

Lehrpläne für die Berufsschule

- **Fachklassen Feinwerkmechaniker/Feinwerkmechanikerin
alle Schwerpunkte und**
- **Gemeinsame Beschulung in der Berufsgruppe Metall:**

**Feinwerkmechaniker
Schwerpunkte Maschinenbau und Zerspanungstechnik**

**Unterrichtsfächer: Instandhaltung
Fertigungstechnik
Bauelemente
Automatisierungstechnik
Rechnergestützte Fertigung
Montage und Inbetriebnahme**

Jahrgangsstufen 10 bis 13

Juli 2012

Die Lehrpläne wurden mit Verfügung vom 30.07.2012 (AZ VII.3-5S9414F27-1-7a.71589) genehmigt und gelten mit Beginn des Schuljahres 2012/2013.

Herausgeber:

Staatsinstitut für Schulqualität und Bildungsforschung, Schellingstr. 155, 80797 München,
Telefon 089 2170-2211, Telefax 089 2170-2215

Internet: www.isb.bayern.de

Herstellung und Vertrieb:

Offsetdruckerei + Verlag Alfred Hintermaier, Inh. Bernhard Hintermaier,
Nailastr. 5, 81737 München, Telefon 089 6242970, Telefax 089 6518910

E-Mail: shop@hintermaier-druck.de

INHALTSVERZEICHNIS

| EINFÜHRUNG | SEITE |
|--|--------------|
| 1 Vorwort zur Beschulung in Berufsgruppen | 5 |
| 2 Bildungs- und Erziehungsauftrag der Berufsschule | 5 |
| 3 Ordnungsmittel und Stundentafeln | 6 |
| 4 Leitgedanken für den Unterricht an Berufsschulen | 19 |
| 5 Verbindlichkeit der Lehrpläne | 19 |
| 6 Übersicht über die Fächer und Lernfelder | 20 |
| 7 Berufsbezogene Vorbemerkungen | 22 |
| | |
| LEHRPLÄNE | |
| <u>Jahrgangsstufe 10</u> | |
| Instandhaltung | 24 |
| Fertigungstechnik | 26 |
| Bauelemente | 30 |
| | |
| <u>Jahrgangsstufe 11</u> | |
| Instandhaltung | 32 |
| Fertigungstechnik | 33 |
| Bauelemente | 37 |
| Automatisierungstechnik | 38 |
| | |
| <u>Jahrgangsstufen 12/13</u> | |
| Instandhaltung | 39 |
| Fertigungstechnik | 41 |
| Rechnergestützte Fertigung | 52 |
| Montage und Inbetriebnahme | 54 |
| | |
| ANHANG: | |
| Mitglieder der Lehrplankommission | 60 |
| Verordnung über die Berufsausbildung | 61 |

EINFÜHRUNG

1 Vorwort zur Beschulung in Berufsgruppen

Der vorliegende Lehrplan bietet sowohl die Möglichkeit der Einzelbeschulung in Fachklassen, als auch einer gemeinsamen Beschulung. Dabei ist sichergestellt, dass ein Wechsel von Schülerinnen und Schülern zwischen gemeinsamer Beschulung und Fachklassenbeschulung in der Regel möglich ist.

Die gemeinsame Beschulung in Berufsgruppen ermöglicht den Schülerinnen und Schülern einen Einblick in verwandte Ausbildungsberufe und fördert eine Öffnung der Ausbildung im Sinne des lebenslangen Lernens und der Berücksichtigung von wechselnden Berufslaufbahnen.

Der für die Berufsgruppe Metall neu konzipierte Lehrplan beachtet das Berufsprinzip durch Intensivierungsstunden, die im Rahmen der inneren Differenzierung in der Regel durch Gruppenbildung die entsprechende fachliche Tiefe ermöglichen und/oder berufsspezifisch geteilte Unterrichtsstunden. Dies muss auch durch differenzierte Aufgabenstellungen verstärkt werden.

Auch bei der gemeinsamen Beschulung stellt der Lehrplan sicher, dass das Bildungsziel der jeweiligen Ausbildungsberufe erreicht wird. Die fachliche Tiefe wird auch bei gemeinsamer Beschulung gewährleistet. Grundsätzlich soll die gemeinsame Beschulung während der gesamten Ausbildungszeit beibehalten werden.

2 Bildungs- und Erziehungsauftrag der Berufsschule

Die Berufsschule hat gemäß Art. 11 BayEUG die Aufgabe, den Schülerinnen und Schülern berufliche und allgemein bildende Lerninhalte unter besonderer Berücksichtigung der Anforderungen der Berufsausbildung zu vermitteln. Die Berufsschule und die Ausbildungsbetriebe erfüllen dabei in der dualen Berufsausbildung einen gemeinsamen Bildungsauftrag.

Die Aufgabe der Berufsschule konkretisiert sich in den Zielen,

- eine Berufsfähigkeit zu vermitteln, die Fachkompetenz mit allgemeinen Fähigkeiten humaner und sozialer Art verbindet,
- berufliche Flexibilität zur Bewältigung der sich wandelnden Anforderungen in Arbeitswelt und Gesellschaft auch im Hinblick auf das Zusammenwachsen Europas zu entwickeln,
- die Bereitschaft zur beruflichen Fort- und Weiterbildung zu wecken,
- die Fähigkeit und Bereitschaft zu fördern, bei der individuellen Lebensgestaltung und im öffentlichen Leben verantwortungsbewusst zu handeln.

Zur Erreichung dieser Ziele muss die Berufsschule

- den Unterricht an einer für ihre Aufgabe spezifischen Pädagogik ausrichten, die Handlungsorientierung betont,

- unter Berücksichtigung notwendiger beruflicher Spezialisierung berufs- und berufsfeldübergreifende Qualifikationen vermitteln,
- ein differenziertes und flexibles Bildungsangebot gewährleisten, um unterschiedlichen Fähigkeiten und Begabungen sowie den jeweiligen Erfordernissen der Arbeitswelt und der Gesellschaft gerecht zu werden,
- auf die mit Berufsausübung und privater Lebensführung verbundenen Umweltbedrohungen und Unfallgefahren hinweisen und Möglichkeiten zu ihrer Vermeidung bzw. Verminderung aufzeigen.

Die Berufsschule soll darüber hinaus im allgemein bildenden Unterricht und soweit es im Rahmen berufsbezogenen Unterrichts möglich ist, auf die Kernfragen unserer Zeit eingehen wie

- Arbeit und Arbeitslosigkeit,
- friedliches Zusammenleben von Menschen, Völkern und Kulturen in einer Welt unter Wahrung ihrer jeweiligen kulturellen Identität,
- Erhaltung der natürlichen Lebensgrundlagen sowie
- Gewährleistung der Menschenrechte.

3 Ordnungsmittel und Stundentafeln

Ordnungsmittel

Den Lehrplänen liegen der Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Feinwerkmechaniker/Feinwerkmechanikerin – Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 14. Mai 2002 in der Fassung vom 25. Februar 2010 – und die Verordnung über die Berufsausbildung zum Feinwerkmechaniker/zur Feinwerkmechanikerin vom 07.07.2010 (BGBl. I, Nr. 36, S. 888 ff.) sowie die Rahmenlehrpläne für Zerspanungsmechaniker/Zerspanungsmechanikerin und Industriemechaniker/Industriemechanikerin – Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 25. März 2004 – zugrunde.

Der Ausbildungsberuf Feinwerkmechaniker/Feinwerkmechanikerin ist dem Berufsfeld Metall zugeordnet. Die Ausbildungszeit beträgt 3,5 Jahre.

Den vorliegenden Lehrplänen liegt zudem das KMS vom 21.12.2010, Nr. VII.4-5 D9410-1.137 709 (Erstellung von Lehrplänen zur gemeinsamen Beschulung von kaufmännisch-verwaltenden Ausbildungsberufen in Berufsgruppen sowie von gewerblichen Ausbildungsberufen in Berufsgruppen) zugrunde.

Studentafeln

Den Lehrplänen liegen die folgenden Studentafeln zugrunde:

| Blockunterricht | Jgst. 10 | Jgst. 11 |
|---|-----------------|-----------------|
| Blockwochen | 12 | 12 |
| <u>Pflichtunterricht</u> | | |
| Allgemein bildender Unterricht¹ | Std. | Std. |
| Religionslehre | 3 | 3 |
| Deutsch | 3 | 3 |
| Politik und Gesellschaft | 3 | 3 |
| Sport | <u>2</u> | <u>2</u> |
| Zwischensumme | 11 | 11 |
| Fachlicher Unterricht | | |
| Instandhaltung | 7 | 3 |
| Fertigungstechnik | 14 | 16 |
| Bauelemente | 7 | 4 |
| Automatisierungstechnik | <u>-</u> | <u>5</u> |
| Zwischensumme | 28 | 28 |
| Gesamtsumme | 39 | 39 |

Wahlunterricht^{2/2}

¹ Für den allgemein bildenden Pflichtunterricht gelten die Lehrpläne des Bayerischen Staatsministeriums für Unterricht und Kultus in ihrer jeweils gültigen Fassung.

² Soweit für den Wahlunterricht Lehrpläne vorliegen, sind diese dem Unterricht zugrunde zu legen.

Die nachfolgenden Stundentafeln sind nach Schwerpunkten bzw. gemeinsamer Beschulung getrennt aufgeführt.

Schwerpunkt Maschinenbau

| | |
|---|--------------------|
| Blockunterricht | Jgst. 12/13 |
| Blockwochen | 12/2 |
| <u>Pflichtunterricht</u> | |
| Allgemein bildender Unterricht³ | Std. |
| Religionslehre | 3 |
| Deutsch | 3 |
| Politik und Gesellschaft | 3 |
| Sport | <u>2</u> |
| Zwischensumme | 11 |
| Fachlicher Unterricht | |
| Instandhaltung | 6 |
| Fertigungstechnik | 4 |
| Rechnergestützte Fertigung | 6 |
| Montage und Inbetriebnahme | <u>12</u> |
| Zwischensumme | 28 |
| Gesamtsumme | 39 |

Wahlunterricht^{2/4}

³ Für den allgemein bildenden Pflichtunterricht gelten die Lehrpläne des Bayerischen Staatsministeriums für Unterricht und Kultus in ihrer jeweils gültigen Fassung.

⁴ Soweit für den Wahlunterricht Lehrpläne vorliegen, sind diese dem Unterricht zugrunde zu legen.

Schwerpunkt Zerspanungstechnik

| | |
|---|--------------------|
| Blockunterricht | Jgst. 12/13 |
| Blockwochen | 12/2 |
| <u>Pflichtunterricht</u> | |
| Allgemein bildender Unterricht⁵ | Std. |
| Religionslehre | 3 |
| Deutsch | 3 |
| Politik und Gesellschaft | 3 |
| Sport | <u>2</u> |
| Zwischensumme | 11 |
| Fachlicher Unterricht | |
| Instandhaltung | 6 |
| Fertigungstechnik | 12 |
| Rechnergestützte Fertigung | 6 |
| Montage und Inbetriebnahme | <u>4</u> |
| Zwischensumme | 28 |
| Gesamtsumme | 39 |

Wahlunterricht^{2/6}

⁵ Für den allgemein bildenden Pflichtunterricht gelten die Lehrpläne des Bayerischen Staatsministeriums für Unterricht und Kultus in ihrer jeweils gültigen Fassung.

⁶ Soweit für den Wahlunterricht Lehrpläne vorliegen, sind diese dem Unterricht zugrunde zu legen.

Gemeinsame Beschulung der Schwerpunkte Maschinenbau (FMM) und Zerspanungstechnik (FMZ)

| | | | |
|---|----------------------------------|---|------------|
| Blockunterricht | Jgst. 12/13 | | |
| Blockwochen | 12/2 | | |
| <u>Pflichtunterricht</u> | | | |
| Allgemein bildender Unterricht⁷ | Std. | | |
| Religionslehre | 3 | | |
| Deutsch | 3 | | |
| Politik und Gesellschaft | 3 | | |
| Sport | <u>2</u> | | |
| Zwischensumme | 11 | | |
| Fachlicher Unterricht | gemeinsame Beschulung | berufsspezifische Beschulung | |
| | | FMM | FMZ |
| Instandhaltung | 6 | - | - |
| Fertigungstechnik | 4 | - | 8 |
| Rechnergestützte Fertigung | 6 | - | - |
| Montage und Inbetriebnahme | 4 | 8 | - |
| Zwischensumme | 28 | | |
| Gesamtsumme | 39 | | |

Wahlunterricht^{2/8}

⁷ Für den allgemein bildenden Pflichtunterricht gelten die Lehrpläne des Bayerischen Staatsministeriums für Unterricht und Kultus in ihrer jeweils gültigen Fassung.

⁸ Soweit für den Wahlunterricht Lehrpläne vorliegen, sind diese dem Unterricht zugrunde zu legen.

Schwerpunkt Feinmechanik

| | |
|---|--------------------|
| Blockunterricht | Jgst. 12/13 |
| Blockwochen | 12/2 |
| <u>Pflichtunterricht</u> | |
| Allgemein bildender Unterricht⁹ | Std. |
| Religionslehre | 3 |
| Deutsch | 3 |
| Politik und Gesellschaft | 3 |
| Sport | <u>2</u> |
| Zwischensumme | 11 |
| Fachlicher Unterricht | |
| Instandhaltung | 6 |
| Fertigungstechnik | 8 |
| Rechnergestützte Fertigung | 7 |
| Montage und Inbetriebnahme | <u>7</u> |
| Zwischensumme | 28 |
| Gesamtsumme | 39 |

Wahlunterricht^{2/10}

⁹ Für den allgemein bildenden Pflichtunterricht gelten die Lehrpläne des Bayerischen Staatsministeriums für Unterricht und Kultus in ihrer jeweils gültigen Fassung.

¹⁰ Soweit für den Wahlunterricht Lehrpläne vorliegen, sind diese dem Unterricht zugrunde zu legen.

Schwerpunkt Werkzeugbau

| | |
|--|--------------------|
| Blockunterricht | Jgst. 12/13 |
| Blockwochen | 12/2 |
| <u>Pflichtunterricht</u> | |
| Allgemein bildender Unterricht¹¹ | Std. |
| Religionslehre | 3 |
| Deutsch | 3 |
| Politik und Gesellschaft | 3 |
| Sport | <u>2</u> |
| Zwischensumme | 11 |
| Fachlicher Unterricht | |
| Instandhaltung | 6 |
| Fertigungstechnik | 15 |
| Rechnergestützte Fertigung | <u>7</u> |
| Zwischensumme | 28 |
| Gesamtsumme | 39 |

Wahlunterricht^{2/12}

¹¹ Für den allgemein bildenden Pflichtunterricht gelten die Lehrpläne des Bayerischen Staatsministeriums für Unterricht und Kultus in ihrer jeweils gültigen Fassung.

¹² Soweit für den Wahlunterricht Lehrpläne vorliegen, sind diese dem Unterricht zugrunde zu legen.

| | | |
|------------------------------|-----------------|-----------------|
| Einzeltagesunterricht | Jgst. 10 | Jgst. 11 |
|------------------------------|-----------------|-----------------|

Pflichtunterricht**Allgemein bildender Unterricht¹³****Std.****Std.**

Religionslehre

1

1

Deutsch

1

1

Politik und Gesellschaft

11

Zwischensumme

3

3

Fachlicher Unterricht

Instandhaltung

2,5

1

Fertigungstechnik

5

5,5

Bauelemente

2,5

2

Automatisierungstechnik

-

1,5

Zwischensumme

10

10

Gesamtsumme

13**13**

Wahlunterricht^{2/14}

¹³ Für den allgemein bildenden Pflichtunterricht gelten die Lehrpläne des Bayerischen Staatsministeriums für Unterricht und Kultus in ihrer jeweils gültigen Fassung.

¹⁴ Soweit für den Wahlunterricht Lehrpläne vorliegen, sind diese dem Unterricht zugrunde zu legen.

Schwerpunkt Maschinenbau

| Einzeltagesunterricht | Jgst. 12 | Jgst. 13 |
|--|-----------------|-----------------|
| <u>Pflichtunterricht</u> | | |
| Allgemein bildender Unterricht¹⁵ | Std. | Std. |
| Religionslehre | 1 | 1 |
| Deutsch | 1 | 1 |
| Politik und Gesellschaft | <u>1</u> | <u>1</u> |
| Zwischensumme | 3 | 3 |
| Fachlicher Unterricht¹⁶ | | |
| Instandhaltung | 1 | 1 |
| Fertigungstechnik | 1 | 1 |
| Rechnergestützte Fertigung | 1 | 1 |
| Montage und Inbetriebnahme | <u>3</u> | <u>3</u> |
| Zwischensumme | 6 | 6 |
| Gesamtsumme | 9 | 9 |

Wahlunterricht^{2/17}

¹⁵ Für den allgemein bildenden Pflichtunterricht gelten die Lehrpläne des Bayerischen Staatsministeriums für Unterricht und Kultus in ihrer jeweils gültigen Fassung.

¹⁶ Die Aufteilung der fachlichen Stunden kann, bezogen auf die Gesamtstundenzahl, schulintern variabel gestaltet werden.

¹⁷ Soweit für den Wahlunterricht Lehrpläne vorliegen, sind diese dem Unterricht zugrunde zu legen.

Schwerpunkt Zerspanungstechnik

Einzeltagesunterricht **Jgst. 12** **Jgst. 13**

Pflichtunterricht

Allgemein bildender Unterricht¹⁸ **Std.** **Std.**

| | | |
|--------------------------|----------|----------|
| Religionslehre | 1 | 1 |
| Deutsch | 1 | 1 |
| Politik und Gesellschaft | <u>1</u> | <u>1</u> |
| Zwischensumme | 3 | 3 |

Fachlicher Unterricht¹⁹

| | | |
|----------------------------|----------|----------|
| Instandhaltung | 1 | 1 |
| Fertigungstechnik | 3 | 3 |
| Rechnergestützte Fertigung | 1 | 1 |
| Montage und Inbetriebnahme | <u>1</u> | <u>1</u> |
| Zwischensumme | 6 | 6 |

Gesamtsumme **9** **9**

Wahlunterricht^{2/20}

¹⁸ Für den allgemein bildenden Pflichtunterricht gelten die Lehrpläne des Bayerischen Staatsministeriums für Unterricht und Kultus in ihrer jeweils gültigen Fassung.

¹⁹ Die Aufteilung der fachlichen Stunden kann, bezogen auf die Gesamtstundenzahl, schulintern variabel gestaltet werden.

²⁰ Soweit für den Wahlunterricht Lehrpläne vorliegen, sind diese dem Unterricht zugrunde zu legen.

Gemeinsame Beschulung der Schwerpunkte Maschinenbau (FMM) und Zerspanungstechnik (FMZ)

Einzeltagesunterricht

Jgst. 12/13

Pflichtunterricht

Allgemein bildender Unterricht²¹

Std.

| | |
|--------------------------|---|
| Religionslehre | 1 |
| Deutsch | 1 |
| Politik und Gesellschaft | 1 |
| Zwischensumme | 3 |

Fachlicher Unterricht²²

| | Gemeinsame Beschulung | Berufsspezifische Beschulung | |
|----------------------------|--------------------------|---------------------------------|-----|
| | | FMM | FMZ |
| Instandhaltung | 1 | - | - |
| Fertigungstechnik | 1 | - | 2 |
| Rechnergestützte Fertigung | 1 | - | - |
| Montage und Inbetriebnahme | 1 | 2 | - |
| Zwischensumme | 6 | | |

Gesamtsumme

9

Wahlunterricht^{2/23}

²¹ Für den allgemein bildenden Pflichtunterricht gelten die Lehrpläne des Bayerischen Staatsministeriums für Unterricht und Kultus in ihrer jeweils gültigen Fassung.

²² Die Aufteilung der fachlichen Stunden kann, bezogen auf die Gesamtstundenzahl, schulintern variabel gestaltet werden.

²³ Soweit für den Wahlunterricht Lehrpläne vorliegen, sind diese dem Unterricht zugrunde zu legen.

Schwerpunkt Feinmechanik

Einzeltagesunterricht **Jgst. 12** **Jgst. 13**

Pflichtunterricht

Allgemein bildender Unterricht²⁴ **Std.** **Std.**

Religionslehre 1 1

Deutsch 1 1

Politik und Gesellschaft 1 1

Zwischensumme 3 3

Fachlicher Unterricht²⁵

Instandhaltung 1 3

Fertigungstechnik 2 1

Rechnergestützte Fertigung 1,5 1

Montage und Inbetriebnahme 1,5 1

Zwischensumme 6 6

Gesamtsumme **9** **9**

Wahlunterricht^{2/26}

²⁴ Für den allgemein bildenden Pflichtunterricht gelten die Lehrpläne des Bayerischen Staatsministeriums für Unterricht und Kultus in ihrer jeweils gültigen Fassung.

²⁵ Die Aufteilung der fachlichen Stunden kann, bezogen auf die Gesamtstundenzahl, schulintern variabel gestaltet werden.

²⁶ Soweit für den Wahlunterricht Lehrpläne vorliegen, sind diese dem Unterricht zugrunde zu legen.

Schwerpunkt Werkzeugbau

Einzeltagesunterricht **Jgst. 12** **Jgst. 13**

Pflichtunterricht

Allgemein bildender Unterricht²⁷ **Std.** **Std.**

Religionslehre 1 1

Deutsch 1 1

Politik und Gesellschaft 1 1

Zwischensumme 3 3

Fachlicher Unterricht²⁸

Instandhaltung 1 3

Fertigungstechnik 4 -

Rechnergestützte Fertigung 1 3

Zwischensumme 6 6

Gesamtsumme **9** **9**

Wahlunterricht^{2/29}

²⁷ Für den allgemein bildenden Pflichtunterricht gelten die Lehrpläne des Bayerischen Staatsministeriums für Unterricht und Kultus in ihrer jeweils gültigen Fassung.

²⁸ Die Aufteilung der fachlichen Stunden kann, bezogen auf die Gesamtstundenzahl, schulintern variabel gestaltet werden.

²⁹ Soweit für den Wahlunterricht Lehrpläne vorliegen, sind diese dem Unterricht zugrunde zu legen.

4 Leitgedanken für den Unterricht an Berufsschulen

Die Umsetzung kompetenz- und lernfeldorientierter Lehrpläne hat zum Ziel, die Handlungskompetenz der Schülerinnen und Schüler zu fördern. Unter Handlungskompetenz wird hier die Bereitschaft und Befähigung des Einzelnen, sich in beruflichen, gesellschaftlichen und privaten Situationen sachgerecht durchdacht, sowie individuell und sozial verantwortlich zu verhalten, verstanden.

Ziel des Unterrichts ist es, dass die Schülerinnen und Schüler die Bereitschaft und Befähigung entwickeln, auf der Grundlage fachlichen Wissens und Könnens Aufgaben und Probleme zielorientiert, sachgerecht, methodengeleitet und selbstständig zu lösen und das Ergebnis zu beurteilen. Des Weiteren ist stets die Entwicklung ihrer Persönlichkeit, die Entfaltung individueller Begabungen und Lebenspläne im Fokus des Unterrichts. Dabei werden Werte wie Selbstständigkeit, Kritikfähigkeit, Selbstvertrauen, Zuverlässigkeit, Verantwortungs- und Pflichtbewusstsein vermittelt. Die Bereitschaft und Befähigung, soziale Beziehungen zu leben und zu gestalten, Zuwendungen und Spannungen zu erfassen und verstehen sowie sich mit anderen rational und verantwortungsbewusst auseinander zu setzen und zu verständigen, müssen im Unterricht gefördert und unterstützt werden.

Dazu ist es notwendig, Unterrichtskonzepte zu entwickeln, die die Schülerinnen und Schüler individuell fördern und sie im Prozess des selbstregulierten Lernens unterstützen.

5 Verbindlichkeit der Lehrpläne

Die Ziele und Inhalte der Lehrpläne bilden zusammen mit den Prinzipien des Grundgesetzes für die Bundesrepublik Deutschland, der Verfassung des Freistaates Bayern und des Bayerischen Gesetzes über das Erziehungs- und Unterrichtswesen die verbindliche Grundlage für den Unterricht und die Erziehungsarbeit. Im Rahmen dieser Bindung trifft der Lehrer seine Entscheidungen in pädagogischer Verantwortung.

Die Inhalte der Lehrpläne werden innerhalb einer Jahrgangsstufe in der Reihenfolge behandelt, die sich aus der gegenseitigen Absprache der Lehrkräfte zur Abstimmung des Unterrichts ergibt. Sind mehrere Lernfelder in einem Fach gebündelt, so ist deren Reihenfolge nicht verbindlich. Ebenso sind dann die Zeitrichtwerte der Lernfelder als Anregung gedacht.

6 Übersicht über die Fächer und Lernfelder

Jahrgangsstufe 10 – alle Schwerpunkte

Instandhaltung

Warten technischer Systeme 84 Std.

Fertigungstechnik

Fertigen von Bauelementen mit handgeführten Werkzeugen 84 Std.

Fertigen von Bauelementen mit Maschinen 84 Std.

168 Std.

Bauelemente

Herstellen von einfachen Baugruppen 84 Std.

Jahrgangsstufe 11 (aus RLP – Industriemechaniker (IHK)) – alle Schwerpunkte

Instandhaltung

Instandsetzen von technischen Systemen 36 Std.

Fertigungstechnik

Fertigen von Einzelteilen mit Werkzeugmaschinen 72 Std.

Fertigen auf numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen 60 Std.

Überwachen der Produkt- und Prozessqualität 60 Std.

192 Std.

Bauelemente

Montieren von technischen Systemen 48 Std.

Automatisierungstechnik

Installieren und Inbetriebnehmen steuerungstechnischer Systeme 60 Std.

Jahrgangsstufen 12/13 – Schwerpunkt Maschinenbau

Instandhaltung

Instandhalten technischer Systeme 84 Std.

Fertigungstechnik

Fertigen von Schweißkonstruktionen 56 Std.

Rechnergestützte Fertigung

Planen und Organisieren rechnergestützter Fertigung 84 Std.

Montage und Inbetriebnahme

Montieren, Demontieren und Inbetriebnehmen technischer Systeme 56 Std.

Programmieren automatisierter Systeme und Anlagen 112 Std.

168 Std.

Jahrgangsstufen 12/13 – Schwerpunkt ZerspanungstechnikInstandhaltung

| | |
|-----------------------------------|---------|
| Instandhalten technischer Systeme | 84 Std. |
|-----------------------------------|---------|

Fertigungstechnik

| | |
|---|-----------------|
| Optimieren des Zerspanungsprozesses | 56 Std. |
| Vorbereiten und Durchführen von Einzelfertigungsaufträgen | <u>112 Std.</u> |
| | 168 Std. |

Rechnergestützte Fertigung

| | |
|---|---------|
| Planen und Organisieren rechnergestützter Fertigung | 84 Std. |
|---|---------|

Montage und Inbetriebnahme

| | |
|--|---------|
| Montieren, Demontieren und Inbetriebnehmen technischer Systeme | 56 Std. |
|--|---------|

Jahrgangsstufen 12/13 - Gemeinsame Beschulung der Schwerpunkte Maschinenbau und Zerspanungstechnik

| | FMM | FMZ |
|---|-----------------|-----------------|
| <u>Instandhaltung</u> | | |
| Instandhalten technischer Systeme | 84 Std. | 84 Std. |
| <u>Fertigungstechnik</u> | | |
| Fertigen von Schweißkonstruktionen | 56 Std. | - |
| Optimierung des Zerspanungsprozesses | - | 56 Std. |
| Vorbereiten und Durchführen von Einzelfertigungsaufträgen | - | <u>112 Std.</u> |
| | <u>56 Std.</u> | 168 Std. |
| <u>Rechnergestützte Fertigung</u> | | |
| Planen und Organisieren rechnergestützter Fertigung | 84 Std. | 84 Std. |
| <u>Montage und Inbetriebnahme</u> | | |
| Montieren, Demontieren und Inbetriebnahme technischer Systeme | 56 Std. | 56 Std. |
| Programmieren automatisierter Systeme und Anlagen | <u>112 Std.</u> | - |
| | 168 Std. | <u>56 Std.</u> |

Jahrgangsstufen 12/13 – Schwerpunkt FeinmechanikInstandhaltung

| | |
|-----------------------------------|---------|
| Instandhalten technischer Systeme | 84 Std. |
|-----------------------------------|---------|

Fertigungstechnik

| | |
|--|----------|
| Herstellen von feinmechanischen Systemen | 112 Std. |
|--|----------|

Rechnergestützte Fertigung

| | |
|---|---------|
| Planen und Organisieren rechnergestützter Fertigung | 98 Std. |
|---|---------|

Montage und Inbetriebnahme

| | |
|---|---------|
| Programmieren automatisierter Systeme und Anlagen | 98 Std. |
|---|---------|

Jahrgangsstufen 12/13 – Schwerpunkt WerkzeugbauInstandhaltung

| | |
|-----------------------------------|---------|
| Instandhalten technischer Systeme | 84 Std. |
|-----------------------------------|---------|

Fertigungstechnik

| | |
|---|---------|
| Herstellen von Werkstücken durch Abtragen | 56 Std. |
|---|---------|

| | |
|--|---------|
| Herstellen von Werkzeugen der Stanztechnik | 70 Std. |
|--|---------|

| | |
|---|----------------|
| Herstellen von Werkzeugen der Formentechnik | <u>84 Std.</u> |
|---|----------------|

| | |
|--|----------|
| | 210 Std. |
|--|----------|

Rechnergestützte Fertigung

| | |
|---|---------|
| Planen und Organisieren rechnergestützter Fertigung | 98 Std. |
|---|---------|

7 Berufsbezogene Vorbemerkungen

Lernfelder können zeitlich nacheinander oder parallel angeboten werden. Dies erfordert eine besonders exakte Abstimmung zwischen den Kollegen.

Hohe Innovationsgeschwindigkeit im technischen Bereich verlangt grundsätzlich Kooperation zwischen Schule und Betrieb. Projektbezogen können lernortübergreifend Betriebserkundungen und Schulungen mit Klassen durchgeführt werden.

Betriebspraktika des Lehrpersonals werden empfohlen.

In den einzelnen Lernfeldern sollen technologische, rechnerische und praktische Aspekte eines Arbeitsprozesses verknüpft werden. Das Üben und Vertiefen mathematischer Inhalte muss während der gesamten Ausbildung in ausreichendem Maße sichergestellt sein.

Der Lehrplan enthält keine methodische Festlegung. Alle Unterrichtsmethoden sind einsetzbar. Sie sollten aber möglichst abwechslungsreich im Sinne von ganzheitlichen Handlungen/Geschäftsprozessen angewendet werden. Lernfelder zielen zudem darauf ab, Aspekte der Persönlichkeitsbildung und gesellschaftlich

relevante Kompetenzen wie Teamfähigkeit, Methodenkompetenz und Sozialkompetenz zu fördern.

Um der geforderten Handlungsorientierung gerecht zu werden, sind für den Unterricht integrierte Fachräume anzustreben.

SI-Einheiten und technische Vorschriften (Normen) sind durchgehend einzuhalten.

Sachgerechte Dokumentation und mediale Aufbereitung sind Unterrichtsprinzip. In diesem Zusammenhang sollte das Unterrichtsfach Deutsch in die Erarbeitung der beruflichen Handlungskompetenz einbezogen werden.

Der Lehrplan sieht vier Schwerpunkte und die Möglichkeit der gemeinsamen Beschulung der Schwerpunkte Maschinenbau (FMM) und Zerspanungstechnik (FMZ) vor.

Die englischsprachlichen Inhalte sind in die Lernfelder integriert.

Die Lernfelder der Jahrgangsstufe 11 sind dem Rahmenlehrplan für Industriemechaniker/Industriemechanikerinnen entnommen.

Zur Veranschaulichung der fachlichen Kenntnisse sowie zur Einübung von Fertigkeiten sind Stundenanteile in den jeweiligen Lernfeldern ausgewiesen, um exemplarisch fachpraktische Lerninhalte (fpL) vermitteln zu können.

LEHRPLÄNE

Die Lehrpläne gelten sowohl für Klassen mit Schülerinnen und Schülern ausschließlich eines Schwerpunkts, als auch für Klassen in denen Schülerinnen und Schülern der Schwerpunkte Maschinenbau und Zerspanungstechnik gemeinsam unterrichtet werden. Die jeweiligen Zuordnungen der Lernfelder zu den Schwerpunkten und der gemeinsamen Beschulung in Berufsgruppen ist in der Kopfzeile der Lernfelder gekennzeichnet.

INSTANDHALTUNG Jahrgangsstufe 10

| | |
|--|--------------------|
| Lernfeld | 84 Std. |
| Warten technischer Systeme | fpL 24 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler bereiten die Wartung von technischen Systemen insbesondere von Betriebsmitteln vor und ermitteln Einflüsse auf deren Betriebsbereitschaft. Dabei bewerten sie die Bedeutung dieser Instandhaltungsmaßnahmen unter den Gesichtspunkten Sicherheit, Verfügbarkeit und Wirtschaftlichkeit.</p> <p>Sie lesen Anordnungspläne, Wartungspläne und Anleitungen auch in englischer Sprache. Sie planen Wartungsarbeiten und bestimmen die notwendigen Werkzeuge und Hilfsstoffe. Sie wenden die Grundlagen der Elektrotechnik und der Steuerungstechnik an und erklären einfache Schaltpläne in den verschiedenen Gerätetechniken.</p> <p>Sie beachten die Bestimmungen des Arbeits- und Umweltschutzes. Dabei berücksichtigen sie besonders die Sicherheitsvorschriften für elektrische Betriebsmittel. Sie messen und berechnen elektrische und physikalische Größen. Sie bewerten und diskutieren ihre Arbeitsergebnisse und stellen diese dar.</p> | |
| Inhalte | |
| <p>Grundbegriffe der Instandhaltung Wartungspläne Anordnungspläne Betriebsanleitungen Betriebsorganisation Verschleißursachen, Störungsursachen Schmier- und Kühlschmierstoffe, Entsorgung Korrosionsschutz und Korrosionsschutzmittel Funktionsprüfung</p> | |

Instandhaltungs- und Ausfallkosten, Störungsfolgen
Schadensanalyse
Größen im elektrischen Stromkreis, Ohm'sches Gesetz
Gefahren des elektrischen Stroms, elektrische Sicherheit
Normen und Verordnungen

FERTIGUNGSTECHNIK
Jahrgangsstufe 10

| | |
|---|-------------------|
| Lernfeld | 84 Std. |
| Fertigen von Bauelementen mit handgeführten Werkzeugen | fpL 24 Std |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler bereiten das Fertigen von berufstypischen Bauelementen mit handgeführten Werkzeugen vor. Dazu werten sie Anordnungspläne und einfache technische Zeichnungen aus.</p> <p>Sie erstellen und ändern Teilzeichnungen sowie Skizzen für Bauelemente von Funktionseinheiten und einfachen Baugruppen. Stücklisten und Arbeitspläne werden auch mit Hilfe von Anwendungsprogrammen erarbeitet und ergänzt.</p> <p>Auf der Basis der theoretischen Grundlagen der anzuwendenden Technologien planen sie die Arbeitsschritte mit den erforderlichen Werkzeugen, Werkstoffen, Halbzeugen und Hilfsmitteln. Sie bestimmen die notwendigen technologischen Daten und führen die erforderlichen Berechnungen durch.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler wählen geeignete Prüfmittel aus, wenden diese an und erstellen die entsprechenden Prüfprotokolle.</p> <p>In Versuchen werden ausgewählte Arbeitsschritte erprobt, die Arbeitsergebnisse bewertet und die Fertigungskosten überschlägig ermittelt.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren und präsentieren die Arbeitsergebnisse.</p> <p>Sie beachten die Bestimmungen des Arbeits- und des Umweltschutzes.</p> | |
| Inhalte | |
| Einzelteilzeichnungen | |
| Gruppen- oder Montagezeichnungen | |
| Technische Unterlagen und Informationsquellen | |
| Funktionsbeschreibungen | |
| Fertigungspläne | |
| Eisen- und Nichteisenmetalle | |
| Eigenschaften metallischer Werkstoffe | |
| Kunststoffe | |
| Allgemeintoleranzen | |
| Halbzeuge und Normteile | |
| Bankwerkzeuge, Elektrowerkzeuge | |
| Hilfsstoffe | |

Grundlagen und Verfahren des Trennens und des Umformens

Prüfen

Material-, Lohn- und Werkzeugkosten

Masse von Bauteilen, Stückzahlberechnung

Präsentationstechniken

Normen

FERTIGUNGSTECHNIK
Jahrgangsstufe 10

| | |
|---|--------------------|
| Lernfeld | 84 Std. |
| Fertigen von Bauelementen mit Maschinen | fpL 24 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler bereiten das maschinelle Herstellen von berufstypischen Bauelementen vor. Dazu werten sie Gruppenzeichnungen, Anordnungspläne und Stücklisten aus. Sie erstellen und ändern Teilzeichnungen und die dazugehörigen Arbeitspläne auch mit Hilfe von Anwendungsprogrammen.</p> <p>Sie wählen Werkstoffe unter Berücksichtigung ihrer spezifischen Eigenschaften aus und ordnen sie produktbezogen zu.</p> <p>Sie planen die Fertigungsabläufe, ermitteln die technologischen Daten und führen die notwendigen Berechnungen durch.</p> <p>Sie verstehen den grundsätzlichen Aufbau und die Wirkungsweise der Maschinen und wählen diese sowie die entsprechenden Werkzeuge auftragsbezogen unter Beachtung funktionaler, technologischer und wirtschaftlicher Kriterien aus und bereiten die Maschinen für den Einsatz vor.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler entwickeln Beurteilungskriterien, wählen Prüfmittel aus und wenden sie an, erstellen und interpretieren Prüfprotokolle.</p> <p>Sie präsentieren die Arbeitsergebnisse, optimieren die Arbeitsabläufe und entwickeln Alternativen. Dabei nutzen sie die modernen Medien und Präsentationsformen.</p> <p>In Versuchen erproben sie ausgewählte Arbeitsschritte und auch alternative Möglichkeiten und bewerten die Arbeitsergebnisse.</p> <p>Sie kennen die Einflüsse des Fertigungsprozesses auf Maße und Oberflächengüte. Sie setzen sich mit den Einflüssen auf den Fertigungsprozess auseinander und berücksichtigen dabei die Bedeutung der Produktqualität.</p> <p>Sie beachten die Bestimmungen des Arbeits- und des Umweltschutzes.</p> | |
| Inhalte | |
| Technische Zeichnungen und Informationsquellen | |
| Fertigungspläne | |
| Funktionsbeschreibungen | |
| Auswahlkriterien für Prüfmittel und Anwendungen | |
| ISO-Toleranzen | |
| Oberflächenangaben | |
| Messfehler | |

Bohren, Senken, Reiben, Fräsen, Drehen
Funktionseinheiten von Maschinen und deren Wirkungsweise
Standzeiten von Werkzeugen
Fertigungsdaten und deren Berechnungen
Kühl- und Schmiermittel
Grundlagen des Qualitätsmanagements
Werkzeuge- und Maschinenkosten, Materialverbrauch, Arbeitszeit

BAUELEMENTE
Jahrgangsstufe 10

| | |
|--|--------------------|
| Lernfeld | 84 Std. |
| Herstellen von einfachen Baugruppen | fpL 24 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler bereiten das Herstellen von einfachen Baugruppen vor. Dazu lesen sie berufstypische Gesamt- und Gruppenzeichnungen, Anordnungspläne und einfache Schaltpläne und können die Funktionszusammenhänge der Baugruppen beschreiben und erklären.</p> <p>Sie erstellen und ändern Teil- und Gruppenzeichnungen sowie Stücklisten und wenden Informationen aus technischen Unterlagen an. Auch unter Verwendung von Lernprogrammen planen sie einfache Steuerungen und wählen die entsprechenden Bauteile aus.</p> <p>Sie beschreiben die sachgerechte Montage von Baugruppen und vergleichen Montagevorschläge auch unter Anwendung fach- und englischsprachlicher Begriffe. Einzelteile werden systematisch und normgerechnet gekennzeichnet. Die Schülerinnen und Schüler verwenden Montageanleitungen und entwickeln Montagepläne unter Berücksichtigung von Montagehilfsmitteln und kundenspezifischen Anforderungen.</p> <p>Sie unterscheiden Fügeverfahren nach ihren Wirkungsprinzipien und ordnen sie anwendungsbezogen zu. Sie wählen die erforderlichen Werkzeuge, Normteile und Vorrichtungen produktbezogen aus und organisieren einfache Montagearbeiten im Team.</p> <p>Sie entwickeln Prüfkriterien für Funktionsprüfungen, erstellen Prüfpläne und Prüfprotokolle und dokumentieren und präsentieren diese. Sie bewerten Prüfergebnisse, beseitigen Qualitätsmängel, optimieren Montageabläufe und berücksichtigen deren Wirtschaftlichkeit.</p> <p>Sie beachten die Bestimmungen des Arbeits- und des Umweltschutzes.</p> | |
| Inhalte | |
| Teil-, Gruppen- und Gesamtzeichnungen, Anordnungspläne | |
| Technische Informationsquellen | |
| Funktionsbeschreibungen | |
| Stückliste und Montagepläne | |
| Montagebeschreibungen | |
| Werkzeuge, Vorrichtungen | |
| Werk-, Hilfs- und Zusatzstoffe | |
| Grundlagen des kraft-, form- und stoffschlüssigen Fügens | |

Normteile

Grundlagen des Qualitätsmanagements

Funktionsprüfung

Kraft- und Drehmomentberechnungen

Grundlagen der Steuerungstechnik

Arbeitsorganisation und Arbeitsplanung

Montagekosten

INSTANDHALTUNG

Jahrgangsstufe 11 (RLP – Industriemechaniker (IHK))

| | |
|---|--------------------|
| Lernfeld | 36 Std. |
| Instandsetzen von technischen Systemen | fpL 12 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler setzen technische Systeme instand. Sie planen Instandsetzungsmaßnahmen für technische Systeme unter Berücksichtigung betrieblicher und wirtschaftlicher Forderungen. Dazu beschaffen sie die notwendigen technischen Informationen.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler demontieren Teilsysteme in Baugruppen und Bauelemente unter Berücksichtigung der jeweiligen Schnittstellen und wählen die erforderlichen Werkzeuge und Hilfsmittel aus.</p> <p>Sie analysieren Fehler und dokumentieren diese. Sie ermitteln die zu ersetzenden Bauelemente, planen die Ersatzbeschaffung und wählen geeignete Hilfs- und Betriebsstoffe aus. Sie ersetzen die defekten Bauelemente und montieren das System.</p> <p>Während der Instandsetzung entscheiden sie, ob und welche Unterstützung von anderen Fachabteilungen notwendig ist.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler prüfen die Funktion und bereiten die Abnahme vor.</p> <p>Sie planen die fachgerechte Entsorgung der defekten Teile und der verbrauchten Hilfsstoffe. Sie wenden die Bestimmungen zur Arbeitssicherheit und zum Umweltschutz an.</p> | |
| Inhalte | |
| Gesamtzeichnungen | |
| Schaltpläne | |
| Zustands- und ausfallbedingte Instandsetzung | |
| Stillstandszeiten, Ausfallkosten | |
| Abnutzungsvorrat | |
| Verschleiß | |
| Schmierstoffe | |
| Fehleranalyse | |
| Instandsetzungsvorschriften | |
| Inspektionsberichte | |
| Ersatzteillisten | |
| Demontage-/Montagepläne | |
| Abnahmeprotokoll | |

FERTIGUNGSTECHNIK

Jahrgangsstufe 11 (RLP – Industriemechaniker (IHK))

| | |
|---|--------------------|
| Lernfeld | 72 Std. |
| Fertigen von Einzelteilen mit Werkzeugmaschinen | fpL 24 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler fertigen auftragsbezogen unter Berücksichtigung des Arbeits- und Umweltschutzes Werkstücke aus verschiedenen Werkstoffen auf Werkzeugmaschinen.</p> <p>Sie entnehmen Gruppenzeichnungen, Teilzeichnungen, Skizzen und Stücklisten die notwendigen Informationen. Sie erstellen und ändern Skizzen und Teilzeichnungen auch mit Hilfe von Anwendungsprogrammen. Die Schülerinnen und Schüler wählen unter technologischen Aspekten geeignete Fertigungsverfahren aus. Sie entscheiden, ob vor der spanenden Fertigung Verfahren zum Ändern von Stoffeigenschaften durchgeführt werden müssen. Sie legen notwendige technologische Daten fest und wählen die erforderlichen Hilfsstoffe aus. Für das gewählte Fertigungsverfahren erstellen sie Arbeitspläne, wählen Spannmittel für Werkstücke und Werkzeuge aus und richten die Maschine zur Fertigung ein.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler entwickeln Prüfpläne auf der Grundlage der Vorschriften zum Qualitätsmanagement. Sie wählen Prüfmittel aus, führen und interpretieren Prüfprotokolle. Sie dokumentieren und präsentieren die Arbeitsergebnisse, bewerten sie und entwickeln Alternativen.</p> <p>Sie untersuchen die Einflüsse des Fertigungsprozesses auf Maße, Oberflächengüte und Form. Sie ermitteln die Fertigungskosten und beurteilen die Wirtschaftlichkeit der ausgewählten Fertigungsverfahren.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler begründen ihre Entscheidungen und reagieren sachbezogen auf Kritik an ihrer Arbeit.</p> | |
| Inhalte | |
| Technische Informationsquellen | |
| Spanende Fertigungsverfahren | |
| Bearbeitungsparameter | |
| Schneidstoffe | |
| Werkstoffnormung | |
| Glühverfahren | |
| Hauptnutzungszeit | |
| Kühlschmierstoffe | |
| Prüfanweisungen | |
| Prüfmittelauswahl und -überwachung | |

| |
|---|
| Attributive und variable Prüfmerkmale Form- und Lagetoleranzen |
|---|

FERTIGUNGSTECHNIK

Jahrgangsstufe 11 (RLP – Industriemechaniker (IHK))

| | |
|---|--------------------|
| Lernfeld | 60 Std. |
| Fertigen auf numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen | fpL 12 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler fertigen Bauelemente durch Einzel- und Serienfertigung auf numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen. Sie lesen und erstellen Skizzen und Teilzeichnungen und entnehmen ihnen die erforderlichen Informationen für die CNC-Fertigung.</p> <p>Sie ermitteln die technologischen und geometrischen Daten für die Bearbeitung und erstellen Arbeits- und Werkzeugpläne. Die Schülerinnen und Schüler planen die Einspannung für Werkstücke und Werkzeuge und richten die Werkzeugmaschine ein. Sie entwickeln CNC-Programme auch durch grafische Programmierverfahren und überprüfen sie durch Simulationen.</p> <p>Unter Anwendung ausgewählter Elemente des Qualitätsmanagements erstellen sie Prüfpläne auch im Hinblick auf die Serienfertigung. Sie wählen Prüfmittel aus, bewerten die Prüfergebnisse und optimieren auf dieser Grundlage den Fertigungsprozess, indem sie die Einflüsse der Fertigungsparameter auf Maße, Oberflächengüte und Produktivität berücksichtigen.</p> <p>Sie beachten die Bestimmungen des Arbeitsschutzes an CNC-Maschinen.</p> | |
| Inhalte | |
| Koordinatenbemaßung | |
| Arbeitsplan, Werkzeugplan, Einrichteblatt | |
| Aufbau und Funktion von CNC-Maschinen | |
| Koordinatensysteme | |
| Bezugspunkte | |
| Geometriedaten | |
| Technologiedaten | |
| Programmaufbau | |
| Werkzeugkorrekturen | |
| Attributive und variable Merkmalsprüfung | |

FERTIGUNGSTECHNIK

Jahrgangsstufe 11 (RLP – Industriemechaniker (IHK))

| | |
|--|--------------------|
| Lernfeld | 60 Std. |
| Überwachen der Produkt- und Prozessqualität | fpL 12 Std. |
| <p>Zielformulierung</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler überwachen die Produkt- und Prozessqualität und führen Maschinen- und Prozessfähigkeitsuntersuchungen nach Auftrag und Anweisung durch. Sie planen die Durchführung, nehmen Prozessdaten auf und bewerten die ermittelten Kenngrößen auch mit Hilfe von Grafiken. Sie unterscheiden systematische von zufälligen Einflussgrößen und ermitteln diese für ausgewählte Prozesse anhand von Ursache-Wirkungs-Zusammenhängen. Die Schülerinnen und Schüler wenden statistische Verfahren der Qualitätssicherung in der laufenden Produktion auch unter Verwendung von Anwendersoftware an. Sie dokumentieren die Einhaltung der Prozess- und Produktqualität nach Kundenvorgaben. Sie überwachen den Produktionsprozess mit Methoden der Qualitätssicherung in der Massen- und Serienfertigung. Dabei nehmen sie Prozesskenngrößen für variable und attributive Produktmerkmale auf und führen und interpretieren Prozessregelkarten. Sie dokumentieren den zeitlichen Verlauf eines Prozesses und leiten aus den Qualitätsdaten Korrekturmaßnahmen am Prozess ab.</p> <p>Sie präsentieren Qualitätsdaten, diskutieren Konsequenzen für den Produktionsprozess und sichern die Ergebnisse.</p> | |
| <p>Inhalte</p> <p>Qualitätsnormen</p> <p>Statistische Prozessregelung</p> <p>Qualitätsregelkarten</p> <p>Ursache-Wirkungs-Diagramme</p> <p>Maschinenfähigkeitsindizes</p> <p>Prozessfähigkeitsindizes</p> <p>Normalverteilung</p> <p>Histogramme</p> <p>Standardabweichung, arithmetischer Mittelwert, Medianwert, Spannweite</p> <p>Prüfanweisungen</p> | |

BAUELEMENTE

Jahrgangsstufe 11 (RLP – Industriemechaniker (IHK))

| | |
|---|--------------------|
| Lernfeld | 48 Std. |
| Montieren von technischen Teilsystemen | fpL 12 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler planen die Montage von technischen Teilsystemen. Mit Hilfe von technischen Zeichnungen, Anordnungsplänen und Stücklisten führen sie eine Funktionsanalyse durch.</p> <p>Sie erstellen Montagepläne unter Berücksichtigung von Funktionen und Eigenschaften der Bauelemente.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler ermitteln die für die Montage notwendigen Kennwerte, wählen die erforderlichen Werkzeuge und Hilfsmittel aus und montieren die Baugruppen.</p> <p>Sie führen die Funktionskontrolle durch und erstellen Prüfprotokolle. Sie bewerten Prüfergebnisse, optimieren Montageabläufe und berücksichtigen deren Wirtschaftlichkeit.</p> <p>Sie dokumentieren und präsentieren die Arbeitsergebnisse. Dabei wenden sie verschiedene Formen der Visualisierung an.</p> | |
| Inhalte | |
| Achsen und Wellen | |
| Gleitlager | |
| Wälzlager | |
| Führungen | |
| Dichtungen | |
| Reibung, Wärmedehnung | |
| Welle-Nabe-Verbindungen | |
| Flächenpressung | |
| Festigkeitskenngrößen | |
| Passungsarten | |
| Passungssysteme | |

AUTOMATISIERUNGSTECHNIK

Jahrgangsstufe 11 (RLP – Industriemechaniker (IHK))

| | |
|--|--------------------|
| Lernfeld | 60 Std. |
| Installieren und Inbetriebnehmen steuerungstechnischer Systeme | fpL 24 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler installieren steuerungstechnische Systeme und nehmen sie in Betrieb.</p> <p>Aus Schaltplänen und anderen Dokumentationen ermitteln sie für Steuerungen in unterschiedlichen Gerätetechniken die zu verwendenden steuerungstechnischen Komponenten sowie den Funktionsablauf. Dabei benutzen sie Herstellerunterlagen, auch in englischer Sprache.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler planen und realisieren den Aufbau der Steuerung. Sie nehmen das steuerungstechnische System unter Berücksichtigung des Arbeitsschutzes in Betrieb. Sie entwickeln Strategien zur Fehlersuche und zur Optimierung des steuerungstechnischen Systems und wenden diese an.</p> <p>Sie dokumentieren und präsentieren ihre Ergebnisse auch unter Verwendung von geeigneten Anwendungsprogrammen.</p> | |
| Inhalte | |
| Technologieschema | |
| Pneumatische und hydraulische Leistungsteile | |
| Versorgungseinheit | |
| Sensoren | |
| Stoff-, Energie-, Informationsfluss | |
| Stromlaufpläne | |
| Druckmedien | |
| Drücke, Kräfte, Geschwindigkeiten, Volumenstrom | |
| Betriebsarten | |
| Anlagensicherheit | |

**INSTANDHALTUNG – ALLE SCHWERPUNKTE UND
BERUFSGRUPPE FMM UND FMZ
Jahrgangsstufen 12/13**

| | |
|---|--------------------|
| Lernfeld | 84 Std. |
| Instandhalten technischer Systeme | fpL 28 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler halten technische Systeme nach Herstellerunterlagen und betrieblichen Vorgaben instand. Unter Berücksichtigung von Einflussgrößen auf die Betriebssicherheit von Systemen entwickeln sie Anforderungen an die Instandhaltung von Systemen, Anlagen und deren Komponenten. Sie erstellen die für die Instandhaltung notwendigen Unterlagen und Pläne, testen, optimieren und dokumentieren diese an betrieblichen Aufgabenstellungen.</p> <p>Sie nutzen Strategien zur systematischen Eingrenzung und Bestimmung von Fehlern, Störungen und Störstellen. Sie erfassen systematisch Schadens- bzw. Verschleißursachen, analysieren diese und leiten sie einer statistischen Auswertung zu. Sie entwickeln auf der Grundlage von Schadensanalysen entsprechende Instandhaltungsstrategien.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler nehmen Kundenaufträge zur Instandhaltung von technischen Produkten an und beraten hinsichtlich der notwendigen Maßnahmen. Sie erstellen und erläutern Kostenvoranschläge.</p> <p>Sie berücksichtigen mögliche wirtschaftliche und rechtliche Folgen von Instandhaltungsarbeiten und deren Einfluss auf die Qualitätsforderungen an die Produktion und das Produkt.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler beachten die Bestimmungen des Arbeits- und Umweltschutzes.</p> | |
| Inhalte | |
| <p>Technische Dokumentationen Betriebssicherheit Korrosionsbeständigkeit Notlaufeigenschaften Methoden der Fehlereingrenzung, Fehlerarten, Fehlerort Qualitätsmanagement: – Fehlersammelkarte Störstellen, Störursachen Verschleiß: – Verschleißformen – Verschleißursachen – Maßnahmen gegen Verschleiß</p> | |

Bruch:

- Brucharten
- Bruchursachen
- Maßnahmen gegen Bruch

Inspektionsvorschriften

Wartungsvorschriften

Instandsetzungsanleitungen

Ersatzteilbeschaffung

Entsorgungsvorschriften

Wirtschaftliche Aspekte der Instandhaltung

Kostenvoranschläge

Rechtliche Aspekte der Instandhaltung, Produkthaftung

Instandhaltungsstrategien:

- vorbeugende Instandhaltung
- Feuerwehrstrategie

Funktionsprüfung

Normen, Richtlinien

**FERTIGUNGSTECHNIK – SCHWERPUNKT MASCHINENBAU UND
BERUFSGRUPPE FMM**
Jahrgangsstufen 12/13

| | |
|--|--------------------|
| Lernfeld | 56 Std. |
| Fertigen von Schweißkonstruktionen | fpL 14 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler lesen Gesamtzeichnungen von Schweißgruppen und erstellen daraus Teilzeichnungen. Aus Gesamtzeichnungen fertigen sie Schweißgruppenzeichnungen an. Sie unterscheiden die Schweißverfahren und wählen die erforderlichen Verfahren, Aggregate, Werkzeuge, Hilfsstoffe und Vorrichtungen unter Berücksichtigung der Werkstoffe und der Schweißgruppe aus.</p> <p>Sie planen die Herstellung von Schweißverbindungen aus Stahl- und Aluminiumwerkstoffen, wählen die notwendigen Prozessparameter aus und bestimmen die Arbeitsfolge in Bezug auf Nahtfolge und Nahrichtung. Dabei berücksichtigen sie die Auswirkungen des Energieeintrags auf die Schweißgruppe. Sie wenden Verfahren zur Nachbehandlung von Schweißnähten an. Die Schülerinnen und Schüler planen Prüfverfahren für die Schweißnähte und führen sie durch. Dafür erstellen sie Prüfprotokolle und präsentieren diese. Sie bewerten Prüfergebnisse und optimieren den Schweißprozess.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler beachten die Bestimmungen des Arbeits- und Umweltschutzes.</p> | |
| Inhalte | |
| Gesamtzeichnungen | |
| Schweißgruppenzeichnungen | |
| Stücklisten | |
| Technische Informationsquellen | |
| Schutzgasschweißverfahren WIG, MIG, MAG | |
| Schweißstromquellen | |
| Schutzgase | |
| Schweißhilfsmittel: | |
| – Spannmittel | |
| – Vorrichtungen | |
| Verzug | |
| Spannungsarmglühen | |
| Werk-, Hilfs- und Zusatzstoffe | |
| Schweißnahtprüfung | |

**FERTIGUNGSTECHNIK – SCHWERPUNKT ZERSPANUNGSTECHNIK
UND BERUFSGRUPPE FMZ**
Jahrgangsstufen 12/13

| | |
|---|--------------------|
| Lernfeld | 56 Std. |
| Optimieren des Zerspanungsprozesses | fpL 14 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler gestalten, beurteilen und optimieren den Fertigungsprozess auch unter Berücksichtigung wirtschaftlicher Kenngrößen.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler informieren sich unter ökonomischen und ökologischen Gesichtspunkten über alternative Fertigungsverfahren. Sie planen für eine Fertigungsaufgabe Bearbeitungsstrategien und legen die Fertigungsparameter unter Berücksichtigung des Werkzeugs, der Zusammensetzung des Werkstoffs und dessen Anlieferungszustandes fest. Dazu nutzen sie unterschiedliche Informationsmedien.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler bewerten den Werkzeugverschleiß durch quantitative Kennwerte. Die Schülerinnen und Schüler überwachen und analysieren die Auswirkungen des Werkzeugverschleißes auf die Qualität und die Wirtschaftlichkeit des Zerspanungsvorgangs. Sie stellen den Zusammenhang zwischen Verschleißort, -art und -ursache her. Sie optimieren den Werkzeugeinsatz.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler analysieren unterschiedliche Maschinenbauformen und Antriebskonzepte, berechnen fertigungsbezogene Leistungsdaten und beurteilen die Verwendungsmöglichkeiten und Wirtschaftlichkeit der Maschinen. Sie untersuchen die Einflüsse von Maschinen- und Fertigungsparametern auf die Qualität und die Wirtschaftlichkeit des Bearbeitungsprozesses, ermitteln und protokollieren Messdaten, werten Messreihen aus, interpretieren und präsentieren die Ergebnisse.</p> | |
| Inhalte | |
| Fertigungstechnische Entwicklungstrends | |
| Verschleißkenngrößen | |
| Werkzeugüberwachungssysteme | |
| Schneidstoffe, Beschichtungen | |
| Kühlschmiermitteleinsatz | |
| Leistungsfähigkeit von Steuerungen | |
| Maschinenleistung | |
| Hauptnutzungszeit, Rüst- und Nebenzeit | |
| Kalkulation | |
| Maschinen- und Prozessfähigkeitsuntersuchung | |

FERTIGUNGSTECHNIK – SCHWERPUNKT ZERSPANUNGSTECHNIK
UND BERUFSGRUPPE FMZ
Jahrgangsstufen 12/13

| | |
|---|--------------------|
| Lernfeld | 112 Std. |
| Vorbereiten und Durchführen von Einzelfertigungsaufträgen | fpL 42 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler planen eigenverantwortlich die Durchführung von Fertigungsaufträgen zur Einzelteil- und Serienfertigung. Dazu analysieren sie die Auftragsunterlagen und legen unter Berücksichtigung der geometrischen und qualitativen Vorgaben des zu fertigenden Bauteils die Bearbeitungsstrategie fest.</p> <p>Sie ermitteln oder überprüfen und optimieren die Fertigungsparameter. Unter Berücksichtigung der Werkstückgeometrie und der auftretenden Kräfte wählen die Schülerinnen und Schüler geeignete Spannsysteme aus und bewerten sie nach Funktionsweise, Verwendungsmöglichkeiten und Handhabbarkeit. Dazu nutzen Sie unterschiedliche Informationsmedien. Die Schülerinnen und Schüler wählen Werkzeuge und Spannmittel aus und stellen die erforderlichen Prüfmittel bereit. Sie konzipieren unter fertigungstechnischen, ökologischen und gesundheitlichen Aspekten eine effektive Kühlschmierung. Sie erstellen und präsentieren die Fertigungsunterlagen und diskutieren unter ökonomischen und qualitativen Gesichtspunkten alternative Lösungsmöglichkeiten. Die Schülerinnen und Schüler wählen zur Realisierung des Materialflusses Anschlagmittel und Hebezeuge aus und beurteilen deren Betriebssicherheit. Die Schülerinnen und Schüler richten die Maschine ein und achten auf Kollisionsgefahren im Arbeitsraum. Sie führen die Bearbeitung des Werkstückes unter Beachtung der Arbeitssicherheitsvorschriften durch und prüfen die qualitativen Merkmale des fertigen Bauelementes.</p> <p>Sie interpretieren die Prüfungsergebnisse und reagieren bei auftretenden Störungen im Fertigungsablauf mit systematischen Lösungsstrategien. Dabei beseitigen sie insbesondere maschinenbedingte Störungen selbstständig oder organisieren die Beseitigung.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren die Fertigungs- und Prüfdaten in geeigneten Protokollen und führen eine kundenorientierte Übergabe des Fertigteil und der Fertigungsunterlagen durch.</p> <p>Sie führen die in ihrem Verantwortungsbereich liegenden Instandhaltungsmaßnahmen nach betrieblichen Vorgaben durch.</p> | |
| Inhalte | |
| Härte- und Glühverfahren | |
| Zerpanbarkeit | |
| Maschinenkonzepte | |
| Kalkulation | |

Fehleranalyse
DNC-Betrieb
Auftragsanalyse
Arbeitsplatzorganisation
CAD/CAM-Technik
Fertigungsunterlagen
Werkzeugspannsysteme
Werkstückspannsysteme
Spann- und Zerspanungskräfte
Interne und externe Kühlschmierstoffzufuhr
Mehrachsenbearbeitung
Bezugspunkte
Materialfluss, Hebezeuge
Betriebliche Organisationsstrukturen
Produkthaftung
Audit, betriebliche Prüfvorschrift, Prüfanweisung
Kunden-Lieferanten- Beziehung
Sicherheitsvorschriften und Sicherheitseinrichtungen
Fertigungskosten
Messmaschinen

FERTIGUNGSTECHNIK - SCHWERPUNKT FEINMECHANIK

Jahrgangsstufen 12/13

| | |
|---|--------------------|
| Lernfeld | 112 Std. |
| Herstellen von feinmechanischen Systemen | fpL 28 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler stellen feinmechanische Systeme her. Sie lesen Gesamtzeichnungen und beschreiben Funktionszusammenhänge. Aufgrund von Kundenwünschen werden Änderungen erarbeitet. Für einfache Systeme fertigen sie auf der Grundlage mündlicher oder schriftlicher Beschreibungen Skizzen für die Herstellung dieser Systeme her. Sie stellen die Einzelteile für die Montage zusammen, wählen Normteile und Montagehilfsmittel aus.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler analysieren und beschreiben die Funktionsweise verschiedener elektrischer und elektronischer Bauelemente und Baugruppen. Sie entwickeln elektrische Schaltpläne auf der Grundlage der gewünschten Funktionen und führen Berechnungen dazu durch.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler analysieren und beschreiben die Funktion optischer Bauelemente und Baugruppen. Nach Vorgaben entwerfen sie optische Baugruppen.</p> <p>Die feinmechanischen Gesamtsysteme werden auch im Team montiert, justiert und in Betrieb genommen. Die geforderten mechanischen, elektrischen und optischen Parameter werden geprüft und dokumentiert. Die Schülerinnen und Schüler erstellen Bedienungsanleitungen für feinmechanische Systeme. Im Kundengespräch erfolgt die Vorführung und die Übergabe.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler beachten die Bestimmungen des Arbeits- und Umweltschutzes.</p> | |
| Inhalte | |
| Modelle, Versuchseinrichtungen | |
| Spitzenlager, Schneidenlager, Federgelenke, magnetisch entlastete Lager | |
| Mechanische Energiespeicher, Dämpfungen | |
| Koppelgetriebe, Kurvengetriebe, Keilgetriebe, Schraubengetriebe, Schrittgetriebe | |
| Montagevorrichtungen | |
| Schmierung | |
| Gleich- und Wechselstrom | |
| Magnetismus, Elektromagnetismus, Elektromotor | |
| Widerstand, Spule, Kondensator | |
| Halbleiterbauelemente | |
| Grundsaltungen, Blockschaltbilder | |
| Elektrische Messverfahren | |

Gefahren des elektrischen Stroms, Schutzmaßnahmen
Elektromagnetische Verträglichkeit
Reflexion und Berechnung des Lichtes
Spiegel, Linsen, Prismen, Blenden
Lupe, Mikroskop, Fernrohr, Spektralapparate
Laser, Holografie
Montageunterlagen, Organisationsformen der Montage
Kalkulation
Beratung, Schulung

FERTIGUNGSTECHNIK - SCHWERPUNKT WERKZEUGBAU

Jahrgangsstufen 12/13

| | |
|--|--------------------|
| Lernfeld | 56 Std. |
| Herstellen von Werkstücken durch Abtragen | fpL 14 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler stellen Werkstücke durch funkenerosives Abtragen her. Sie kennen die physikalischen und technologischen Grundlagen der Funkenerosion und planen die Herstellung von Werkzeugeinsätzen der Stanz- oder Formentechnik durch funkenerosives Senken oder Schneiden. Sie entwickeln auf der Basis dieser Pläne CNC-Programme und überprüfen und optimieren diese. Die Schülerinnen und Schüler planen die Elektrodenfertigung. Dazu wählen sie die geeigneten Elektrodenwerkstoffe und Fertigungsverfahren für die Herstellung der Elektroden aus. Sie kennen die Einflüsse der Erodierparameter auf Oberflächengüte, Maß- und Formgenauigkeit. Sie untersuchen Prozessstörungen und entwickeln Lösungsmöglichkeiten. Sie prüfen, bewerten, dokumentieren und präsentieren ihre Arbeitsergebnisse.</p> <p>Bei ihrer Arbeit beachten sie wirtschaftliche Aspekte, insbesondere bei der Planung des Erodierprozesses und der Elektrodenwahl.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler beachten die Bestimmungen des Arbeits- und Umweltschutzes.</p> | |
| Inhalte | |
| Einzelteilzeichnung | |
| Arbeitsplan | |
| Funkenerosives Senken und Schneiden | |
| Zünd-, Entlade- und Abtragsvorgänge beim Erodieren | |
| Elektrische Kenngrößen der Entladung | |
| Abtragrate | |
| Oberflächengüte, Maßgenauigkeit | |
| Dielektrikum, Spülung | |
| Elektrodenwerkstoffe, Elektrodenherstellung | |
| Elektrodenverschleiß | |
| CNC-Erodierprogramm | |
| Prozessstörungen | |
| Fertigungskosten, Wirtschaftlichkeit, Produktqualität | |

FERTIGUNGSTECHNIK - SCHWERPUNKT WERKZEUGBAU

Jahrgangsstufen 12/13

| | |
|--|--------------------|
| Lernfeld | 70 Std. |
| Herstellen von Werkzeugen der Stanztechnik | fpL 14 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler stellen Werkzeuge der Stanztechnik her. Sie beschreiben die Gesamt- und Teilfunktionen von Stanzwerkzeugen. Dazu lesen sie Einzelteil-, Gruppen- und Gesamtzeichnungen, Anordnungspläne sowie Stücklisten. Sie erstellen und ändern Skizzen, Einzelteil- und Gruppenzeichnungen sowie Stücklisten und beschaffen sich dafür Informationen aus technischen Unterlagen. Für vorgegebene Stanzteile wählen sie das geeignete Verfahren aus und begründen ihre Wahl. Sie planen die Gestaltung der Funktionseinheiten an Stanzwerkzeugen und ermitteln die notwendigen technologischen Daten für das Zerteilen und Umformen. Die Schülerinnen und Schüler kennen die Einflüsse des Fertigungsprozesses auf Maße und Oberflächengüte der Werkstücke und auf die Standzeit der Werkzeuge.</p> <p>Bei der Wahl des Stanzverfahrens und des Fertigungsablaufes berücksichtigen sie Wirtschaftlichkeitsaspekte.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler planen und erläutern die Montage sowie das Einrichten, Mustern, Inbetriebnehmen, Umrüsten und Instandhalten von Werkzeugsystemen. Sie dokumentieren und präsentieren ihre Arbeitsergebnisse.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler beachten die Bestimmungen des Arbeits- und Umweltschutzes.</p> | |
| Inhalte | |
| <p>Einzelteil-, Gruppen- und Gesamtzeichnung Skizzen, Anordnungspläne, Stücklisten Informationsquellen, Printmedien, elektronische Medien Funktionsbeschreibungen Zerteil-, Umformverfahren Schneidwerkzeuge Schneidvorgang, Schneidspalt, Schnittgrat Schneidkraft, Lage des Einspannzapfens Bauelemente der Schneidwerkzeuge Werkstoffausnutzung des Schnittstreifens Tiefziehwerkzeuge Zuschnitt, Ziehverhältnis, Ziehstufen, Schmierstoffe Bauelemente der Tiefziehwerkzeuge Tiefziehfehler</p> | |

Biegewerkzeuge

Werkstoffverhalten beim Biegen

Bauelemente der Biegewerkzeuge

Verbundwerkzeuge

Werkstoffe und Normalien für Stanzwerkzeuge

Wirtschaftlichkeit

Einbau und Instandhaltung von Stanzwerkzeugen

FERTIGUNGSTECHNIK - SCHWERPUNKT WERKZEUGBAU

Jahrgangsstufen 12/13

| | |
|---|--------------------|
| Lernfeld | 84 Std. |
| Herstellen von Werkzeugen der Formentechnik | fpL 28 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler stellen Werkzeuge der Formentechnik her. Sie beschreiben die Gesamtfunktion und die Teilfunktionen von Ur- und Umformwerkzeugen für Metalle und Kunststoffe. Dazu lesen sie Einzelteil-, Gruppen- und Gesamtzeichnungen, Anordnungspläne sowie Stücklisten. Sie erstellen und ändern Skizzen, Einzelteil- und Gruppenzeichnungen sowie Stücklisten und beschaffen sich Informationen aus technischen Unterlagen. Für vorgegebene Formteile wählen sie das geeignete Ur- oder Umformverfahren aus und begründen ihre Wahl. Hierbei berücksichtigen sie auch Wirtschaftlichkeitsaspekte.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler planen die Gestaltung der Funktionseinheiten an diesen Werkzeugen und ermitteln die notwendigen technologischen Daten. Sie kennen die Einflüsse des Fertigungsprozesses auf Maße und Oberflächengüte der Werkstücke und auf die Standzeit der Werkzeuge.</p> <p>Sie planen die werkstoff- und fertigungsgerechte Gestaltung von Formteilen.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler planen und erläutern die Montage sowie das Einrichten, Mustern, Inbetriebnehmen, Umrüsten und Instandhalten von Werkzeugsystemen.</p> <p>Sie dokumentieren und präsentieren ihre Arbeitsergebnisse.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler beachten die Bestimmungen des Arbeits- und Umweltschutzes.</p> | |
| Inhalte | |
| <p>Einzelteil-, Gruppen- und Gesamtzeichnung Skizzen, Anordnungspläne, Stücklisten Informationsquellen, Printmedien, elektronische Medien Funktionsbeschreibungen Ur- und Umformverfahren für Metalle und Kunststoffe Formwerkzeuge Formnester, Formteilung, Formnesteroberflächen, Schwindung, Toleranzen, Ausformschrägen Angusssysteme Temperiersysteme Entformungssysteme Führung und Zentrierung der Werkzeuge Werkstoffe und Normalien für Formwerkzeuge</p> | |

| |
|---|
| Wirtschaftlichkeit Einbau und Wartung von Werkzeugen |
|---|

RECHNERGESTÜTZTE FERTIGUNG – ALLE SCHWERPUNKTE UND BERUFSGRUPPE FMM UND FMZ

Jahrgangsstufen 12/13

| | |
|--|-----------------------|
| Lernfeld | 84Std./98 Std. |
| Planen und Organisieren rechnergestützter Fertigung fpL 28 Std. | |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler entwickeln auf der Grundlage betrieblicher Vorlagen, wie z. B. Arbeitsanweisungen und technischen Unterlagen, Fertigungspläne und CNC-Programme für die rechnergestützte Fertigung von Werkstücken. Dazu nutzen sie graphische und technologische Programmierunterstützung. Mit Hilfe von CAD/CAM-Systemen erzeugen sie CAD-Zeichnungen und generieren daraus CNC-Programme für komplexere Konturen. Sie simulieren und optimieren den Fertigungsprozess sowohl rechnergestützt als auch an der Maschine. Sie sichern die Daten nach festgelegten Vorgaben und führen den Datentransfer zwischen externen Programmierplätzen und den CNC-Maschinen durch. Sie organisieren das Maschinenumfeld mit Werkzeugen, Spannmitteln und Werkstückhandhabung. Sie fertigen exemplarisch Werkstücke in der geforderten Qualität, bewerten und dokumentieren den Fertigungsprozess und das Arbeitsergebnis.</p> <p>Sie nutzen moderne Kommunikationsstrukturen sowohl innerbetrieblich als auch mit Dienstleistungen für Service und Schulung.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler beachten die Bestimmungen des Arbeits- und Umweltschutzes.</p> | |
| Inhalte | |
| Einzelteilzeichnung, Skizzen, Gesamtzeichnung | |
| Arbeitsplan, Werkzeugplan, Einrichteblatt | |
| Technologiedaten | |
| Programmieranleitung, Maschinenhandbuch | |
| Zusatzfunktionen: | |
| – Zyklen | |
| – Unterprogramme | |
| – Parameterprogrammierung | |
| – Programmteilwiederholung | |
| CAD/CAM-Systeme | |
| Datensicherung | |
| Werkzeugmanagement | |
| Qualitätsmanagement: | |
| – Prüfplan | |
| – Oberflächenbeschaffenheit | |
| – Toleranzen | |
| Vernetzte Kommunikationsstrukturen | |

Fertigungskosten, Wirtschaftlichkeit, Produktqualität
Betriebliche Organisations- und Arbeitsstrukturen
Normen

**MONTAGE UND INBETRIEBNAHME – SCHWERPUNKTE
MASCHINENBAU UND ZERSPANUNGSTECHNIK UND
BERUFSGRUPPE FMM UND FMZ
Jahrgangsstufen 12/13**

Lernfeld**56 Std.****Montieren, Demontieren und Inbetriebnehmen
technischer Systeme****fpL 14 Std.****Zielformulierung**

Die Schülerinnen und Schüler montieren und demontieren technische Systeme und nehmen sie in Betrieb. Dazu analysieren sie Pläne und Darstellungen dieser Systeme. Sie untersuchen diese technischen Systeme nach Stoff-, Energie- und Informationsflüssen, beschreiben Aufgaben und Anwendungen von Funktionseinheiten und stellen ihre Ergebnisse nach systemtechnischen Vorgaben und mit geeigneten Medien dar.

Sie erläutern und bewerten die montagegerechte Gestaltung von Bauelementen und Baugruppen. Sie entwickeln Montage- und Demontagepläne auch unter kundenspezifischen Anforderungen und testen, optimieren und dokumentieren diese. Dazu wählen sie geeignete Werkzeuge und Hilfsmittel aus und beschreiben deren fachgerechte Benutzung.

Zum Transport von Systemen nutzen sie geeignete Hebezeuge und Transportmittel.

Sie planen die Aufstellung und Inbetriebnahme einzelner Funktionseinheiten und kompletter technischer Systeme, überprüfen und optimieren die Arbeitsschritte und erstellen entsprechende Dokumentationen. Sie wenden eine präzise Fachsprache als geeignetes Kommunikationsmittel sicher an.

Die Schülerinnen und Schüler beachten die Bestimmungen des Arbeits- und Umweltschutzes.

Inhalte

Gesamt- und Einzelteilzeichnungen

Anordnungspläne

Installationspläne

Systemanalyse:

- Energiefluss
- Stofffluss

Betriebsdaten:

- Kennlinien
- Tabellen
- Diagramme

Qualitätsdaten:

| |
|--|
| <ul style="list-style-type: none">- Protokolle- Berichte <p>Bedienungsvorschriften</p> <p>Spannmittel (Werkzeug und Werkstück)</p> <p>Montage-, Demontagevorschriften</p> <p>Sicherheitsvorschriften</p> <p>Fügen, Justieren, Prüfen</p> <p>Funktionsprüfung, Probelauf</p> <p>Arbeit, Leistung, Wirkungsgrad</p> |
|--|

**MONTAGE UND INBETRIEBNAHME- SCHWERPUNKT
MASCHINENBAU UND BERUFSGRUPPE FMM
Jahrgangsstufen 12/13**

| | |
|--|--------------------|
| Lernfeld | 112 Std. |
| Programmieren automatisierter Systeme und Anlagen | fpL 28 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler lesen und analysieren technische Dokumentationen automatisierter Systeme und erstellen daraus unter systemtechnischen Gesichtspunkten Systemanalysen wie z. B. Schnittstellenübersichten und Blockschaltbilder.</p> <p>Sie analysieren elektrotechnische Funktionsgruppen hinsichtlich ihrer Funktionselemente und Leistungsdaten und ordnen sie aufgrund ihres Betriebsverhaltens entsprechenden Systemen zu.</p> <p>Für die Programmierung einzelner Teilsysteme entwickeln sie unter Berücksichtigung des vorgegebenen Prozessablaufes und der Herstellerunterlagen Lösungen. Sie erstellen rechnergestützte Programme für speicherprogrammierbare Steuerungen und flexible Handhabungssysteme, testen, optimieren und dokumentieren diese. Dazu wenden sie unterschiedliche Programmiertechniken an. Sie realisieren den Aufbau und die Inbetriebnahme automatisierter Systeme mit elektrischen, elektropneumatischen oder hydraulischen Steuerungskomponenten. Sie erstellen Dokumentationen des Anlagenaufbaus, der Anlagenführung, der Arbeitsabläufe und der Erfassung der Betriebsdaten und präsentieren diese. Sie planen die spezielle Instandhaltung steuerungstechnischer Systeme.</p> <p>Sie beachten vor dem Hintergrund einer zunehmenden Automatisierungstechnik ökonomische, ökologische, sicherheitstechnische und sozialkritische Aspekte.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler berücksichtigen dabei notwendige Maßnahmen zum Arbeitsschutz beim Umgang mit Fertigungs- und Handhabungssystemen.</p> | |
| Inhalte | |
| Systemanalyse | |
| Funktionseinheiten elektrischer, elektropneumatischer und hydraulischer Steuerungen | |
| Technologieschema | |
| Schaltplan, Stromlaufplan, Funktionsdiagramm | |
| Steuerungen, Signaleingabe, -verarbeitung, -ausgabe | |
| Regelungen, Regelstrecke, Messeinrichtung, Stellgröße, Störgröße, Regelgröße, Führungsgröße | |
| Elektrotechnische Funktionsgruppen: | |
| – Drehstrommotoren | |
| – Wechselstrommotoren | |
| – Gleichstrommotoren | |

- Relais
- Schütz

Betriebsdatenerfassung

Speicherprogrammierbare Steuerungen

Kontaktplan, Funktionsplan, Anweisungsliste

Blockschaltbild

Flexible Handhabungssysteme:

- Anforderungen
- Merkmale
- Einsatzmöglichkeiten

Programmierung

Sensorik, Aktorik

Schnittstellen

Inspektionsvorschriften

Wartungsvorschriften

Instandsetzungsanleitungen

Dokumentationen

MONTAGE UND INBETRIEBNAHME - SCHWERPUNKT FEINMECHANIK

Jahrgangsstufen 12/13

| | |
|---|--------------------|
| Lernfeld | 98 Std. |
| Programmieren automatisierter Systeme und Anlagen | fpL 28 Std. |
| Zielformulierung | |
| <p>Die Schülerinnen und Schüler lesen und analysieren technische Dokumentationen automatisierter Systeme und erstellen daraus unter systemtechnischen Gesichtspunkten Systemanalysen wie z. B. Schnittstellenübersichten und Blockschaltbilder. Für die Programmierung einzelner Teilsysteme entwickeln sie unter Berücksichtigung des vorgegebenen Prozessablaufes und der Herstellerunterlagen Lösungen. Sie erstellen rechnergestützte Programme für speicherprogrammierbare Steuerungen und flexible Handhabungssysteme, testen, optimieren und dokumentieren diese. Dazu wenden sie unterschiedliche Programmiertechniken an. Sie realisieren den Aufbau und die Inbetriebnahme automatisierter Systeme mit elektrischen, elektropneumatischen oder hydraulischen Steuerungskomponenten. Sie erstellen Dokumentationen des Anlagenaufbaus, der Anlagenführung, der Arbeitsabläufe und der Erfassung der Betriebsdaten und präsentieren diese. Sie planen die spezielle Instandhaltung steuerungstechnischer Systeme.</p> <p>Sie beachten vor dem Hintergrund einer zunehmenden Automatisierungstechnik ökonomische, ökologische, sicherheitstechnische und sozialkritische Aspekte. Die Schülerinnen und Schüler berücksichtigen dabei notwendige Maßnahmen zum Arbeitsschutz beim Umgang mit Fertigungs- und Handhabungssystemen.</p> | |
| Inhalte | |
| Systemanalyse | |
| Funktionseinheiten elektrischer, elektropneumatischer und hydraulischer Steuerungen | |
| Technologieschema | |
| Schaltplan, Stromlaufplan, Funktionsdiagramm | |
| Steuerungen, Signaleingabe, -verarbeitung, -ausgabe | |
| Regelungen, Regelstrecke, Messeinrichtung, Stellgröße, Störgröße, Regelgröße, Führungsgröße | |
| Betriebsdatenerfassung | |
| Speicherprogrammierbare Steuerungen | |
| Kontaktplan, Funktionsplan, Anweisungsliste | |
| Blockschaltbild | |
| Flexible Handhabungssysteme: | |

- Anforderungen
- Merkmale
- Einsatzmöglichkeiten

Programmierung

Sensorik, Aktorik

Schnittstellen

Inspektionsvorschriften

Wartungsvorschriften

Instandsetzungsanleitungen

Dokumentationen

ANHANG

Mitglieder der Lehrplankommission:

| | |
|--------------------|-----------------------------|
| Jörg Schnadel | Staatl. BS Fürstenfeldbruck |
| Thomas Schock | Staatl. BSZ Herzogenaurach |
| Joachim Siebler | Staatl. BS I Ingolstadt |
| Thomas Hochleitner | ISB München |

Mitglieder der Lehrplankommission 2007:

| | |
|---------------------|--|
| August Deinböck | ISB München |
| Bartholomäus Gisser | Staatl. BS I Mühldorf |
| Gerhard Prokein | Dr.-Georg-Schäfer-Schule Schweinfurt |
| Alfred Weingartner | Städt. BS für Metallbau und Technische Zeichner München |

