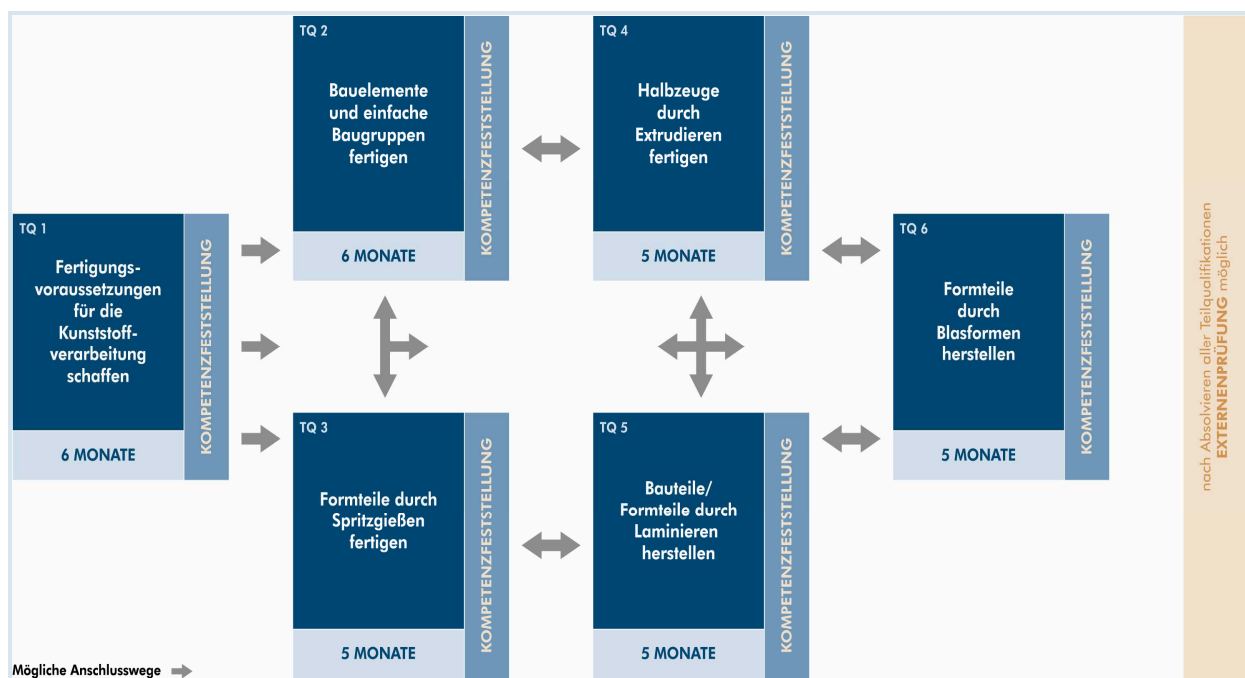


Anlage 1 - Kompetenzprofil im Überblick TQ 2 – Bauelemente und einfache Baugruppen fertigen

TQ 1 Fertigungsvoraussetzungen für die Kunststoffverarbeitung schaffen	 TQ 2	TQ 3 Formteile durch Spritzgießen fertigen	TQ 4 Halbzeuge durch Extrudieren fertigen	TQ 5 Bauteile/ Formteile durch Laminieren herstellen	TQ 6 Formteile durch Blasformen herstellen
Bauelemente und einfache Baugruppen fertigen					
<p>Dauer: <i>6 Monate / 24 Wochen, davon mindestens 10 Wochen betriebliche Qualifizierung.</i></p> <p>Betriebliche Einsatzgebiete: <i>Die Qualifizierten führen selbstständig Montage- und Umformtätigkeiten aus.</i></p>			<p>Mögliche Anschlüsse:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ TQ 3 <i>Formteile durch Spritzgießen fertigen</i> ▶ TQ 4 <i>Halbzeuge durch Extrudieren fertigen</i> ▶ TQ 5 <i>Bauteile/Formteile durch Laminieren herstellen</i> ▶ TQ 6 <i>Formteile durch Blasformen herstellen</i> 		
TEILPROZESSE			ARP	RLP	
a) Fertigen von Bauelementen aus metallischen und nichtmetallischen Werkstoffen sowie Kunststoffhalbzeugen	Die Qualifizierten lesen technische Zeichnungen, Stücklisten und Arbeitspläne.		8	2	
	Sie planen und dokumentieren die Arbeitsschritte gemäß Auftrag.		-	2	
	Sie bearbeiten metallische und nichtmetallische Werkstoffe durch Bohren, Sägen, Feilen, Biegen.		8	2	
	Sie bearbeiten Kunststoffhalbzeuge durch Feilen, Schleifen, Bohren, Sägen, Schneiden.		10	2	
	Sie formen Kunststoffhalbzeuge durch Biegen kalt und warm um.		11	2	
	Sie wählen Prüfmittel aus, erstellen Prüfpläne und prüfen die Produkte.		10	2	
b) Herstellen einfacher Baugruppen	Die Qualifizierten unterscheiden Fügeverfahren nach ihren Wirkprinzipien und ordnen sie anwendungsbezogen zu.		11	3	
	Sie planen die Arbeitsabläufe nach Vorgaben des Auftrags und anderer relevanter Unterlagen und dokumentieren diese.		-	3	
	Sie berücksichtigen dabei die Gesichtspunkte der Wirtschaftlichkeit, des Umweltschutzes sowie des Arbeits- und Gesundheitsschutzes.		-	3	
	Sie führen Verbindungen von Kunststoffhalbzeugen durch Kleben, Schweißen sowie Schraub-, Clip- und Schnappverbindungen aus.		11	3	
	Sie unterscheiden verschiedene Hilfs- und Betriebsstoffe und wenden sie sachgerecht an.		11	-	
	Sie wählen Prüfmittel aus, erstellen Prüfpläne und führen Prüfungen durch.		-	3	
	Sie bewerten die Ergebnisse der Qualitätsprüfung.		-	3	
	Sie kennen und befolgen die Vorgaben des betrieblichen Qualitätsmanagements.		-	-	

Anlage 2 - Struktur der Teilqualifikationen im Beruf Verfahrensmechaniker/in für Kunststoff- und Kautschuktechnik

Teilqualifikationen sind ein Qualifizierungsangebot der Bundesagentur für Arbeit für Geringqualifizierte. Bei Teilqualifikationen handelt es sich um abgegrenzte und bundesweit standardisierte Einheiten innerhalb einer curricularen Gesamtstruktur, die entlang realer betrieblicher Arbeits- und Geschäftsprozesse definiert sind und inhaltlich sinnvolle Teilmengen eines zugrundeliegenden Berufs darstellen. Sie orientieren sich am Konzept der beruflichen Handlungsfähigkeit und zielen damit auf die Entwicklung von längerfristig stabil nachgefragten Qualifikationsbündeln, die zum Einsatz an teilqualifikationstypischen Arbeitsplätzen befähigen. Sie sind auf einen Kompetenz- und Tätigkeitszusammenhang bezogene didaktische Einheiten, die in ihrer Summe die Ordnungsmittel des Berufs vollständig abdecken.



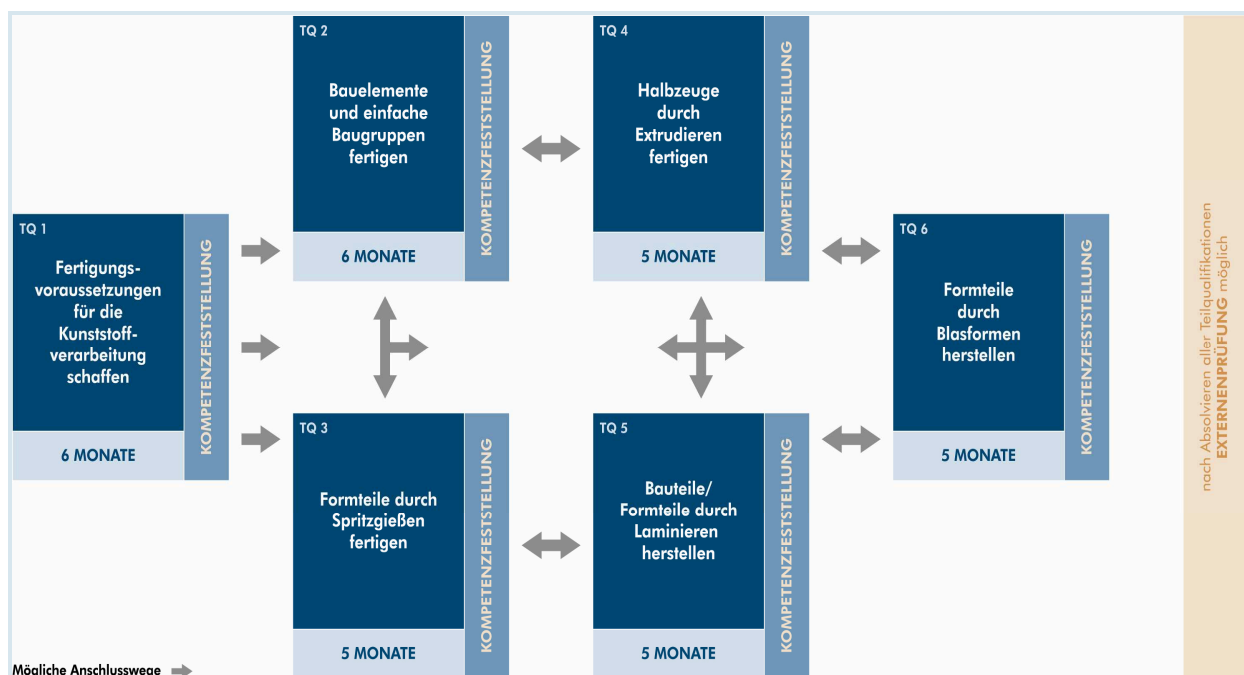
Anlage 1 - Kompetenzprofil im Überblick TQ 3 – Formteile durch Spritzgießen fertigen

TQ 1 Fertigungsvoraussetzungen für die Kunststoffverarbeitung schaffen	TQ 2 Bauelemente und einfache Baugruppen fertigen	TQ 3	TQ 4 Halbzeuge durch Extrudieren fertigen	TQ 5 Bauteile/ Formteile durch Laminieren herstellen	TQ 6 Formteile durch Blasformen herstellen
Formteile durch Spritzgießen fertigen					
<p>Dauer: <i>5 Monate / 20 Wochen, davon mindestens 8 Wochen betriebliche Qualifizierung.</i></p> <p>Betriebliche Einsatzgebiete: <i>Die Qualifizierten betreiben selbstständig eine Spritzgießanlage einschließlich Peripherie.</i></p>			<p>Mögliche Anschlüsse:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ TQ 2 Bauelemente und einfache Baugruppen fertigen ▶ TQ 4 Halbzeuge durch Extrudieren fertigen ▶ TQ 5 Bauteile/Formteile durch Laminieren herstellen ▶ TQ 6 Formteile durch Blasformen herstellen 		
TEILPROZESSE		ARP	RLP		
a) Fertigungsprozess vorbereiten	Die Qualifizierten lesen technische Zeichnungen, Stücklisten und Arbeitspläne.	FT 1	FT 10		
	Sie planen die Arbeitsschritte der Fertigung nach den Vorgaben des Auftrags und anderer relevanter Unterlagen und dokumentieren diese.	FT 1	FT 9		
	Sie stimmen sich dabei mit anderen Abteilungen ab.	-	-		
	Sie unterscheiden die relevanten Zusatz- und Hilfsstoffe und ordnen sie den Anwendungen zu.	FT 3	FT 9		
	Sie berücksichtigen die vorbereitenden Prozesse (Granulieren, Trocknen) und überprüfen die geforderten Eigenschaften des Materials.	FT 2	FT 9		
	Sie stellen den Materialzufluss sicher.	FT 2	FT 9		
b) Fertigung durchführen: Herstellen von Formteilen durch Spritzgießen	Die Qualifizierten stellen den betriebsbereiten Zustand der Anlage sicher.	FT 3	FT 10		
	Sie bauen das Werkzeug ein und stellen die Werkzeug-Schließereinheit ein.	FT 3	FT 10		
	Sie schließen die Peripheriegeräte an.	FT 3	FT 10		
	Sie stellen die Maschinenparameter ein und fahren die Anlage an.	FT 3	FT 10		
	Sie dokumentieren die Arbeitsschritte.	FT 3	FT 10		
	Sie lagern die Formteile sachgemäß unter Berücksichtigung wirtschaftlicher Aspekte.	-	-		
	Sie lagern die Formteile sachgemäß unter Berücksichtigung wirtschaftlicher Aspekte.	-	-		

TEILPROZESSE		ARP	RLP
c) Fertigungsprozess überwachen und qualitätssichernde Maßnahmen im Fertigungsprozess durchführen	Die Qualifizierten überwachen den Fertigungsprozess.	FT 4	FT 14
	Sie führen Prüfungen der Produkte und der Prüfmittel nach Prüfplan durch und dokumentieren sie.	FT 4	FT 14
	Sie optimieren die Prozessdaten oder veranlassen dies.	FT 4	FT 14
	Sie beheben kleinere Störungen selbstständig.	FT 5	FT 14
	Bei gravierenderen Störungen führen sie eine grobe Fehlerdiagnose durch und informieren die zuständigen Stellen.	FT 5	
	Sie führen die durch das QM des Betriebs vorgeschriebenen Maßnahmen durch.	FT 6	FT 14
	Sie führen die durch das QM des Betriebs vorgeschriebenen Maßnahmen durch.	FT 6	FT 14
d) Warten und Instandhalten von Werkzeugen, Maschinen und Zusatzgeräten	Die Qualifizierten führen Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen nach betrieblichen Vorgaben aus.	5, 16	6
	Sie prüfen Maschinen, Werkzeuge und andere Betriebsmittel auf Defekte und Verschleiß und sorgen eigenständig oder mit Hilfe anderer für Reparatur oder Austausch.	5, 16	6
	Sie dokumentieren die Arbeitsschritte.	-	-
	Sie geben Informationen an Vorgesetzte und Kollegen weiter.	-	-

Anlage 2 - Struktur der Teilqualifikationen im Beruf Verfahrensmechaniker/in für Kunststoff- und Kautschuktechnik

Teilqualifikationen sind ein Qualifizierungsangebot der Bundesagentur für Arbeit für Geringqualifizierte. Bei Teilqualifikationen handelt es sich um abgegrenzte und bundesweit standardisierte Einheiten innerhalb einer curricularen Gesamtstruktur, die entlang realer betrieblicher Arbeits- und Geschäftsprozesse definiert sind und inhaltlich sinnvolle Teilmengen eines zugrundeliegenden Berufs darstellen. Sie orientieren sich am Konzept der beruflichen Handlungsfähigkeit und zielen damit auf die Entwicklung von längerfristig stabil nachgefragten Qualifikationsbündeln, die zum Einsatz an teilqualifikationstypischen Arbeitsplätzen befähigen. Sie sind auf einen Kompetenz- und Tätigkeitszusammenhang bezogene didaktische Einheiten, die in ihrer Summe die Ordnungsmittel des Berufs vollständig abdecken.



Anlage 1 - Kompetenzprofil im Überblick TQ 4 – Halbzeuge durch Extrudieren fertigen

TQ 1 Fertigungsvoraussetzungen für die Kunststoffverarbeitung schaffen	TQ 2 Bauelemente und einfache Baugruppen fertigen	TQ 3 Formteile durch Spritzgießen fertigen	 TQ 4	TQ 5 Bauteile/ Formteile durch Laminieren herstellen	TQ 6 Formteile durch Blasformen herstellen
--	---	--	---	--	--

Halbzeuge durch Extrudieren fertigen

Dauer:
5 Monate / 20 Wochen, davon mindestens 8 Wochen betriebliche Qualifizierung.

Betriebliche Einsatzgebiete:
Die Qualifizierten betreiben selbstständig eine Extrusionsanlage einschließlich Peripherie.

Mögliche Anschlüsse:

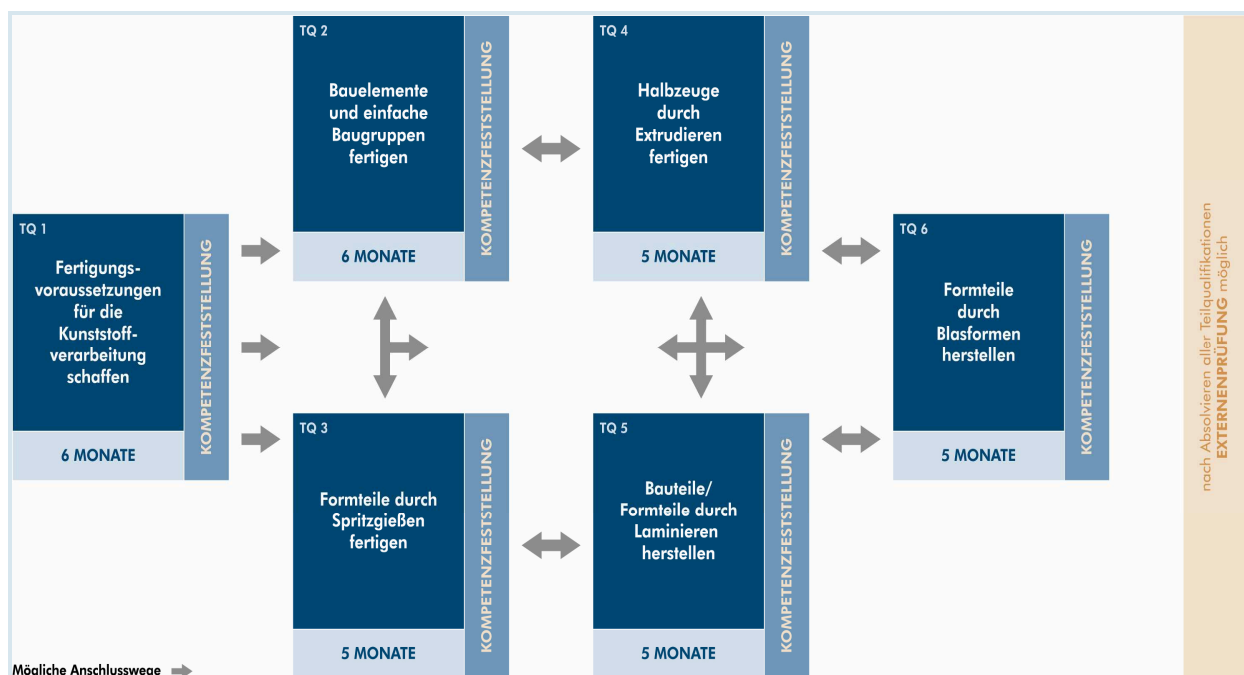
- ▶ **TQ 2** Bauelemente und einfache Baugruppen fertigen
- ▶ **TQ 3** Formteile durch Spritzgießen fertigen
- ▶ **TQ 5** Bauteile/Formteile durch Laminieren herstellen
- ▶ **TQ 6** Formteile durch Blasformen herstellen

TEILPROZESSE		ARP	RLP
a) Fertigungsprozess vorbereiten	Die Qualifizierten lesen technische Zeichnungen, Stücklisten und Arbeitspläne.	HZ 1	HZ 9, 10
	Sie planen die Arbeitsschritte der Fertigung nach den Vorgaben des Auftrags und anderer relevanter Unterlagen und dokumentieren diese.	HZ 1	HZ 9
	Sie stimmen sich dabei mit anderen Abteilungen ab.	-	-
	Sie unterscheiden die relevanten Zusatz- und Hilfsstoffe und ordnen sie den Anwendungen zu.	HZ 3	HZ 9
	Sie berücksichtigen die vorbereitenden Prozesse (Granulieren, Trocknen) und überprüfen die geforderten Eigenschaften des Materials.	HZ 2	HZ 9
	Sie stellen den Materialzufluss sicher.	HZ 2	HZ 9
b) Fertigung durchführen: Herstellen von Halbzeugen durch Extrudieren	Die Qualifizierten stellen den betriebsbereiten Zustand der Anlage sicher.	HZ 3	HZ 10
	Sie bauen das Werkzeug ein und stellen die Werkzeug-Schließereinheit ein.	HZ 3	HZ 10
	Sie nehmen Farbwechsel vor.	HZ 3	HZ 10
	Sie schließen die Peripheriegeräte an.	HZ 3	HZ 10
	Sie stellen die Maschinenparameter ein und fahren die Anlage an.	HZ 3	HZ 10
	Sie dokumentieren die Arbeitsschritte.	HZ 3	HZ 10
	Sie lagern die Halbzeuge sachgemäß unter Berücksichtigung wirtschaftlicher Aspekte.	-	-

TEILPROZESSE		ARP	RLP
c) Fertigungsprozess überwachen und qualitätssichernde Maßnahmen im Fertigungsprozess durchführen	Die Qualifizierten überwachen den Fertigungsprozess.	HZ 4	HZ 14
	Sie führen Prüfungen der Produkte und der Prüfmittel nach Prüfplan durch und dokumentieren sie.	HZ 4	HZ 14
	Sie optimieren die Prozessdaten oder veranlassen dies.	HZ 4	HZ 14
	Sie beheben kleinere Störungen selbstständig.	HZ 5	HZ 14
	Bei gravierenderen Störungen führen sie eine grobe Fehlerdiagnose durch und informieren die zuständigen Stellen.	HZ 5	-
	Sie führen die durch das QM des Betriebs vorgeschriebenen Maßnahmen durch.	HZ 6	HZ 14
d) Warten und Instandhalten von Werkzeugen, Maschinen und Zusatzgeräten	Die Qualifizierten führen Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen nach betrieblichen Vorgaben aus.	-	-
	Sie prüfen Maschinen, Werkzeuge und andere Betriebsmittel auf Defekte und Verschleiß und sorgen eigenständig oder mit Hilfe anderer für Reparatur oder Austausch.	5, 16	6
	Sie dokumentieren die Arbeitsschritte.	5, 16	6
	Sie geben Informationen an Vorgesetzte und Kollegen weiter.	-	-

Anlage 2 - Struktur der Teilqualifikationen im Beruf Verfahrensmechaniker/in für Kunststoff- und Kautschuktechnik

Teilqualifikationen sind ein Qualifizierungsangebot der Bundesagentur für Arbeit für Geringqualifizierte. Bei Teilqualifikationen handelt es sich um abgegrenzte und bundesweit standardisierte Einheiten innerhalb einer curricularen Gesamtstruktur, die entlang realer betrieblicher Arbeits- und Geschäftsprozesse definiert sind und inhaltlich sinnvolle Teilmengen eines zugrundeliegenden Berufs darstellen. Sie orientieren sich am Konzept der beruflichen Handlungsfähigkeit und zielen damit auf die Entwicklung von längerfristig stabil nachgefragten Qualifikationsbündeln, die zum Einsatz an teilqualifikationstypischen Arbeitsplätzen befähigen. Sie sind auf einen Kompetenz- und Tätigkeitszusammenhang bezogene didaktische Einheiten, die in ihrer Summe die Ordnungsmittel des Berufs vollständig abdecken.



Anlage 1 - Kompetenzprofil im Überblick TQ 5 – Bauteile/ Formteile durch Laminieren herstellen

TQ 1 Fertigungsvoraussetzungen für die Kunststoffverarbeitung herstellen	TQ 2 Bauelemente und einfache Baugruppen fertigen	TQ 3 Formteile durch Spritzgießen fertigen	TQ 4 Halbzeuge durch Extrudieren fertigen	TQ 5	TQ 6 Formteile durch Blasformen herstellen
--	---	--	---	-------------	--

Bauteile/Formteile durch Laminieren herstellen

Dauer:
5 Monate / 20 Wochen, davon mindestens 10 Wochen betriebliche Qualifizierung.

Betriebliche Einsatzgebiete:
Die Qualifizierten führen das im Betrieb angewandte Laminierverfahren selbstständig aus.

Mögliche Anschlüsse:

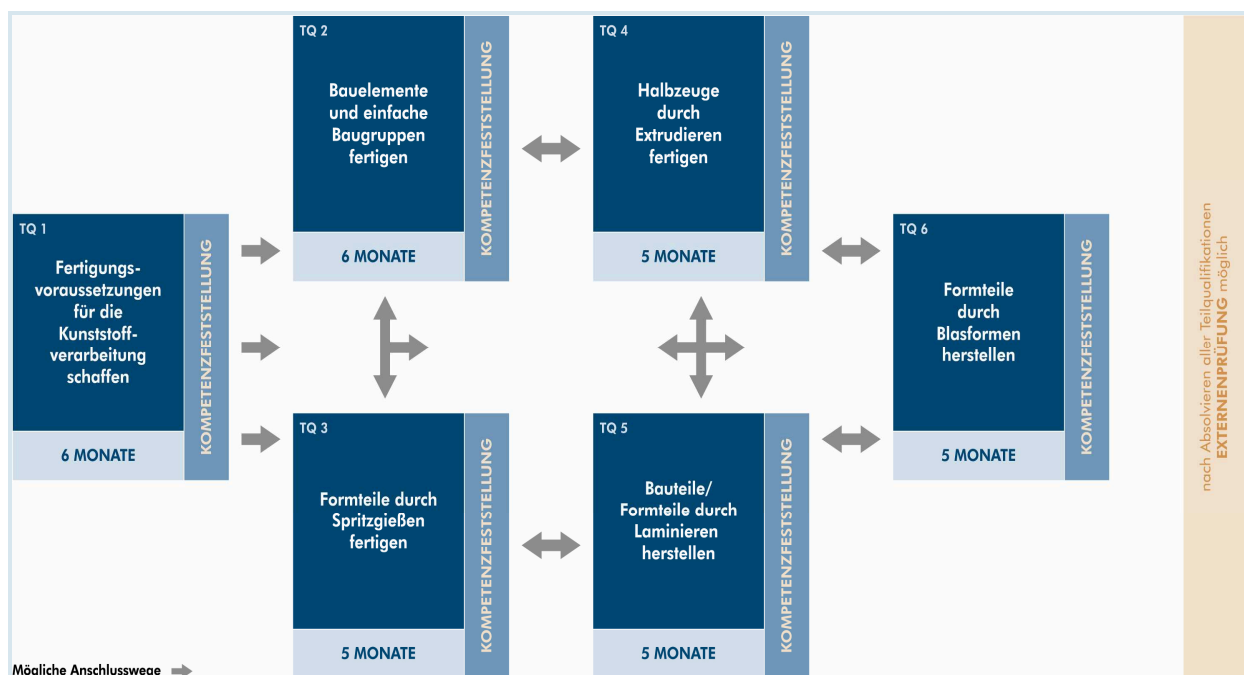
- ▶ **TQ 2** Bauelemente und einfache Baugruppen fertigen
- ▶ **TQ 3** Formteile durch Spritzgießen fertigen
- ▶ **TQ 4** Halbzeuge durch Extrudieren fertigen
- ▶ **TQ 6** Formteile durch Blasformen herstellen

TEILPROZESSE		ARP	RLP
a) Fertigungsprozess vorbereiten	Die Qualifizierten lesen technische Zeichnungen und Arbeitspläne.	BT (FV) 1	BT (FV) 9, 12
	Sie planen die Arbeitsschritte der Fertigung nach den Vorgaben des Auftrags und anderer relevanter Unterlagen und dokumentieren diese.	BT 1	BT 9
	Sie stimmen sich dabei mit anderen Abteilungen ab.	-	-
	Sie kennen die relevanten Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe und können sie verfahrensgerecht einsetzen.	BT 3	BT 9
	Sie stellen Harzansätze her.	-	BT 12
	Sie stellen die geeigneten Werkstoffe, Werkzeuge, Geräte und Hilfsmittel bereit und überprüfen den einsatzbereiten Zustand.	BT 1	BT 9
	Sie stellen den Materialzufluss sicher.	BT 2	BT 9
b) Fertigung durchführen: Herstellen von Bauteilen/Formteilen durch Laminieren	Die Qualifizierten laminieren Formteile von Hand.	FV 3	FV 12
	Sie stellen Bauteile durch Laminieren her.	BT 3	BT 12
	Sie laminieren Versteifungen und Verstrebungen in Bauteile ein.	-	-
	Sie stellen Laminatverbindungen an ebenen Platten und Rohren sowie Formteilen mit verschiedenen Kernen her.	-	-
	Sie dokumentieren die Arbeitsschritte.	BT 3	BT 12
	Sie lagern die Produkte sachgemäß unter Berücksichtigung wirtschaftlicher Aspekte.	-	-


TEILPROZESSE		ARP	RLP
c) Fertigungsprozess überwachen und ualitätssichernde Maßnahmen im Fertigungsprozess durchführen	Die Qualifizierten überwachen den Fertigungsprozess.	BT 4	BT 13
	Sie führen Prüfungen der Produkte und der Prüfmittel nach Prüfplan durch und dokumentieren sie.	BT 4	BT 13
	Sie optimieren die Prozessdaten oder veranlassen dies.	BT 4	BT 13
	Sie beheben kleinere Störungen selbstständig.	BT 5	BT 13
	Bei gravierenderen Störungen führen sie eine grobe Fehlerdiagnose durch und informieren die zuständigen Stellen.	BT 5	-
	Sie führen die durch das QM des Betriebs vorgeschriebenen Maßnahmen durch.	BT 6	BT 13
d) Warten und Instandhalten von Werkzeugen, Maschinen und Zusatzgeräten	Die Qualifizierten führen Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen nach betrieblichen Vorgaben aus.	5, 16	6
	Sie prüfen Maschinen, Werkzeuge und andere Betriebsmittel auf Defekte und Verschleiß und sorgen eigenständig oder mit Hilfe anderer für Reparatur oder Austausch.	5, 16	6
	Sie dokumentieren die Arbeitsschritte.	-	-
	Sie geben Informationen an Vorgesetzte und Kollegen weiter.	-	-

Anlage 2 - Struktur der Teilqualifikationen im Beruf Verfahrensmechaniker/in für Kunststoff- und Kautschuktechnik

Teilqualifikationen sind ein Qualifizierungsangebot der Bundesagentur für Arbeit für Geringqualifizierte. Bei Teilqualifikationen handelt es sich um abgegrenzte und bundesweit standardisierte Einheiten innerhalb einer curricularen Gesamtstruktur, die entlang realer betrieblicher Arbeits- und Geschäftsprozesse definiert sind und inhaltlich sinnvolle Teilmengen eines zugrundeliegenden Berufs darstellen. Sie orientieren sich am Konzept der beruflichen Handlungsfähigkeit und zielen damit auf die Entwicklung von längerfristig stabil nachgefragten Qualifikationsbündeln, die zum Einsatz an teilqualifikationstypischen Arbeitsplätzen befähigen. Sie sind auf einen Kompetenz- und Tätigkeitszusammenhang bezogene didaktische Einheiten, die in ihrer Summe die Ordnungsmittel des Berufs vollständig abdecken.



Anlage 1 - Kompetenzprofil im Überblick TQ 6 – Formteile durch Blasformen herstellen

TQ 1 Fertigungsvoraussetzungen für die Kunststoffverarbeitung herstellen	TQ 2 Bauelemente und einfache Baugruppen fertigen	TQ 3 Formteile durch Spritzgießen fertigen	TQ 4 Halbzeuge durch Extrudieren fertigen	TQ 5 Bauteile/ Formteile durch Laminieren herstellen	<div> TQ 6</div>
Formteile durch Blasformen herstellen					
<p>Dauer: <i>5 Monate / 20 Wochen, davon mindestens 8 Wochen betriebliche Qualifizierung.</i></p> <p>Betriebliche Einsatzgebiete: <i>Die Qualifizierten betreiben selbstständig eine Blasformanlage einschließlich Peripherie.</i></p>			<p>Mögliche Anschlüsse:</p> <ul style="list-style-type: none">▶ TQ 2 <i>Bauelemente und einfache Baugruppen fertigen</i>▶ TQ 3 <i>Formteile durch Spritzgießen fertigen</i>▶ TQ 4 <i>Halbzeuge durch Extrudieren fertigen</i>▶ TQ 5 <i>Bauteile/Formteile durch Laminieren herstellen</i>		
TEILPROZESSE		ARP	RLP		
a) Fertigungsprozess vorbereiten	Die Qualifizierten lesen technische Zeichnungen, Stücklisten und Arbeitspläne.	FT 1	FT 9, 12		
	Sie planen die Arbeitsschritte der Fertigung nach den Vorgaben des Auftrags und anderer relevanter Unterlagen und dokumentieren diese.	FT 1	FT 9		
	Sie stimmen sich dabei mit anderen Abteilungen ab.	-	-		
	Sie unterscheiden die relevanten Zusatz- und Hilfsstoffe und ordnen sie den Anwendungen zu.	FT 3	FT 9		
	Sie berücksichtigen die vorbereitenden Prozesse (Granulieren, Trocknen) und überprüfen die geforderten Eigenschaften des Materials.	FT 2	FT 9		
	Sie stellen den Materialzufluss sicher.	FT 2	FT 9		
b) Fertigung durchführen: Herstellen von Formteilen durch Blasformen	Die Qualifizierten stellen den betriebsbereiten Zustand der Anlage sicher.	FT 3	FT 12		
	Sie bauen das Werkzeug ein (Extrusionswerkzeug, Formwerkzeug).	FT 3	FT 12		
	Sie bauen Maschinenteile ein/um (Kopf wechseln, Schnecke wechseln).	FT 3	FT12		
	Sie schließen die Peripheriegeräte an.	FT 3	FT 12		
	Sie stellen die Maschinenparameter ein und fahren die Anlage an.	FT 3	FT 12		
	Sie dokumentieren die Arbeitsschritte.	FT 3	FT 12		
	Sie bereiten Butzenmaterial wieder auf und führen es zu.	-	-		
	Sie lagern die Formteile sachgemäß unter Berücksichtigung wirtschaftlicher Aspekte.	-	-		

TEILPROZESSE		ARP	RLP
c) Fertigungsprozess überwachen und qualitätssichernde Maßnahmen im Fertigungsprozess durchführen	Die Qualifizierten überwachen den Fertigungsprozess.	FT 4	FT 14
	Sie führen Prüfungen der Produkte und der Prüfmittel nach Prüfplan durch und dokumentieren sie.	FT 4	FT 14
	Sie optimieren die Prozessdaten oder veranlassen dies.	FT 4	FT 14
	Sie beheben kleinere Störungen selbstständig.	FT 5	FT 14
	Bei gravierenderen Störungen führen sie eine grobe Fehlerdiagnose durch und informieren die zuständigen Stellen.	FT 5	-
	Sie führen die durch das QM des Betriebs vorgeschriebenen Maßnahmen durch.	FT 6	FT 14
d) Warten und Instandhalten von Werkzeugen, Maschinen und Zusatzgeräten	Die Qualifizierten führen Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen nach betrieblichen Vorgaben aus.	5, 16	6
	Sie prüfen Maschinen, Werkzeuge und andere Betriebsmittel auf Defekte und Verschleiß und sorgen eigenständig oder mit Hilfe anderer für Reparatur oder Austausch.	5, 16	6
	Sie dokumentieren die Arbeitsschritte.	-	-
	Sie geben Informationen an Vorgesetzte und Kollegen weiter.	-	-

Anlage 2 - Struktur der Teilqualifikationen im Beruf Verfahrensmechaniker/in für Kunststoff- und Kautschuktechnik

Teilqualifikationen sind ein Qualifizierungsangebot der Bundesagentur für Arbeit für Geringqualifizierte. Bei Teilqualifikationen handelt es sich um abgegrenzte und bundesweit standardisierte Einheiten innerhalb einer curricularen Gesamtstruktur, die entlang realer betrieblicher Arbeits- und Geschäftsprozesse definiert sind und inhaltlich sinnvolle Teilmengen eines zugrundeliegenden Berufs darstellen. Sie orientieren sich am Konzept der beruflichen Handlungsfähigkeit und zielen damit auf die Entwicklung von längerfristig stabil nachgefragten Qualifikationsbündeln, die zum Einsatz an teilqualifikationstypischen Arbeitsplätzen befähigen. Sie sind auf einen Kompetenz- und Tätigkeitszusammenhang bezogene didaktische Einheiten, die in ihrer Summe die Ordnungsmittel des Berufs vollständig abdecken.

