



Kompetenzmodell Verfahrensmechaniker/-in Kunststoff und Kautschuktechnik

Kompetenzbereich A Formteile durch Spritzgießen herstellen

Erklärung und Abgrenzung

Die berufsfachlich kompetente Person (im Folgenden Person genannt) arbeitet an Spritzgießmaschinen zur Herstellung von Formteilen aus unterschiedlichen Kunststoffen. Sie bestimmt die Vorgehensweise für die herzustellenden Formteile durch Kenntnis bzw. Analyse des durchzuführenden Arbeitsprozesses an der Fertigungsanlage.

Sie plant und dokumentiert die entsprechenden Arbeitsschritte unter Berücksichtigung des einzusetzenden Werkzeugs, der Maschine, der Werkstoffe und der Peripheriegeräte. Sie bestimmt die technischen Daten und führt entsprechende Berechnungen durch. Sie analysiert Aufbau, Funktion und Handhabung von Maschine, Werkzeug und Peripherie, liest und bewertet Zeichnungen und Arbeitspapiere.

Sie kontrolliert die Sicherheitseinrichtungen und stellt deren Funktion sicher.

Sie führt den Arbeitsprozess durch und optimiert diesen nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten und Qualitätsanforderungen.

Einsatzgebiet

Die Person wird zum Einrichten und Betreiben einer Spritzgießanlage eingesetzt und führt die dazugehörigen Überwachungs- und Qualitätssicherungsmaßnahmen durch.

Arbeitsprozess	Beschreibung (Kompetenzen im betrieblichen Arbeitsalltag)	ARP	RLP
----------------	---	-----	-----



Kompetenzmodell

<p>A.1 Kontrolle der Anlage</p>	<p>A.1.1. Die Person kennt und nutzt die persönliche Schutzausrüstung (SPA) und hält die Vorgaben der Arbeitssicherheit ein.</p> <p>A.1.2. Die Person überprüft und bewertet den Zustand der Spritzgussanlage (ausgeschaltet) zur Nutzung für den anstehenden Arbeitsprozess, überprüft die Sicherheitseinrichtungen auf Funktion (eingeschaltet) und führt notwendige Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten durch.</p> <p>A.1.3. Sie nutzt Datenblätter, Konstruktionszeichnungen und Bedienungsanleitungen zur Fertigung.</p>	<p>Abschnitt I § 4 Abs. 2 Nr. 3b)</p> <p>Abschnitt A § 4 Abs. 2 Nr. 4a), b)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 2.3a–c</p> <p>Abschnitt I § 4 Abs. 2 Nr. 3d)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 2.3c)</p>	<p>Fachrichtung Formteile</p> <p>LF 9</p>
<p>A.2 Ein- und Ausbau der Formgebungswerkzeuge</p>	<p>A.2.1 Die Person bereitet das Rüsten der Maschine mit dem Werkzeug vor, indem sie Transport und Hebezeug bereitstellt, das Werkzeug auf Beschädigungen kontrolliert sowie die zur Montage notwendigen Hilfsmittel auswählt.</p> <p>A.2.2 Sie baut das Werkzeug ein und führt die notwendigen Anschluss- und Montagetätigkeiten mit den entsprechenden Werkzeugen durch.</p> <p>A.2.3 Sie führt nach Abschluss die Demontage und den Ausbau des Werkzeugs durch. Dabei inspiziert sie dieses, dokumentiert Fehler nach betrieblicher Vorgabe, reinigt, pflegt und konserviert das Werkzeug.</p> <p>A.2.4 Sie führt Abtransport und Einlagerung durch und dokumentiert diese.</p>	<p>Abschnitt A § 4, Abs. 2 Nr. 2a)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 1b)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 4a), b)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 4c)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 4c)</p> <p>Abschnitt A § 4 Abs. 2 Nr. 5a)</p>	<p>LF 9</p>



<p>A.3 Bereitstellung des zu verarbeitenden Materials</p>	<p>A.3.1 Die Person kennt Zusatz- und Hilfsstoffe, prüft die Eigenschaften des bereitgestellten Materials (Identitäts- und Haltbarkeitsprüfung) und berücksichtigt die vorbereitenden Prozesse (z. B. Trocknen, Granulieren).</p> <p>A.3.2 Sie berechnet nach Anforderung Anteil und Menge der Materialien und Zusatzstoffe und stellt den Materialzufluss sicher.</p>	<p>Abschnitt A § 4 Abs. 2 Nr. 1 Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 3b), c)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 3e)</p> <p>Abschnitt A § 4 Abs. 2 Nr. 6.2d)</p>	<p>LF 9</p>
<p>A.4 Ermitteln und Einstellen der notwendigen Maschinenparameter und Anfahren der Anlage</p>	<p>A.4.1 Die Person stellt die notwendigen Wege und Geschwindigkeiten für die Bewegung des Formgebungswerkzeugs ein.</p> <p>A.4.2 Sie stellt Wege, Temperaturen und Drücke für das Einspritzen des Materials ein sowie Schließkräfte und Temperaturen für das Spritzgießwerkzeug.</p> <p>A.4.3 Sie überwacht im Laufe des Arbeitsprozesses die eingestellten Werte und optimiert sie nach Qualitätsanforderungen und betriebswirtschaftlichen Gesichtspunkten. Sie erkennt Prozessstörungen und leitet die entsprechenden Maßnahmen ein.</p>	<p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 1d)</p> <p>Abschnitt A § 4 Abs. 2 Nr. 3b)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 1d)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 1f), g)</p>	<p>LF 9</p>



A.5 Durchführung notwendiger Montage- und Nacharbeiten	A.5.1 Die Person überprüft die Formteile auf Nachbehandlung wie tempern und konditionieren und führt notwendige Montage- und Nacharbeiten aus.	Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 5c)	
	A.5.2 Sie kennzeichnet Formteile nach Auftragsdaten, technischen Zeichnungen und Kundenanforderungen, verpackt, transportiert und lagert sie sachgemäß und sortiert fehlerhafte Formteile aus.	Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 5d), e)	
	A.5.3 Sie führt sachgerecht Restmaterialien und Betriebsstoffe der Wiederverwendung oder Entsorgung zu.	Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 3f)	
	A.5.4 Sie setzt die Maschine fachgerecht in den Ruhezustand.	Abschnitt I § 4 Abs. 2 Nr. 4 c) Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 1b)	

Kompetenzbereich

B Formteile durch Blasformen herstellen

Erklärung und Abgrenzung

Die berufsfachlich kompetente Person (im Folgenden Person) arbeitet an Blasformanlagen zur kontinuierlichen Herstellung von Blasformteilen aus unterschiedlichen Kunststoffen.

Sie bestimmt die Vorgehensweise für die herzustellenden Formteile durch Kenntnis bzw. Analyse des durchzuführenden Arbeitsprozesses an der Fertigungsanlage.

Sie plant und dokumentiert die entsprechenden Arbeitsschritte unter Berücksichtigung der einzusetzenden Blasform, des Schlauchkopfes der Maschine, der Werkstoffe und der Peripheriegeräte. Sie bestimmt die technischen Daten und führt entsprechende Berechnungen durch. Sie analysiert Aufbau, Funktion und Handhabung von Maschine, Werkzeug und Peripherie, liest und bewertet Zeichnungen und Arbeitspapiere.

Sie kontrolliert die Sicherheitseinrichtungen und stellt deren Funktion sicher.

Sie führt den Arbeitsprozess durch und optimiert diesen nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten und Qualitätsanforderungen.



Einsatzgebiet	Die Person wird zum Einrichten und Betreiben einer Blasformanlage eingesetzt und führt die dazugehörigen Überwachungs- und Qualitätssicherungsmaßnahmen durch.
----------------------	--

Arbeitsprozess	Beschreibung (Kompetenzen im betrieblichen Arbeitsalltag)	ARP	RLP
B.1 Kontrolle der Anlage	<p>B.1.1 Die Person kennt und nutzt die persönliche Schutzausrüstung und hält die Vorgaben der Arbeitssicherheit ein.</p> <p>B.1.2 Die Person überprüft den Extruder und dessen Sicherheitseinrichtungen auf Funktion, bewertet den Zustand des Schlauchkopfes und der Blasform zur Nutzung für den anstehenden Arbeitsprozess, entscheidet über Umbaumaßnahmen und führt einfache Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten durch.</p> <p>B.1.3 Sie nutzt Datenblätter, Konstruktionszeichnungen und Bedienungsanleitungen zur Arbeitsvorbereitung und Fertigung.</p>	<p>Abschnitt I § 4 Abs. 2 Nr. 3b)</p> <p>Abschnitt A § 4 Abs. 2 Nr. 4a), b)</p> <p>Abschnitt B § 4, Abs. 2 Nr. 2.3c)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 2.3c)</p>	<p>Fach- richtung Formteile</p> <p>LF 11</p>
B.2 Ein- und Ausbau der Formgebungswerkzeuge	<p>B.2.1 Die Person bereitet das Rüsten der Blasformmaschine mit dem Schlauchkopf und der Blasform vor, indem sie Transport und Hebezeug bereitstellt, das Werkzeug auf Beschädigungen kontrolliert und alle zur Montage notwendigen Hilfsmittel auswählt.</p> <p>B.2.2 Sie baut den Schlauchkopf und die Blasform ein und führt die notwendigen Anschluss- und Montagetätigkeiten durch. Sie kontrolliert den korrekten Einbau und dokumentiert diesen ggf.</p> <p>B.2.3 Sie führt nach Abschluss die Demontage und den Ausbau des Schlauchkopfes und der Blasform durch. Sie inspiziert, pflegt und konserviert das Werkzeug vor der Einlagerung.</p> <p>B.2.4 Sie führt Abtransport und Einlagerung durch und dokumentiert diese.</p>	<p>Abschnitt A § 4, Abs. 2 Nr. 2a), b)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 4a), b)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 4c)</p> <p>Abschnitt B</p>	<p>LF 11</p>



		§ 4 Abs. 2 Nr. 4c) Abschnitt A § 4 Abs. 2 Nr. 5a)	
B.3 Bereitstellung des zu verarbeitenden Materials	B.3.1 Die Person kennt Zusatz- und Hilfsstoffe, prüft die Eigenschaften des bereitgestellten Materials (Identitäts- und Haltbarkeitsprüfung) und berücksichtigt die vorbereitenden Prozesse (z. B. Trocknen, Granulieren). B.3.2 Sie berechnet nach Anforderung den Anteil und die Menge der Zusatzstoffe.	Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 3b), c), d) Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 3e) Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 1h)	LF 11



<p>B.4 Ermitteln und Einstellen der notwendigen Maschinenparameter, Anfahren der Anlage und Durchführung der Fertigung</p>	<p>B.4.1 Die Person nimmt die Einstellung der notwendigen Wege und Geschwindigkeiten für den Schlauchkopf sowie die Einstellung der Fahrbewegungen, Schließkräfte und Kühltemperaturen für die Blasform vor.</p> <p>B.4.2 Sie stellt die Massetemperaturen und Volumenströme für das zu plastifizierende Material am Extruder ein sowie die Materialdurchsätze am Extruder und die Zentrierungen und Hubbewegungen des Schlauchkopfes zur Steuerung der Wanddicken.</p> <p>B.4.3 Sie stellt den Blasdorn fachgerecht ein und beaufschlagt den Vorformling über den Blasdorn mit Druckluft, um diesen an die Blasformwand anzulegen.</p> <p>B.4.4 Sie überwacht im Laufe des Arbeitsprozesses die eingestellten Werte und optimiert nach Qualitätsanforderungen und betriebswirtschaftlichen Gesichtspunkten den Prozess. Sie führt dazu Sichtkontrollen am Formteil durch, erkennt Prozessstörungen und leitet die entsprechenden Maßnahmen ein.</p>	<p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 1d)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 1d)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 1d)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 1f), g)</p>	<p>LF 11</p>
--	--	---	--------------



B.5 Durchführung notwendiger Montage- und Nacharbeiten	B.5.1 Die Person führt Qualitätskontrollen an den Formteilen durch. Dazu gehören z. B. Druck- und Festigkeitsprüfungen. Sie entfernt überschüssiges Material/Butzen und sortiert fehlerhafte Formteile aus.	Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 5c)	LF 11
	B.5.2 Die Person kennzeichnet Formteile nach Auftragsdaten, technischen Zeichnungen und Kundenanforderungen, verpackt, transportiert und lagert sie sachgemäß und dokumentiert die Arbeitsschritte.	Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 5d), e)	
	B.5.3 Die Person führt Material aus der Nachbearbeitung, Restmaterialien sowie Betriebsstoffe den betrieblichen Vorgaben entsprechend der Wiederverwertung bzw. der Entsorgung zu.	Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 3f)	
	B.5.4 Sie setzt die Maschine fachgerecht in den Ruhezustand.	Abschnitt I § 4 Abs. 2 Nr. 4c) Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 1b)	

Kompetenzbereich

C Halbzeuge durch Extrusion herstellen

Erklärung und Abgrenzung

Die berufsfachlich kompetente Person (im Folgenden Person genannt) arbeitet an Extrusionsanlagen zur Herstellung von Halbzeugen aus unterschiedlichen Kunststoffen.

Sie bestimmt die Vorgehensweise für die herzustellenden Formteile durch Kenntnis bzw. Analyse des durchzuführenden Arbeitsprozesses an der Fertigungsanlage.

Sie plant und dokumentiert die entsprechenden Arbeitsschritte unter Berücksichtigung des einzusetzenden Werkzeugs, der Maschine, der Werkstoffe und der Peripheriegeräte. Sie bestimmt die technischen Daten und führt entsprechende Berechnungen durch.

Sie analysiert Aufbau, Funktion und Handhabung von Maschine, Werkzeug und Peripherie, liest und bewertet Zeichnungen und Arbeitspapiere.

Sie kontrolliert die Sicherheitseinrichtungen und stellt deren Funktion sicher.

Sie führt den Arbeitsprozess durch und optimiert diesen nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten und Qualitätsanforderungen.



Einsatzgebiet	Die qualifizierte Person wird zum Einrichten und Betreiben einer Extrusionsanlage eingesetzt und führt die dazugehörigen Überwachungs- und Qualitätssicherungsmaßnahmen durch.
----------------------	--

Arbeitsprozess	Beschreibung (Kompetenzen im betrieblichen Arbeitsalltag)	ARP	RLP
C.1 Kontrolle der Anlage	<p>C.1.1. Die Person kennt und nutzt die persönliche Schutzausrüstung und hält die Vorgaben der Arbeitssicherheit ein.</p> <p>C.1.2. Die Person überprüft und bewertet den Zustand der Extrusionsanlage zur Nutzung für den anstehenden Arbeitsprozess, überprüft die Sicherheitseinrichtungen auf Funktion und führt notwendige Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten durch.</p> <p>C.1.3. Sie nutzt Datenblätter, Konstruktionszeichnungen und Bedienungsanleitungen zur Arbeitsvorbereitung und Fertigung.</p>	<p>Abschnitt I § 4 Abs. 2 Nr. 3b)</p> <p>Abschnitt A § 4 Abs. 2 Nr. 4a), b)</p> <p>Abschnitt C § 4, Abs. 2 Nr. 2.2c) Nr. 2.3a), c)</p> <p>Abschnitt C § 4, Abs. 2 Nr. 2.2b)</p>	<p>Fachrichtung Halbzeuge</p> <p>LF HZ/CM 9</p>
C.2 Ein- und Ausbau der Formgebungswerkzeuge	<p>C.2.1 Die Person bereitet das Rüsten der Maschine mit dem Werkzeug vor, indem sie Transport und Hebezeug bereitstellt, das Werkzeug auf Beschädigungen kontrolliert sowie alle zur Montage notwendigen Hilfsmittel auswählt.</p> <p>C.2.2 Sie baut das Werkzeug ein und führt die notwendigen Anschluss- und Montagetätigkeiten mit den entsprechenden Werkzeugen durch.</p> <p>C.2.3 Sie führt nach Abschluss die Demontage und den Ausbau des Werkzeugs durch. Dabei inspiziert, pflegt und konserviert sie dieses und dokumentiert den Prozess.</p> <p>C.2.4 Sie führt Abtransport und Einlagerung durch und dokumentiert diese.</p>	<p>Abschnitt C § 4, Abs. 2 Nr. 1b)</p> <p>§ 4, Abs. 2 Nr. 4a), b)</p> <p>Abschnitt C § 4, Abs. 2 Nr. 4a), b)</p> <p>Abschnitt C § 4, Abs. 2 Nr. 4a)</p> <p>Abschnitt C § 4, Abs. 2 Nr. 4a)</p>	<p>Fachrichtung Halbzeuge</p> <p>LF HZ/CM 9</p>



C.3 Bereitstellung des zu verarbeitenden Materials	C.3.1 Die Person kennt Zusatz- und Hilfsstoffe, prüft die Eigenschaften des bereitgestellten Materials (Identitäts- und Haltbarkeitsprüfung) und berücksichtigt die vorbereitenden Prozesse.	Abschnitt C § 4, Abs. 2 Nr. 1c), f) Nr. 3a–c)	Fachrichtung Halbzeuge LF HZ/CM 9
	C.3.2 Sie bestimmt nach Anforderung Anteil und Menge der Materialien und Zusatzstoffe und dosiert sie fachgerecht zu.	Abschnitt C § 4, Abs. 2 Nr. 1i), 3d), e)	
C.4 Ermitteln und Einstellen der notwendigen Maschinenparameter, Anfahren der Anlage und Fertigung der Halbzeuge	C.4.1 Sie stellt Wege, Temperaturen und Drücke für das Plastifizieren des Materials ein.	Abschnitt B § 4, Abs. 2 Nr. 1 d) Abschnitt C § 4, Abs. 2 Nr. 1d), 2.2a)	Fachrichtung Halbzeuge LF HZ/CM 9
	C.4.2 Sie überwacht Im Laufe des Arbeitsprozesses die produzierten Teile und die eingestellten Werte und optimiert sie nach Qualitätsanforderungen und betriebswirtschaftlichen Gesichtspunkten. Sie kann Prozessstörungen erkennen und leitet die entsprechenden Maßnahmen ein.	Abschnitt B § 4, Abs. 2 Nr. 1f), g) Abschnitt C § 4, Abs. 2 Nr. 1g), h) Nr. 2.1 a–c, 2.2d), 2.3b)	
C.5 Durchführung notwendiger Montage- und Nacharbeiten	C.5.1 Sie überprüft die Materialien nach Arbeitsanweisung auf Nachbehandlung und sortiert fehlerhafte Halbzeuge aus.	Abschnitt C § 4, Abs. 2 Nr. 5b), c)	Fachrichtung Halbzeuge LF HZ/CM 9
	C.5.2. Sie kennzeichnet Halbzeuge nach Auftragsdaten, technischen Zeichnungen und Kundenanforderungen, verpackt, transportiert und lagert sie sachgemäß.	Abschnitt C § 4, Abs. 2 Nr. 5d), e)	
	C.5.3 Sie führt sachgerecht Restmaterialien und Betriebsstoffe der Wiederverwendung oder Entsorgung zu.	Abschnitt C § 4, Abs. 2 Nr. 3f)	
	C.5.4. Sie setzt die Maschine fachgerecht in den Ruhezustand.	Abschnitt I § 4, Abs. 2 Nr. 4c) Abschnitt C	



		§ 4, Abs. 2 Nr. 1b)	
--	--	------------------------	--

Kompetenzbereich	D Formteile durch Pressen herstellen
-------------------------	---

Erklärung und Abgrenzung	<p>Die berufsfachlich kompetente Person (in Folgenden Person genannt) arbeitet an Formpressen zur Herstellung von Formteilen aus unterschiedlichen duroplastischen Kunststoffen.</p> <p>Sie bestimmt die Vorgehensweise für die herzustellenden Formteile durch Kenntnis bzw. Analyse des durchzuführenden Arbeitsprozesses an der Fertigungsanlage.</p> <p>Sie plant und dokumentiert die entsprechenden Arbeitsschritte unter Berücksichtigung des einzusetzenden Werkzeugs, der Maschine, der Werkstoffe und der Peripheriegeräte. Sie bestimmt die technischen Daten und führt entsprechende Berechnungen durch. Sie analysiert Aufbau, Funktion und Handhabung von Maschine, Werkzeug und Peripherie, liest und bewertet Zeichnungen und Arbeitspapiere.</p> <p>Sie kontrolliert die Sicherheitseinrichtungen und stellt deren Funktion sicher. Sie führt den Arbeitsprozess durch und optimiert diesen nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten und Qualitätsanforderungen.</p>
---------------------------------	--

Einsatzgebiet	Die Person wird zum Einrichten und Betreiben einer Presse zur Verarbeitung von duroplastischen Formmassen eingesetzt und führt die dazugehörigen Überwachungs- und Qualitätssicherungsmaßnahmen durch.
----------------------	--

Arbeitsprozess	Beschreibung (Kompetenzen im betrieblichen Arbeitsalltag)	ARP	RLP
-----------------------	--	------------	------------



<p>D.1 Kontrolle der Anlage</p>	<p>D.1.1. Die Person kennt und nutzt die persönliche Schutzausrüstung und hält die Vorgaben der Arbeitssicherheit ein.</p> <p>D.1.2. Die qualifizierte Person bewertet den Zustand der Anlage zur Nutzung für den anstehenden Arbeitsprozess, überprüft die Anlage und deren Sicherheitseinrichtungen auf Funktion und führt notwendige Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten durch.</p> <p>D.1.3. Sie nutzt Datenblätter, Konstruktionszeichnungen und Bedienungsanleitungen zur Fertigung.</p>	<p>Abschnitt I § 4 Abs. 2 Nr. 3b)</p> <p>Abschnitt A § 4 Abs. 2 Nr. 4a), b)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 2.3c)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 2.3c)</p>	<p>Fachrichtung Formteile</p> <p>LF 10</p>
<p>D.2 Ein- und Ausbau der Formgebungswerkzeuge</p>	<p>D.2.1 Die Person bereitet das Rüsten der Maschine mit dem Werkzeug vor, indem sie Transport und Hebezeug bereitstellt, das Werkzeug auf Beschädigungen kontrolliert sowie alle zur Montage notwendigen Hilfsmittel auswählt.</p> <p>D.2.2 Sie baut das Werkzeug ein und führt die notwendigen Anschluss- und Montagetätigkeiten mit den entsprechenden Werkzeugen durch.</p> <p>D.2.3 Sie führt nach Abschluss die Demontage und den Ausbau des Werkzeugs durch. Dabei inspiziert sie dieses, dokumentiert Fehler nach betrieblicher Vorgabe, reinigt, pflegt und konserviert das Werkzeug.</p> <p>D.2.4 Sie führt Abtransport und Einlagerung durch und dokumentiert diese.</p>	<p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 4a–c</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 4a), b)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 4c)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 4c)</p> <p>Abschnitt A § 4, Abs. 2 Nr. 5a)</p>	<p>Fachrichtung Formteile</p> <p>LF 10</p>



<p>D.3 Bereitstellung des zu verarbeitenden Materials</p>	<p>D.3.1 Die Person bereitet das benötigte Material nach Art, Menge und Zeitpunkt vor und stellt es bereit.</p> <p>D.3.2 Sie führt Materialeingangskontrollen durch und berechnet nach Anforderung Menge und Mischung.</p>	<p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 3b), c), d)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 3e)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 1h)</p>	<p>Fachrichtung Formteile</p> <p>LF 10</p>
<p>D.4 Ermitteln und Einstellen der notwendigen Maschinenparameter und Anfahren der Anlage</p>	<p>D.4.1 Die Person stellt die notwendigen Wege und Geschwindigkeiten für die Bewegung des Formgebungswerkzeugs ein.</p> <p>D.4.2 Sie stellt Wege, Temperaturen und Drücke für das Verarbeiten des Materials sowie der Schließkräfte und Temperaturen für das Formgebungswerkzeug ein.</p> <p>D.4.3 Sie überwacht im Laufe des Produktionsprozesses die eingestellten Werte und optimiert sie nach Qualitätsanforderungen und betriebswirtschaftlichen Gesichtspunkten.</p>	<p>Abschnitt B § 4, Abs. 2 Nr. 1 b), d)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 1d)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 1f), g)</p>	<p>LF 10</p>
<p>D.5 Durchführung notwendiger Montage- und Nacharbeiten</p>	<p>D.5.1 Die Person führt notwendige Montage- und Nacharbeiten am Formteil nach Arbeitsanweisung und Sichtkontrolle aus.</p>	<p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 5c)</p>	<p>LF 10</p>



Kompetenzmodell

	<p>D.5.2. Sie überprüft die Materialien nach Arbeitsanweisung auf Nachbehandlung, wie z. B. Entgratung und Tempern.</p>	<p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 5c)</p>	
	<p>D.5.3 Sie führt sachgerecht Restmaterialien und Betriebsstoffe der Wiederverwendung oder Entsorgung zu.</p>	<p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 3f)</p>	
	<p>D.5.4. Sie kennzeichnet Formteile nach Auftragsdaten, technischen Zeichnungen und Kundenanforderungen. Sie verpackt, transportiert und lagert sie sachgemäß und stellt Muster für die Qualitätssicherung bereit.</p>	<p>Abschnitt I § 4 Abs. 2 Nr. 4c), d)</p> <p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 5d), e)</p>	
	<p>D.5.5 Sie setzt die Maschine fachgerecht in den Ruhezustand.</p>	<p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 1b)</p>	



Kompetenzbereich	E Bauteile durch Bearbeitung von Halbzeugen herstellen
-------------------------	---

Erklärung und Abgrenzung	<p>Die berufsfachlich kompetente Person (im Folgenden Person genannt) arbeitet an Einrichtungen zur Herstellung von Bauteilen aus unterschiedlichen thermoplastischen Halbzeugen.</p> <p>Sie bestimmt die Vorgehensweise für die herzustellenden Bauteile durch Kenntnis bzw. Analyse des durchzuführenden Arbeitsprozesses an den Fertigungsanlagen.</p> <p>Sie plant und dokumentiert die entsprechenden Arbeitsschritte unter Berücksichtigung der einzusetzenden Werkzeuge, der Maschinen, der Werkstoffe und der vorhandenen Hilfsmittel. Sie bestimmt die technischen Daten und führt entsprechende Berechnungen durch. Sie analysiert Aufbau, Funktion und Handhabung der Geräte, Werkzeug und Hilfsmittel, liest und bewertet Zeichnungen und Arbeitspapiere.</p> <p>Sie kontrolliert die Sicherheitseinrichtungen und stellt deren Funktion sicher.</p> <p>Sie führt den Arbeitsprozess durch nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten und Qualitätsanforderungen.</p>
---------------------------------	--

Einsatzgebiet	Die Person wird zum Erstellen von thermoplastischen Bauteilen durch verschiedene spanende Bearbeitungen, Umform- und Schweißverfahren oder einer Laminierung eingesetzt. Sie führt die dazugehörigen Überwachungs- und Qualitätssicherungsmaßnahmen durch.
----------------------	--

Arbeitsprozess	Beschreibung (Kompetenzen im betrieblichen Arbeitsalltag)	ARP	RLP
E.1 Kontrolle der Anlage	<p>E.1.1 Die Person kennt und nutzt die persönliche Schutzausrüstung (PSA) und hält die Vorgaben der Arbeitssicherheit ein.</p> <p>E.1.2 Die Person bewertet den Zustand der Anlage zur Nutzung für den anstehenden Arbeitsprozess, überprüft die Anlage und deren Sicherheitseinrichtungen auf Funktion und führt notwendige Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten durch.</p>	<p>Abschnitt I § 4 Abs. 2 Nr. 3a), b)</p> <p>Abschnitt A § 4 Abs. 2 Nr. 2a), 4a), b)</p>	<p>Fachrichtu ng Bauteile</p> <p>LF 9</p>
E.2 Bereitstellung der zu bearbeitenden Halbzeuge	E.2.1 Die Person bereitet die benötigten Halbzeuge nach Art, Menge und Zeitpunkt vor und stellt sie bereit. Sie überträgt die benötigten Maße auf die Halbzeuge. Sie nutzt Datenblätter, Konstruktionszeichnungen und Bedienungsanleitungen zur Fertigung.	<p>Abschnitt F § 4 Abs. 2 Nr. 1b), c), e), j)</p> <p>Abschnitt C § 4 Abs. 2 Nr. 2.3c)</p>	<p>Fachrichtu ng Bauteile</p> <p>LF 9</p>



	<p>E.2.2 Sie führt sachgerecht Restmaterialien und Betriebsstoffe der Wiederverwendung oder Entsorgung zu. Sie kennzeichnet Bauteile nach Vorgaben und verpackt, transportiert und lagert sie sachgemäß.</p>	<p>Abschnitt F § 4 Abs. 2 Nr. 1g), i), 2f)</p> <p>Abschnitt C § 4 Abs. 2 Nr. 3 f)</p>	
<p>E.3 Bearbeitung der Halbzeuge</p>	<p>E.3.1 Die Person kann manuelle und maschinelle Verfahren zur spanenden Bearbeitung (Bohren und Sägen) einsetzen. (Einstellen von Drehzahlen und Vorschubgeschwindigkeiten)</p> <p>E.3.2 Sie kann verschiedene Fügeverfahren anwenden (Schweißen; Kleben, Schrauben), inkl. Einstellen von Temperaturen, Andruckkräften, Vorbehandlung der Kleb- oder Schweißfläche und Auswahl des korrekten Klebstoffes oder Schweißgutes.</p> <p>E.3.3 Die Person kann Verfahren zum Umformen (Biegen) unterscheiden und anwenden inkl. Auswahl der richtigen Vorrichtung/des richtigen Biegewerkzeugs, Einstellen der richtigen Heißlufttemperatur, Festlegung der korrekten Zeit zum Erhitzen, Durchführung der Umformung und Kontrolle der zu erzielenden Maße (inkl. Zeichnung)</p> <p>E.3.4 Die Person kann das richtige Laminiergerät (wie Rakel, Rolle, Pinsel) und das richtige Material auswählen und die Laminierfläche vorbehandeln. Sie mischt das Laminat ggfs. unter Auswahl und Zumischung von Verstärkungsstoffen an.</p> <p>E.3.5 Die Person trägt Laminat und Verstärkungsstoffe nach Vorgabe auf und kontrolliert die Ergebnisse entsprechend Spezifikation.</p>	<p>Abschnitt B § 4 Abs. 2 Nr. 5a) Abschnitt C § 4 Abs. 2 Nr. 5a), e)</p> <p>Abschnitt F § 4 Abs. 2 Nr. 1a), b), d), f), 2a)</p> <p>Abschnitt A § 4 Abs. 2 Nr. 2e)</p> <p>Abschnitt A § 4 Abs. 2 Nr. 2d)</p> <p>Abschnitt A § 4 Absatz 2 Nr. 3a)</p> <p>Abschnitt F § 4 Abs. 2 Nr. 2b), g) Abschnitt F § 4 Abs. 2 Nr. 1a), b), c), d), e)</p> <p>Abschnitt G § 4 Abs. 2 Nr. 1a)–h), j)</p>	<p>Fachrichtu ng Bauteile</p> <p>LF 10, 11, 12</p>



		Abschnitt F § 4 Abs. 2 Nr. 1f), h)	
E.4 Durchführung notwendiger Montage- und Nacharbeiten	E.4.1 Die Person führt notwendige Montage- und Nacharbeiten am Bauteil nach Arbeitsanweisung und Sichtkontrolle aus.	Abschnitt A § 4 Abs. 2 Nr. 2f), 5b) Abschnitt F § 4 Abs. 2 Nr. 2c), d), h)	Fachrichtung Bauteile LF 13

Liste der nicht behandelten Ausbildungsinhalte aus dem Ausbildungsrahmenplan

§ 4 Abs. 2 Abschnitt I Nr. 1

§ 4 Abs. 2 Abschnitt I Nr. 2

§ 4 Abs. 2 Abschnitt I Nr. 3c+e

§ 4 Abs 2 Abschnitt I Nr. 4a+d

- ➔ Grund: Es handelt sich um theoretisches oder betriebsspezifisches Wissen, welches mit diesen Tests nicht abgefragt werden kann. Außerdem ist es für die fachliche Kompetenzfeststellung nicht relevant.

§ 4 Abs. 2 Abschnitt F Nr. 3

- ➔ Grund: Dies ist im Rahmen dieses Testverfahrens nicht darstellbar.

Anmerkung:

Der ARP-Abschnitt A ist integraler Bestandteil jedes Kompetenzbereichs.

Der ARP-Abschnitt B Nr. 1 a), c) und e), Nr. 2.1, 2.2 und Nr. 3 a) ist integraler Bestandteil der Kompetenzbereiche A-D

Der ARP-Abschnitt C Nr. 1 a) und e) ist integraler Bestandteil des Kompetenzbereichs C

Folgende Fachrichtungen wurden nicht vollständig abgedeckt:

Fachrichtung Mehrschichtkautschukteile (§ 4 Abs. 2 Abschnitt D)

Fachrichtung Compound- und Masterbatchherstellung (§ 4 Abs. 2 Abschnitt E)

Fachrichtung Kunststofffenster (§ 4 Abs. 2 Abschnitt H)

Fachrichtung Faserverbundtechnologie (§ 4 Abs. 2 Abschnitt G)