

Einstiegsqualifizierung

„Produktion und Instandhaltung in der Steine- und Erdenindustrie“

Tätigkeitsbereiche:

- Lesen, Anwenden und Erstellen technischer Unterlagen
- Grundfertigkeiten der Werkstoffbearbeitung
- Instandhalten von Werkzeugen
- Erschließungs-, Gewinnungs- und Fördertechniken von Rohstoffen
- Verarbeiten von Rohstoffen zu Endprodukten
- Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit; Umweltschutz

Einstiegsqualifizierung „Produktion und Instandhaltung in der Steine- und Erdenindustrie“

Tätigkeiten	Qualifikationen
Lesen, Anwenden und Erstellen technischer Unterlagen	<ul style="list-style-type: none"> • technische Zeichnungen und Symbole sowie technische Unterlagen, insbesondere Tabellen und Skizzen aus Bedienungshinweisen sowie Richtlinien lesen und anwenden • Skizzen anfertigen • Verfahrensfleißbilder anfertigen und lesen • Produktionsvorgänge anhand einfacher Darstellungen, insbesondere von Arbeitsablauf-, Funktions- ablauf- und Verlaufsplänen sowie Verfahrensfleißbildern aufzeigen • Betriebsdaten und Arbeitsergebnisse von Arbeitsabläufen dokumentieren
Grundfertigkeiten der Werkstoffbearbeitung	<ul style="list-style-type: none"> • Fertigungsverfahren, insbesondere Urformen, Umformen, Zerspanen und Fügen, unterscheiden • manuelle Werkstoffbearbeitung • Einzelteilzeichnungen in Ansichten und Schnitten unter Beachtung der Linienarten, Maßstäbe, Maßeintragungen mit Toleranzangaben und der Symbole für Oberflächenbeschaffenheit lesen sowie Skizzen anfertigen • Zusammenstellungszeichnungen, Explosionszeichnungen und Stücklisten lesen • Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Hilfsmittel bereitstellen und pflegen • Arbeitsschritte zur Aufgabenerledigung festlegen und erforderliche Abwicklungszeiten einschätzen • Messzeuge zum Messen und Prüfen von Längen, Winkeln und Flächen nach geforderter Messgenauigkeit auswählen und handhaben • Längen mit Maßstab und Messschieber messen • Winkel mit Winkelmesser messen und mit Winkellehren prüfen • Flächen nach dem Lichtspaltverfahren auf Ebenheit und Formgenauigkeit prüfen • Werkstücke unter Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften anreißen, körnen und kennzeichnen • Werkstücke und Halbzeuge unter Berücksichtigung des Oberflächenschutzes zur Bearbeitung ein- und aufspannen • Bleche, Platten und Profile aus Metall und Kunststoff sägen • Werkstücke aus Metall und Kunststoff bis zur Maßgenauigkeit von $\pm 0,5$ mm und bis zur Oberflächenbeschaffenheit Rz25 eben und winklig feilen sowie entgraten • Rundungen und Durchbrüche an Werkstücken aus Metall und Kunststoff form-gerecht feilen sowie entgraten • Innengewinde in Werkstücke aus Metall und Kunststoff mit Gewindebohrer schneiden • Außengewinde auf Rohre und Stangen aus Metall mit Schneideisen schneiden • Bleche und Kunststoffplatten mit Hand- und Handhebelschere scherschneiden sowie mit Lochwerkzeugen lochen • Bleche und Profile aus Metall kaltbiegen • Werkstücke, die durch den Schneid- oder Biegevorgang verformt sind, richten • maschinelle Werkstoffbearbeitung • Werkzeuge und Kühlschmiermittel unter Berücksichtigung des zu bearbeiten-den Werkstoffes sowie Maschinen und Hilfsmittel auswählen • Drehzahl, Vorschub und Schnitttiefe an Bohrmaschinen unter Berücksichtigung des Werkstoffes mit Hilfe von Tabellen ermitteln und einstellen • Bohrer und Senker mit Bohrfutter und Spannkegel spannen

	<ul style="list-style-type: none"> • Bohrungen und Kegelsenkungen in Blechen, Platten und Profilteilen mit hand-geführten und ortsfesten Bohrmaschinen herstellen • Flachsenkungen mit ortsfesten Bohrmaschinen herstellen • Werkzeuge an Schleifblöcken scharfschleifen • Trennen von Werkstoffen • Profile aus Metall und Kunststoff unter Berücksichtigung des Werkstoffes mit Maschinensägen trennen • Profile aus Metall mit Winkelschleifer trennen • Profile und Platten aus Stahl durch Brennschneiden trennen • Herstellen von mechanischen Verbindungen • Verbindungen mittels Schrauben, Muttern und Scheiben herstellen sowie mittels Sicherungselementen, insbesondere mit Federringen und Zahnscheiben, sichern • Kleber nach Eigenschaften und Verwendungszweck auswählen sowie Klebeverbindungen zwischen gleichen und verschiedenen Werkstoffen nach Anweisungen und Unterlagen herstellen • Schweißeinrichtungen, insbesondere Handschweißtransformatoren und Schweißhilfsmaterialien, für das Schmelzschweißen auswählen sowie Einstellwerte festlegen • Bleche, Profile und Rohre aus Stahl im Rahmen von Instandsetzungsarbeiten durch Schmelzschweißen verbinden • lösbare Rohr- und Schlauchverbindungen unter Berücksichtigung der zu fördernden Medien, des Druckes und der Temperatur herstellen • Transportbänder im Rahmen von Reparaturarbeiten durch Kaltvulkanisieren oder Klammern instand setzen
Instandhalten von Werkzeugen	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeuge für die Gewinnung, Aufbereitung und Weiterverarbeitung zu Endprodukten nennen • Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen reinigen und pflegen • Verschleißteile von Werkzeugen auswechseln • Wartungsarbeiten nach Plan durchführen und dokumentieren
Erschließungs-, Gewinnungs- und Fördertechniken von Rohstoffen	<ul style="list-style-type: none"> • betriebliche Rohstoffvorkommen erläutern • betriebsbedingte Reinigungsarbeiten durchführen
Verarbeiten von Rohstoffen zu Endprodukten	<ul style="list-style-type: none"> • Funktion und Einsatz von Maschinen und Anlagen für die Aufbereitung von Rohstoffen und Weiterverarbeitung zu Endprodukten nennen sowie entsprechende Maschinen und Anlagen unter Aufsicht bedienen
Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit; Umweltschutz	<ul style="list-style-type: none"> • Berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden • Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen • Für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden • Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen

Betriebliches Zeugnis

Unternehmen _____

Teilnehmer/in _____

geboren am.....in.....

Er/Sie hat in der Zeit vombis.....an der

Einstiegsqualifizierung

„Produktion und Instandhaltung in der Steine- und Erdenindustrie“

teilgenommen.

Leistungsbeurteilung:

Beurteilungskriterien:

Kriterium	Wahrnehmung der Beobachtung				
	ausgeprägt erkennbar	gut erkennbar	ausreichend erkennbar	schwach erkennbar	nicht erkennbar
Fachqualifikation					
Zielorientierung bei der Erledigung der Arbeitsaufträge					
Handwerkliches Geschick					
Sachgerechter Umgang mit Prüf-, Mess- und Arbeitsgeräten					
Einhaltung der Sicherheitsbestimmungen					
Qualitätsorientierung					

Das Qualifikationsziel ist erreicht, wenn mindestens vier der Beurteilungskriterien mit mindestens „ausreichend erkennbar“ bewertet werden.

Datum: _____ Unterschrift: _____ Stempel: _____

Vom Teilnehmer auszufüllen!

<p>Hiermit beantrage ich die Ausfertigung des Zertifikates:</p>	<p>Senden an: IHK Dresden Mügelner Straße 40 01237 Dresden</p>
<p>Datum: Unterschrift:</p>	<p>Telefax: 0351 2802- 533</p>