

Ausbildungsdokumentation

für den Lehrberuf Holztechnik nach dem BGBI. I Nr. 62/2023

Lehrbetrieb: _____

Ausbilder/in: _____

Lehrling: _____

Beginn der Ausbildung: _____ Ende der Ausbildung: _____

Gewählte Module laut Lehrvertrag:

- ☐ H1 Fertigteilproduktion
- ☐ H2 Werkstoffproduktion
- ☐ H3 Sägetechnik
- ☐ H4 Fensterbautechnik

☐ S1 Design, Konstruktion und Projektmanagement

HINWEIS: Die **Ausbildung im Grundmodul und im gewählten Hauptmodul** dauert **drei Jahre**. Wird ein weiteres Hauptmodul absolviert, dauert die Lehrzeit **vier Jahre**, wird ein Spezialmodul absolviert, dauert die **Lehrzeit dreieinhalb Jahre**.

Hinweise:

Ausbildungstipps, praxistaugliche Methoden und Best-Practice-Beispiele finden Sie im Tool 2 des Ausbildungsleitfadens unter:

<https://www.qualitaet-lehre.at/>

Ein Video zu den Ausbildungsleitfäden ist unter folgendem Link abrufbar:

<https://www.youtube.com/watch?v=ag1kWHhKjyg>

Durchgeführte Feedback-Gespräche zum Ausbildungsstand:

1. Lehrjahr

Feedback-Gespräch	Datum	Unterschrift Lehrling	Unterschrift Ausbilder/in	✓

Weiteres Feedback-Gespräch	Datum	Unterschrift Lehrling	Unterschrift Ausbilder/in	✓

Anmerkungen	
-------------	--



2. Lehrjahr

Feedback-Gespräch	Datum	Unterschrift Lehrling	Unterschrift Ausbilder/in	✓

Weiteres Feedback-Gespräch	Datum	Unterschrift Lehrling	Unterschrift Ausbilder/in	✓

Anmerkungen	
-------------	--

3. Lehrjahr

Feedback-Gespräch	Datum	Unterschrift Lehrling	Unterschrift Ausbilder/in	✓

Weiteres Feedback-Gespräch	Datum	Unterschrift Lehrling	Unterschrift Ausbilder/in	✓

Anmerkungen	
-------------	--



4. Lehrjahr

Feedback-Gespräch	Datum	Unterschrift Lehrling	Unterschrift Ausbilder/in	✓

Weiteres Feedback-Gespräch	Datum	Unterschrift Lehrling	Unterschrift Ausbilder/in	✓

Anmerkungen	
-------------	--

Infobox:

Auf den folgenden Seiten finden Sie zu jedem **Kompetenzbereich** die **Ausbildungsziele** und die dazugehörigen **Ausbildungsinhalte**.



Hinweis:

Erstreckt sich ein Ausbildungsinhalt über mehrere Lehrjahre, ist die Ausbildung im ersten angeführten Lehrjahr zu beginnen und spätestens im letzten angeführten Lehrjahr abzuschließen. Jeder Lehrbetrieb hat unterschiedliche Prioritäten. Der Ausbildungsleitfaden und die im Rahmen des Berufsbilds angeführten Beispiele sollen als Orientierung bzw. Anregung dienen, die nach Tätigkeit und betrieblichen Anforderungen gestaltet werden können.

Erklärung:

- Für jeden absolvierten **Ausbildungsinhalt** können **Häkchen** in den **weißen Feldern** gesetzt werden.
- Ist ein **Feld grau** gefärbt, bedeutet dies, dass der **Ausbildungsinhalt** in diesem **Lehrjahr** nicht relevant bzw. nicht auszubilden ist.

Beispiele:

Zielgruppengerechte Kommunikation	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Ihr Lehrling kann ...	✓	✓	✓	✓
mit verschiedenen Zielgruppen kommunizieren und sich dabei betriebsadäquat verhalten.				

Ausstattung des Arbeitsbereichs	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Ihr Lehrling kann ...	✓	✓	✓	✓
die übliche Ausstattung seines Arbeitsbereichs kompetent verwenden.				

Fachübergreifende Kompetenzbereiche und Fachliche Kompetenzbereiche des Grundmoduls

Kompetenzbereich

Arbeiten im betrieblichen und beruflichen Umfeld

Betriebliche Aufbau- und Ablauforganisation	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
sich im Lehrbetrieb zurechtfinden (z. B. Sammelplätze, Fluchtwege, Gefahrenbereiche).				
einen Überblick über die wesentlichen Aufgaben und die Zusammenhänge der verschiedenen Bereiche des Lehrbetriebs sowie die betrieblichen Prozesse geben (z. B. betriebliche Kosten, Warenfluss).				
Branche des Lehrbetriebs	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die Ziele des Betriebs, das betriebliche Leistungsangebot und das betriebliche Umfeld (z. B. Dienstleistungen, Produkte, Branche) beschreiben.				
die Struktur des Lehrbetriebs samt den Zuständigkeiten von einzelnen Bereichen und Personen benennen.				
Faktoren erklären, die den betrieblichen Erfolg beeinflussen (z. B. Standort, Kostenbewusstsein).				
Ziel und Inhalte der Ausbildung sowie Weiterbildungsmöglichkeiten	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
den Ablauf ihrer Ausbildung im Lehrbetrieb erklären (z. B. Inhalte, Ausbildungsfortschritt, Ausbildungsplan).				
Grundlagen der Lehrlingsausbildung erklären (z. B. Ausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule).				
die Bedeutung von beruflicher Weiterbildung beschreiben und Beispiele konkreter Weiterbildungsangebote nennen.				

Rechte, Pflichten und Arbeitsverhalten	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
ihre Aufgaben auf Basis der gesetzlichen Rechte und Pflichten erfüllen.				
Arbeitsgrundsätze wie Sorgfalt (auch im Umgang mit Arbeitsmitteln), Zuverlässigkeit, Verantwortungsbewusstsein, Pünktlichkeit einhalten und sich mit ihren Aufgaben im Lehrbetrieb identifizieren.				
sich nach den innerbetrieblichen Vorgaben verhalten.				
Aufgaben von behördlichen Aufsichtsorganen, Sozialversicherungen und Interessenvertretungen erklären.				
die Abrechnung ihres Lehrlingseinkommens nachvollziehen (z. B. Bruttobezug, Nettobezug, Lohnsteuer und Sozialversicherungsbeiträge).				
einen grundlegenden Überblick über die für sie relevanten Bestimmungen des Kinder- und Jugendlichen-Beschäftigungsgesetzes 1987 (KJBG) (minderjährige Lehrlinge) bzw. des Arbeitszeitgesetzes (AZG) und Arbeitsruhegesetzes (ARG) (erwachsene Lehrlinge) und des Gleichbehandlungsgesetzes (GlBG) geben.				
Selbstorganisierte, lösungsorientierte und situationsgerechte Aufgabenbearbeitung	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
den Zeitaufwand für ihre Aufgaben abschätzen und diese zeitgerecht durchführen (z. B. für einen effizienten Arbeitsablauf sorgen).				
die eigene Tätigkeit reflektieren und gegebenenfalls Optimierungsvorschläge für ihre Tätigkeit einbringen.				
Aufgaben, die von anderen fachkundigen Personen oder Gewerken (z. B. Elektrofachkräfte) übernommen werden müssen, identifizieren.				
in Konfliktsituationen konstruktiv handeln und entscheiden, wann jemand zur Hilfe hinzugezogen werden soll.				
in unterschiedlich zusammengesetzten Teams arbeiten.				

Zielgruppengerechtes Verhalten und Kommunizieren	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
mit verschiedenen Zielgruppen (wie z. B. Ausbilderinnen/Ausbilder, Führungskräften, Kolleginnen/Kollegen, Geschäftspartnerinnen/Geschäftspartnern, Kundinnen/Kunden, Lieferantinnen/Lieferanten) unter besonderer Bedachtnahme auf Menschen mit Behinderungen kommunizieren, sich dabei betriebsadäquat verhalten und kulturelle und branchenspezifische Geschäfts-gepflogenheiten berücksichtigen.				
ihre Anliegen verständlich vorbringen und der jeweiligen Situation angemessen auftreten, im Bewusstsein, dass sie als Mitarbeiter des Lehrbetriebs wahrgenommen wird.				
aus berufsadäquaten und betriebsspezifischen englischsprachigen Dokumenten (z. B. Datenblätter) Informationen entnehmen.				
Kundenorientiertes Agieren	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
erklären, warum Kundinnen/Kunden für den Lehrbetrieb im Mittelpunkt stehen.				
die Kundenorientierung bei der Erfüllung aller ihrer Aufgaben berücksichtigen.				
mit unterschiedlichen Kundensituationen unter besonderer Bedachtnahme auf Menschen mit Behinderung kompetent umgehen und kunden- sowie betriebsoptimierte Lösungen finden.				
Berufsethik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
mit Diversitäten umgehen, Diskriminierung vermeiden, Gender-Equality und ethische Werthaltungen berücksichtigen.				
rechtliche Vorgaben zu Korruption (z. B. Amtsdelikte) und Compliance-Regelungen des Lehrbetriebs berücksichtigen.				

Kompetenzbereich

Qualitätsorientiertes, sicheres und nachhaltiges Arbeiten

Betriebliches Qualitätsmanagement	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
betriebliche Qualitätsvorgaben in ihrem Aufgabenbereich umsetzen.				
am innerbetrieblichen Verbesserungsprozess mitwirken (z. B. Sicherheit, Effizienz, Qualität).				
Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
Betriebs- und Hilfsmittel sicher und fachgerecht einsetzen.				
die Funktionstüchtigkeit und Sicherheit von Handwerkzeugen, handgeführten Maschinen, Betriebs- und Hilfsmitteln (z. B. Geräte, Maschinen) im eigenen Tätigkeitsbereich beurteilen, Beschädigungen erkennen und weiterführende Maßnahmen setzen (z. B. melden, austauschen).				
rechtliche und betriebliche Sicherheitsvorschriften einhalten, insbesondere in Bezug auf die persönliche Schutzausrüstung (PSA).				
einen Überblick über die Aufgaben von mit Sicherheitsagenden beauftragten Personen geben.				
berufsbezogene Gefahren (z. B. Fahrzeugverkehr im Betrieb, Sturz- und Brandgefahr, gefährliche Arbeitsstoffe, Staub- und Lärmbelastung) in ihrem Arbeitsbereich erkennen und sich entsprechend den ArbeitnehmerInnenschutz- und Brandschutzvorgaben (z. B. Verwendung von Absauganlagen) sowie den berufsbezogenen Arbeitsmethoden verhalten.				
für Ordnung und Sauberkeit in ihrem Arbeitsbereich (z. B. Arbeitsplatz, Arbeitsmittel) sorgen.				
sich im Notfall richtig verhalten und bei Unfällen geeignete Maßnahmen ergreifen (z. B. Hilfe holen).				
die Grundlagen des ergonomischen Arbeitens anwenden (z. B. richtiges Heben und Tragen).				

Nachhaltiges und ressourcenschonendes Handeln	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die Bedeutung des Umwelt- und Klimaschutzes für den Lehrbetrieb darstellen.				
einen Überblick über die Bedeutung der Holzwirtschaft in Hinblick auf den Umwelt- und Klimaschutz sowie die Klimaschutzziele geben (z. B. in Bezug auf die Nachhaltigkeit von Werkstoffen, Kreislaufwirtschaft).				
die grundlegenden gesetzlichen und betrieblichen Umweltschutzvorschriften einhalten.				
Abfall vermeiden und die Mülltrennung, -verwertung und -entsorgung nach rechtlichen und betrieblichen Vorgaben umsetzen.				
Ressourcen sparsam und nachhaltig verwenden.				

Kompetenzbereich

Digitales Arbeiten

Datensicherheit und Datenschutz	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die rechtlichen und betriebsinternen Vorgaben einhalten (z. B. Betriebsgeheimnisse wahren, Regelungen der Datenschutz-Grundverordnung berücksichtigen).				
potenzielle Gefahren und Risiken erkennen (z. B. Phishing-E-Mails, Viren).				
Maßnahmen unter Einhaltung der betrieblichen Vorgaben ergreifen, um Daten, Dateien, Geräte und Anwendungen vor Fremdzugriff zu schützen (z. B. sorgsamer Umgang mit Software, Hard-ware, Passwörtern).				
Software und weitere digitale Anwendungen	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
unterschiedliche betriebsspezifische Software oder digitale Tools verwenden (z. B. Produktionsplanung).				
sich in der betriebsspezifischen Datei- bzw. Ablagestruktur zurechtfinden (z. B. gespeicherte Dateien finden).				
sich an die betrieblichen Vorgaben zur Datenanwendung und Datenspeicherung halten.				
Digitale Kommunikation	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
unterschiedliche innerbetriebliche Kommunikationsformen verwenden (z. B. E-Mail, Telefon, Social Media).				
verantwortungsbewusst und unter Einhaltung der betrieblichen Vorgaben in sozialen Netzwerken agieren.				
Bewertung und Auswahl von Daten und Informationen	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
Suchmaschinen für die Online-Recherche nutzen.				
die Zuverlässigkeit von Informationsquellen und die Glaubwürdigkeit von Daten und Informationen einschätzen.				
in bestehenden Dateien relevante Informationen suchen.				

Kompetenzbereich

Grundlagen der Holztechnik

Werk- und Hilfsstoffe	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die Rolle von (einheimischem) Holz als nachhaltige Rohstoff- und Energiequelle sowie dessen Gewinnung, verbunden mit einem dafür niedrigen Energiebedarf, beschreiben.				
die Verwendung von Holz als Schnittholz, Furnier, Holzwerkstoff oder als Faserstoff mit seinen klima- und umweltfreundlichen Eigenschaften (z. B. Kohlenstoffspeicher zur Abschwächung der globalen Erwärmung, Verbesserung des Raumklimas, kaskadische Nutzung) erläutern.				
die Bearbeitungs- und Verarbeitungsmöglichkeiten sowie die Eigenschaften und Erkennungsmöglichkeiten unterschiedlicher Holzarten und Holzwerkstoffe beschreiben.				
den berufsspezifischen Einsatz und die dafür notwendigen Qualitätsanforderungen an unterschiedliche Holzarten und Holzwerkstoffe erklären.				
die holz- und umweltgerechte (z. B. Schutz des Grundwassers bei Rundholz) Lagerung unterschiedlicher Holzarten sowie die Beurteilungskriterien bei der Eingangskontrolle als auch bei der Holzauswahl erläutern.				
unterschiedliche Hölzer identifizieren und bestimmen (z. B. anhand von Farbe, Rinde, Härte, Struktur, Geruch, Ästen).				
bei der Eingangskontrolle sowie bei der Beurteilung der Qualität unterschiedlicher Holzarten mitwirken.				
beim Sortieren, Stapeln und holzgerechten Lagern unterschiedlicher Holzarten mitarbeiten.				
den Einfluss der natürlichen und künstlichen Trocknung auf die Eigenschaften von verschiedenen Holzarten sowie die grundlegende Funktion von Holztrockenanlagen erläutern.				
die Notwendigkeit des Schutzes von Holz erkennen sowie die Möglichkeiten des Holzschutzes grundlegend beschreiben (z. B. Auswahl geeigneter Holzarten, konstruktiver Holzschutz, Anwendung von Holzschutzmitteln).				
anhand von Schadensbildern die Schädlinge grundlegend erkennen.				

Technische Unterlagen	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
technische Unterlagen lesen (z. B. Skizzen, Zeichnungen, Normen, Vorschriften, Qualitätssicherung (QS)-Dokumente, Aufträge, Abschlüsse, Bedienungsanleitungen, Pläne, Schaltpläne) und daraus benötigte Informationen entnehmen und anwenden.				
Skizzen und einfache Zeichnungen im eigenen Tätigkeitsbereich per Hand oder computerunterstützt erstellen.				
Messtechnik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die Anwendungen und Einsatzgebiete sowie Handhabung von unterschiedlichen Messgeräten (z. B. analoge und digitale Messgeräte) für berufstypische Größen (z. B. Laufmeter, Quadratmeter, Festmeter, Raummeter, Kubikmeter, Atro-Tonne, Feuchtigkeit) beschreiben.				
unterschiedliche Messgeräte für berufstypische Größen auftragsbezogen auswählen sowie bei Messungen äußere Einflüsse berücksichtigen und Handhabungsfehler vermeiden.				
berufstypische Größen unter Anwendung von Messgeräten messen, ermittelte Daten dokumentieren und auf Plausibilität prüfen.				
berufsspezifische Berechnungen (z. B. Ausbeute, Verschnitt) durchführen.				



Kompetenzbereich

Produktionstechnik

Produktionsmanagement	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
das Produktionsmanagement (z. B. Produktionsplanung, Mengenplanung, Termin- und Kapazitätsplanung, Fertigungssteuerung, Betriebsdatenerfassung) grundlegend erläutern.				
die im Betrieb vorgesehenen Methoden (z. B. kontinuierlicher Verbesserungsprozess – KVP) zur Verbesserung und Optimierung erläutern.				
Produktion	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die Produktionsschritte für die Herstellung von betriebsspezifischen Produkten mit den dazu notwendigen Holzbe- und Holzverarbeitungsmaschinen und -anlagen, auch unter Verwendung computergestützter Systeme, samt deren Funktionsweise und Bedienung grundlegend erläutern.				
beim Umrüsten (z. B. Spannen und Richten oder Einsetzen von Werkzeugen) von betriebsspezifischen Holzbe- und Holzverarbeitungsmaschinen oder -anlagen für Produktionsumstellungen mitarbeiten.				
beim Niederfahren sowie Hochfahren der betriebsspezifischen Holzbe- und Holzverarbeitungsmaschinen oder -anlagen für besondere Maßnahmen (z. B. Produktionsumstellung, Maintenance), auch unter Verwendung computergestützter Systeme, mitarbeiten.				
beim Bedienen, Überwachen und Sicherstellen des sicheren und störungsfreien Betriebes der betriebsspezifischen Holzbe- und Holzverarbeitungsmaschinen oder -anlagen, auch unter Verwendung computergestützter Systeme, mitwirken.				
die Funktionsweise und Bedienung von betriebsspezifischen Förderanlagen erläutern.				
beim Bedienen, Überwachen und Sicherstellen des sicheren und störungsfreien Betriebes der betriebsspezifischen Förderanlagen, auch unter Verwendung computergestützter Systeme, mitwirken.				
die Anwendungs- und Einsatzgebiete von Oberflächenbehandlungsverfahren für Holzprodukte (z. B. Vorbehandeln, Schleifen, Beizen, Kalken, Bleichen, Räuchern, Lackieren, Lasieren, Ölen, Wachsen) samt der dazu notwendigen Prozessschritte und Maschinen in Grundzügen beschreiben				

Lagerung, Verpackung und Logistik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die Logistikprozesse des eigenen Betriebes von der Materialbeschaffung, Materiallagerung, internen Materialfluss bis zur Produktauslieferung beschreiben und deren Einfluss auf die eigenen Tätigkeiten grundlegend erläutern.				
beim Sicherstellen und Optimieren des Materialflusses in der Produktion mitwirken.				
die grundlegenden Verfahrensschritte für die Verpackung und anschließende sachgerechte Lagerung (z. B. Temperatur, Luftfeuchtigkeit) der betriebsspezifischen Produkte mit den dazu notwendigen Maschinen oder Anlagen samt deren Funktionsweise und Bedienung erläutern.				
beim Überwachen und Sicherstellen des sicheren und störungsfreien Betriebes der betriebsspezifischen Maschinen und Anlagen für die Verpackung und anschließende sachgerechte Lagerung der betriebsspezifischen Produkte mitarbeiten.				
Produkte material- und transportgerecht verpacken und gegen Beschädigung schützen.				
beim Verladen von Produkten unter Berücksichtigung der Ladegutsicherung mitarbeiten.				
beim ressourcenschonenden und nachhaltigen Wiederverwenden von Verpackungsmaterialien mitarbeiten.				
Instandhaltung	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
z. B. Handwerkzeuge, handgeführte Maschinen, Maschinen, Materialien im Rahmen der Arbeitsplanung und -vorbereitung auftragsbezogen vorbereiten.				
die betrieblichen Instandhaltungspläne und deren Notwendigkeit (z. B. Funktionstüchtigkeit der Holzbe- und Holzverarbeitungsanlagen gewährleisten, Produktionsausfälle vermeiden, Lebensdauer der Arbeitsmittel erhöhen) grundlegend erläutern.				
bei einfachen Instandhaltungsarbeiten (z. B. Beseitigen von Störungen an Holzbe- und Holzverarbeitungsanlagen, einfache mechanische Montage- und Demontearbeiten, Austausch eines Pneumatikschlauches) mitarbeiten.				

Kompetenzbereich

Automatisierungstechnik und Qualitätsmanagement

Automatisierungstechnik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die Grundlagen der Elektrotechnik und Automatisierungstechnik sowie die Funktion der dazu notwendigen Geräte wie Sensoren und Messgeräte zur Messung von Zustandsgrößen in Holzbe- und Holzverarbeitungsanlagen (z. B. Temperatur, Geschwindigkeit), sowie die Erfassung, Verarbeitung, Übertragung und Anzeige der Messwerte (z. B. an ein Prozessleitsystem) erläutern.				
einen Überblick über die Pneumatik, Elektropneumatik, Hydraulik und Elektrohydraulik sowie zugehöriger Systeme geben.				
die Anwendung der Pneumatik und Hydraulik samt Bauteilen oder Systemen (z. B. Ventile, Zylinder, Medien) im Rahmen einfacher Automatisierungen an Holzbe- und Holzverarbeitungsanlagen erläutern.				
Qualitätsmanagement	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die Bedeutung und Auswirkungen von branchenspezifischen Zertifizierungen, Normen und Richtlinien (z. B. CE (Conformité Européenne, Europäische Konformität)-Norm, RAL-Gütezeichen (Gütezeichen des Deutschen Institutes für Gütersicherung und Kennzeichnung), ISO (International Organization for Standardization, Internationale Organisation für Normung)-, PEFC (Programme for the Endorsement of Forest Certification Schemes, Programm zur Anerkennung von Forstzertifizierungssystemen)-, FSC (Forest Stewardship Council, Internationales Zertifizierungssystem für nachhaltigere Waldwirtschaft)-Zertifizierungen, IPPC (International Plant Protection Convention, Internationales Pflanzenschutzübereinkommen)-Richtlinien) grundlegend erklären.				
das betriebliche Qualitätsmanagementsystem zur Sicherstellung der Produkt- und Prozessqualität mit dessen Elementen beschreiben und dessen Einfluss auf die eigenen Tätigkeiten grundlegend erläutern.				
die Konsequenzen für den Produktionsfortschritt, die durch mangelhafte Ausführung von Aufgaben entstehen, erkennen und beschreiben.				
bei fortlaufenden Qualitätskontrollen im Rahmen der Produktion (z. B. Materialfehler und Verarbeitungsfehler erkennen) und beim Setzen entsprechender Maßnahmen (z. B. Melden, Nacharbeiten, Ausscheiden, Dokumentieren) mitwirken.				
beim Überprüfen von Produkten anhand vorgegebener Prüfmerkmale und Produktionsvorgaben im Rahmen des Qualitätsmanagements mitarbeiten.				

Fachliche Kompetenzbereiche in den Hauptmodulen

Hauptmodul „Fertigteilproduktion“

Kompetenzbereich Grundlagen der Holztechnik

Werk- und Hilfsstoffe	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die Eingangskontrolle durchführen sowie die Qualität unterschiedlicher Holzarten und Holzwerkstoffe beurteilen.				
unterschiedliche Massivhölzer und Holzwerkstoffe sortieren und lagern.				
die Verwendungs-, Bearbeitungs-, Verarbeitungs- und Lagermöglichkeiten sowie die Eigenschaften weiterer im Betrieb zum Einsatz kommenden Hilfsstoffe (z. B. Leime, Dichtmittel, Anbauteile, Lacke, Lasuren, Öle, Wachs) beschreiben und deren berufsspezifischen Einsatz erklären.				
Technische Unterlagen	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
etwaige Mängel (z. B. Unvollständigkeiten) in technischen Unterlagen erkennen, beschreiben und an die zuständige Stelle rückmelden.				
Messtechnik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die bei der Messung von berufstypischen Größen ermittelten Daten auf Plausibilität prüfen, beurteilen und interpretieren.				
einen Überblick über den internen Umgang mit Prüfdaten (z. B. Datenspeicherung, Datenauswertung, Datenvisualisierung) geben und deren Einfluss auf die Produktion erläutern.				
Fertigungstechnik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
Bearbeitungswerkzeuge (z. B. Gatter-, Band- und Kreissägeblätter, Zerspanungswerkzeuge) schärfen, schränken, stauchen und härten sowie bestückte Werkzeuge behandeln.				

Kompetenzbereich

Produktionstechnik

Produktionsmanagement	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
das Produktionsmanagement (z. B. Produktionsplanung, Mengenplanung, Termin- und Kapazitätsplanung, Fertigungssteuerung, Betriebsdatenerfassung) erläutern.				
den betriebspezifischen Umgang mit Betriebsdaten (Auftragsdaten, Maschinendaten, Produktionsdaten) über die IT-Netze oder Cloudlösungen (Datenübertragung, Datenspeicherung) in Grundzügen erläutern.				
die im Betrieb vorgesehenen Methoden (z. B. KVP – Kontinuierlicher Verbesserungsprozess) zur Verbesserung und Optimierung (z. B. Qualität, Effizienz, Maschinensicherheit, Prozesse, Ergonomie, Rüstzeiten, Verfügbarkeit der Maschinen, Abfallminimierung, Ressourceneffizienz, Stofffluss, Nachhaltigkeit, ganzheitliches Fertigungssystem) nutzen.				
die Grundlagen aktueller Rahmenbedingungen in der Holzindustrie (z. B. zunehmendes Umweltbewusstsein der Kunden/Kundinnen, steigende Automatisierung und Digitalisierung, erhöhte Umweltauflagen, steigende Energiekosten, innovative Verbundwerkstoffe) beschreiben.				

Produktion	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die Arten, Anwendungen und Verfahren zur Herstellung von Furnieren erläutern.				
die Produktionsschritte (z. B. Trocknen, Sägen, Hobeln, Bohren, Dämpfen, Spannen, Pressen, Schleifen, Leimen) für die Herstellung von betriebsspezifischen Produkten (z. B. Fenster, Türen, Treppen, Möbel und Möbelteile aus Holz und anderen Werkstoffen) erläutern.				
den Aufbau, die Funktionsweise und Bedienung der betriebsspezifischen Holzbe- und Holzverarbeitungs- und -anlagen (z. B. Plattenaufteilsägen, Kantenanleimmaschinen, CNC-Bearbeitungszentren, Hobelmaschinen, Profiliermaschinen, Kehlmaschinen, Breitbandschleifmaschinen, Sortier- und Kommissionier-Systeme) zur Herstellung von betriebsspezifischen Produkten, auch unter Verwendung computergestützter Systeme, erläutern.				
Holzbe- und Holzverarbeitungs- und -anlagen (z. B. Plattenaufteilsägen, Kantenanleimmaschinen, CNC-Bearbeitungszentren, Hobelmaschinen, Profiliermaschinen, Kehlmaschinen, Breitbandschleifmaschinen, Sortier- und Kommissionier-Systeme) zur Herstellung von betriebsspezifischen Produkten umrüsten, einrichten und einstellen (z. B. Spannen und Richten, Einsetzen von Werkzeugen und Hilfsmitteln).				
Holzbe- und Holzverarbeitungs- und -anlagen (z. B. Plattenaufteilsägen, Kantenanleimmaschinen, CNC-Bearbeitungszentren, Hobelmaschinen, Profiliermaschinen, Kehlmaschinen, Breitbandschleifmaschinen, Sortier- und Kommissionier-Systeme) zur Herstellung von betriebsspezifischen Produkten für besondere Maßnahmen (z. B. Produktionsumstellung, Instandhaltung), auch unter Verwendung computergestützter Systeme, herunterfahren und wieder hochfahren.				
Holzbe- und Holzverarbeitungs- und -anlagen (z. B. Plattenaufteilsägen, Kantenanleimmaschinen, CNC-Bearbeitungszentren, Hobelmaschinen, Profiliermaschinen, Kehlmaschinen, Breitbandschleifmaschinen, Sortier- und Kommissionier-Systeme) zur Herstellung von betriebsspezifischen Produkten, auch unter Verwendung computergestützter Systeme, bedienen und überwachen, um einen sicheren und störungsarmen Betrieb zu ermöglichen.				
Produkte (z. B. Fenster, Türen, Treppen, Möbel und Möbelteile) vormontieren und zusammenbauen und Zusatzelemente (z. B. Scharniere, Griffe, Sonnenschutz) anbringen.				
Hilfsstoffe (z. B. Dichtmittel) anbringen, montieren und elektrische Komponenten nach Montageanleitungen einbauen.				
Förderanlagen (z. B. Kettenförderer, Rollenförderer, Hubtische, Drehtische, Kettenausschleuser, Vertikalförderer, Verfahrwagen), auch unter Verwendung computergestützter Systeme, bedienen und überwachen, um einen sicheren und störungsarmen Betrieb zu ermöglichen.				

die Anwendungs- und Einsatzgebiete von Oberflächenbehandlungs- und -veredelungsverfahren für Holzprodukte (z. B. Vorbehandeln, Schleifen, Beizen, Kalken, Bleichen, Räuchern, Lackieren, Lasieren, Ölen, Wachsen) samt der dazu notwendigen Prozessschritte und Maschinen (z. B. Kaschieranlagen, Lackieranlagen, Walzenauftragsmaschinen) beschreiben.				
Maschinen zur Oberflächenbehandlung und -veredelung für Holzprodukte (z. B. Kaschieranlagen, Lackieranlagen, Walzenauftragsmaschinen), auch unter Verwendung computergestützter Systeme, bedienen und überwachen, um einen sicheren und störungsarmen Betrieb zu ermöglichen.				
Trockenanlagen zur Trocknung von Holzprodukten, auch unter Verwendung computergestützter Systeme, bedienen und überwachen, um einen sicheren und störungsarmen Betrieb zu ermöglichen.				
Lagerung, Verpackung und Logistik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die betrieblichen Logistikprozesse von der Materialbeschaffung, Materiallagerung und den internen Materialfluss bis zur Produktauslieferung beschreiben und deren Einfluss auf die eigenen Tätigkeiten erläutern.				
den Materialfluss in der Produktion sicherstellen und im eigenen Tätigkeitsbereich optimieren.				
die Verfahrensschritte von der fachgerechten Lagerung (z. B. Temperatur, Luftfeuchtigkeit), über die Verpackung bis hin zum Versand der betriebsspezifischen Produkte mit den dazu notwendigen Maschinen oder Anlagen (z. B. Verpackungsmaschinen, Einwickelmaschinen, Hochregallager, Regalbediengeräte) samt deren Funktionsweise und Bedienung erläutern.				
Maschinen und Anlagen (z. B. Verpackungsmaschinen, Einwickelmaschinen, Hochregallager, Regalbediengeräte) für die fachgerechte Lagerung (z. B. Temperatur, Luftfeuchtigkeit), Verpackung und den Versand der betriebsspezifischen Produkte bedienen und überwachen, um einen sicheren und störungsarmen Betrieb zu ermöglichen.				
Hebe- und Transporteinrichtungen (Stapler, Kräne) unter Berücksichtigung der von diesen Einrichtungen ausgehenden Gefahren bedienen, um Material und Produkte betriebsintern zu transportieren.				

Instandhaltung	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die betrieblichen Instandhaltungspläne und deren Notwendigkeit (z. B. Funktionstüchtigkeit der Holzbe- und Holzverarbeitungsmaschinen bzw. -anlagen gewährleisten, Produktionsausfälle vermeiden, Lebensdauer der Arbeitsmittel erhöhen) erläutern.				
einfache Instandhaltungsarbeiten an Holzbe- und Holzverarbeitungsmaschinen und -anlagen, Förderanlagen und Trockenanlagen (z. B. Beseitigen von Störungen, mechanische Montage- und Demontearbeiten, Austausch eines Pneumatikschlauches) ausführen.				



Kompetenzbereich

Automatisierungstechnik und Qualitätsmanagement

Automatisierungstechnik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
pneumatische Systeme in Stand halten (warten, inspizieren, in Stand setzen und verbessern).				
die Möglichkeiten und Einsatzbereiche der Automatisierungstechnik in Bezug auf Assistenzsysteme (z. B. Roboter, Datenbrillen, Manipulations- und Transportsysteme) erklären.				
den Aufbau und die Arbeitsweise von einfachen betrieblichen Automatisierungssystemen (z. B. Robotersysteme) erläutern.				
Programme (z. B. zur Steuerung von Robotern oder Automatisierungssysteme) abrufen.				
die Umsetzung der computerintegrierten Fertigung im eigenen Betrieb darstellen und deren Einfluss auf den eigenen Tätigkeitsbereich erklären.				
die betriebsinternen Möglichkeiten der intelligenten und digitalen Vernetzung (mittels Informations- und Kommunikationstechnik) von Menschen, Maschinen, Anlagen, Logistik und Produkten entlang der gesamten Produktionskette für eine weitestgehend selbstorganisierte Produktion erläutern.				
Qualitätsmanagement	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
das betriebliche Qualitätsmanagementsystem zur Sicherstellung der Produkt- und Prozessqualität mit dessen Elementen beschreiben und dessen Einfluss auf die eigenen Tätigkeiten erläutern.				
fortlaufende Qualitätskontrollen im Rahmen der Produktion (z. B. Materialfehler und Verarbeitungsfehler erkennen) durchführen und entsprechende Maßnahmen (z. B. Melden, Nacharbeiten, Ausscheiden) einleiten.				
Produkte anhand vorgegebener Prüfmerkmale und Produktionsvorgaben im Rahmen des Qualitätsmanagements prüfen.				
Funktions- oder Mängelkontrollen an Holzbe- und Holzverarbeitungsmaschinen und -anlagen anhand vorgegebener Kriterien durchführen sowie die Auswirkungen von festgestellten Mängeln auf den Produktionsprozess erläutern und Maßnahmen (z. B. Änderung von Produktionsparametern) einleiten.				
Arbeitsergebnisse (z. B. Prüfdaten) interpretieren und dokumentieren.				

Hauptmodul „Werkstoffproduktion“

Kompetenzbereich Grundlagen der Holztechnik

Werk- und Hilfsstoffe	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die Eingangskontrolle durchführen sowie die Qualität unterschiedlicher Holzarten und Holzwerkstoffe beurteilen.				
unterschiedliche Massivhölzer und Holzwerkstoffe sortieren und lagern.				
den Aufbau und die Eigenschaften der unterschiedlichen Produkte wie Spanplatten (z. B. Lang- pressspanplatten, Flachpressplatten, Strangpressplatten), Faserplatten (z. B. Holzfaserdämmplatte, Mitteldichte Faserplatte, Hochdichte Faserplatte), Sperrholzplatten (z. B. Furniersperrholz, Stab- oder Stäbchensperrholz) und Holzleimprodukte (z. B. Parkett, Brettschichtholz, Brettsperrholz) beschreiben und deren berufsspezifischen Einsatz erklären.				
die Verwendungs-, Bearbeitungs-, Verarbeitungs- und Lagermöglichkeiten sowie die Eigenschaften weiterer im Betrieb zum Einsatz kommender Hilfsstoffe (z. B. Leime, Lacke, Wachse, Holzschutzmittel, Bleichmittel, Stabilisatoren) beschreiben und deren berufsspezifischen Einsatz erklären.				
Technische Unterlagen	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
etwaige Mängel (z. B. Unvollständigkeiten) in technischen Unterlagen erkennen, beschreiben und an die zuständige Stelle rückmelden.				

Messtechnik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die bei der Messung von berufstypischen Größen ermittelten Daten auf Plausibilität prüfen, beurteilen und interpretieren.				
einen Überblick über den internen Umgang mit Prüfdaten (z. B. Datenspeicherung, Datenauswertung, Datenvisualisierung) geben und deren Einfluss auf die Produktion erläutern.				
Fertigungstechnik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
Bearbeitungswerkzeuge (z. B. Gatter-, Band- und Kreissägeblätter, Zerspanungswerkzeuge) schärfen, schränken, stauchen und härten und bestückte Werkzeuge behandeln.				

Kompetenzbereich

Produktionstechnik

Produktionsmanagement	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
das Produktionsmanagement (z. B. Produktionsplanung, Mengenplanung, Termin- und Kapazitätsplanung, Fertigungssteuerung, Betriebsdatenerfassung) erläutern.				
den betriebspezifischen Umgang mit Betriebsdaten (Auftragsdaten, Maschinendaten, Produktionsdaten) über die IT-Netze oder Cloudlösungen (Datenübertragung, Datenspeicherung) in Grundzügen erläutern.				
die im Betrieb vorgesehenen Methoden (z. B. KVP – Kontinuierlicher Verbesserungsprozess) zur Verbesserung und Optimierung (z. B. Qualität, Effizienz, Maschinensicherheit, Prozesse, Ergonomie, Rüstzeiten, Verfügbarkeit der Maschinen, Abfallminimierung, Ressourceneffizienz, Stofffluss, Nachhaltigkeit, ganzheitliches Fertigungssystem) nutzen.				
die Grundlagen aktueller Rahmenbedingungen in der Holzindustrie (z. B. zunehmendes Umweltbewusstsein der Kunden/Kundinnen, steigende Automatisierung und Digitalisierung, erhöhte Umweltauflagen, steigende Energiekosten, innovative Verbundwerkstoffe) beschreiben.				
Produktion	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die Arten, Anwendungen und Verfahren zur Herstellung von Furnieren erläutern.				
die Produktionsschritte (z. B. Zerkleinern, Trocknen, Fraktionieren, Pressen, Beleimen, Formen, Schleifen, Keilzinken) für die Herstellung von betriebspezifischen Produkten (z. B. Parkett, Spanplatten, Faserplatten, Sperrholzplatten, Holzleimprodukte) erläutern.				
den Aufbau, die Funktionsweise und Bedienung der betriebspezifischen Produktionsmaschinen und -anlagen (z. B. Entrindungs- und Zerspanungsanlagen, Scheibenhacker, Komponentenmischer, Beleimungsmaschinen, Form- und Pressenstraßen, Schleif- und Sägelinien), zur Herstellung von betriebspezifischen Produkten, auch unter Verwendung computergestützter Systeme, erläutern.				
Produktionsmaschinen und -anlagen (z. B. Entrindungs- und Zerspanungsanlagen, Scheibenhacker, Komponentenmischer, Beleimungsmaschinen, Form- und Pressenstraßen, Schleif- und Sägelinien), zur Herstellung von betriebspezifischen Produkten umrüsten, einrichten und einstellen (z. B. Spannen und Richten, Einsetzen von Werkzeugen und Hilfsmitteln).				

Produktionsmaschinen und -anlagen (z. B. Entrindungs- und Zerspanungsanlagen, Scheiben-hacker, Komponentenmischer, Beleimungsmaschinen, Form- und Pressenstraßen, Schleif- und Sägelinien), zur Herstellung von betriebsspezifischen Produkten für besondere Maßnahmen (z. B. Produktionsumstellung, Instandhaltung), auch unter Verwendung computergestützter Systeme, herunterfahren und wieder hochfahren.				
Holzbe- und Holzverarbeitungsmaschinen und -anlagen (z. B. Plattenaufteilsägen, Kantenanleimmaschinen, CNC-Bearbeitungszentren, Hobelmaschinen, Profiliermaschinen, Kehlmaschinen, Breitbandschleifmaschinen, Sortier- und Kommissionier-Systeme) zur Herstellung von betriebsspezifischen Produkten, auch unter Verwendung computergestützter Systeme, bedienen und überwachen, um einen sicheren und störungsarmen Betrieb zu ermöglichen.				
Förderanlagen (z. B. Radialventilatoren, Kettenförderer, Rollenbahnen, Drehscheiben, Transferwagen), auch unter Verwendung computergestützter Systeme, bedienen und überwachen, um einen sicheren und störungsarmen Betrieb zu ermöglichen.				
die Anwendungs- und Einsatzgebiete von Oberflächenbehandlungs- und -veredelungsverfahren für Holzprodukte (z. B. Beschichten mit Furnieren, Folien, Kunststoffen oder Lacken, Wachsen, Aufbringen von Holzschutzmitteln und -lasuren) samt der dazu notwendigen Prozessschritte und Maschinen (z. B. Strukturiermaschinen, Schleifmaschinen, Walzenauftragsmaschinen, Imprägnierkammern) beschreiben.				
Maschinen zur Oberflächenbehandlung und -veredelung für Holzprodukte (z. B. Strukturiermaschinen, Schleifmaschinen, Walzenauftragsmaschinen, Imprägnierkammern), auch unter Verwendung computergestützter Systeme, bedienen und überwachen, um einen sicheren und störungsarmen Betrieb zu ermöglichen.				
Trockenanlagen zur Trocknung von Holzprodukten, auch unter Verwendung computergestützter Systeme, bedienen und überwachen, um einen sicheren und störungsarmen Betrieb zu ermöglichen.				

Lagerung, Verpackung und Logistik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die betrieblichen Logistikprozesse von der Materialbeschaffung, Materiallagerung und den internen Materialfluss bis zur Produktauslieferung beschreiben und deren Einfluss auf die eigenen Tätigkeiten erläutern.				
den Materialfluss in der Produktion sicherstellen und im eigenen Tätigkeitsbereich optimieren.				
die Verfahrensschritte von der fachgerechten Lagerung (z. B. Temperatur, Luftfeuchtigkeit), über die Verpackung bis hin zum Versand der betriebsspezifischen Produkte mit den dazu notwendigen Maschinen oder Anlagen (z. B. Verpackungsmaschinen, Wickelmaschinen, Plattenlagersysteme) samt deren Funktionsweise und Bedienung erläutern.				
Maschinen und Anlagen (z. B. Verpackungsmaschinen, Wickelmaschinen, Plattenlagersysteme) für die fachgerechte Lagerung (z. B. Temperatur, Luftfeuchtigkeit), Verpackung und Versand der betriebsspezifischen Produkte bedienen und überwachen, um einen sicheren und störungsarmen Betrieb zu ermöglichen.				
Hebe- und Transporteinrichtungen (Stapler, Kräne) unter Berücksichtigung der von diesen Einrichtungen ausgehenden Gefahren bedienen, um Material und Produkte betriebsintern zu transportieren.				
Instandhaltung	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die betrieblichen Instandhaltungspläne und deren Notwendigkeit (z. B. Funktionstüchtigkeit der Produktionsmaschinen und -anlagen gewährleisten, Produktionsausfälle vermeiden, Lebensdauer der Arbeitsmittel erhöhen) erläutern.				
einfache Instandhaltungsarbeiten an Produktionsmaschinen und -anlagen, Förderanlagen oder Trockenanlagen (z. B. Beseitigen von Störungen, mechanische Montage- und Demontearbeiten, Austausch eines Pneumatikschlauches) ausführen.				

Kompetenzbereich

Automatisierungstechnik und Qualitätsmanagement

Automatisierungstechnik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
pneumatische Systeme in Stand halten (warten, inspizieren, in Stand setzen und verbessern).				
die Möglichkeiten und Einsatzbereiche der Automatisierungstechnik in Bezug auf Assistenzsysteme (z. B. Roboter, Datenbrillen, Manipulations- und Transportsysteme) erklären.				
den Aufbau und die Arbeitsweise von einfachen betrieblichen Automatisierungssystemen (z. B. Robotersysteme) erläutern.				
Programme (z. B. zur Steuerung von Robotern oder Automatisierungssysteme) abrufen.				
die Umsetzung der computerintegrierten Fertigung im eigenen Betrieb darstellen und deren Einfluss auf den eigenen Tätigkeitsbereich erklären.				
die betriebsinternen Möglichkeiten der intelligenten und digitalen Vernetzung (mittels Informations- und Kommunikationstechnik) von Menschen, Maschinen, Anlagen, Logistik und Produkten entlang der gesamten Produktionskette für eine weitestgehend selbstorganisierte Produktion erläutern.				
Qualitätsmanagement	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
das betriebliche Qualitätsmanagementsystem zur Sicherstellung der Produkt- und Prozessqualität mit dessen Elementen beschreiben und dessen Einfluss auf die eigenen Tätigkeiten erläutern.				
fortlaufende Qualitätskontrollen im Rahmen der Produktion (z. B. Materialfehler und Verarbeitungsfehler erkennen) durchführen und entsprechende Maßnahmen (z. B. Melden, Nacharbeiten, Ausscheiden) einleiten.				
Produkte anhand vorgegebener Prüfmerkmale und Produktionsvorgaben im Rahmen des Qualitätsmanagements prüfen.				
Funktions- oder Mängelkontrollen an Holzbe- und Holzverarbeitungsmaschinen und -anlagen anhand vorgegebener Kriterien durchführen sowie die Auswirkungen von festgestellten Mängeln auf den Produktionsprozess erläutern und Maßnahmen (z. B. Änderung von Produktionsparametern) einleiten.				
Arbeitsergebnisse (z. B. Prüfdaten) interpretieren und dokumentieren.				

Hauptmodul „Sägetechnik“

Kompetenzbereich Grundlagen der Holztechnik

Werk- und Hilfsstoffe	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die Eingangskontrolle durchführen sowie die Qualität unterschiedlicher Holzarten und Holzwerkstoffe beurteilen.				
unterschiedliche Rundhölzer und Schnittholz sortieren und lagern.				
anhand von Schadensbildern die Schädlinge benennen und die Notwendigkeit des Schutzes von Holz (Schädlingsbefall) und die Möglichkeiten dazu (bauliche Maßnahmen, Auswahl geeigneter Holzarten, Anwendung von Holzschutzmitteln) beschreiben.				
die Eigenschaften der unterschiedlichen Produkte wie Schnittholz (z. B. Brettschichtholz, Konstruktionsvollholz, Massivholzplatten, Hobelware, Profilholz, sägeraue Produkte, Sägenebenprodukte wie Rinde, Sägespäne, Sägemehl, Hackschnitzel) und Furniere (z. B. Edel- und Deckfurniere, Unterfurniere, Blindfurniere, Absperrfurnier) beschreiben und deren berufsspezifischen Einsatz erklären.				
Technische Unterlagen	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
etwaige Mängel (z. B. Unvollständigkeiten) in technischen Unterlagen erkennen, beschreiben und an die zuständige Stelle rückmelden.				

Messtechnik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die bei der Messung von berufstypischen Größen ermittelten Daten auf Plausibilität prüfen, beurteilen und interpretieren.				
einen Überblick über den internen Umgang mit Prüfdaten (z. B. Datenspeicherung, Datenauswertung, Datenvisualisierung) geben und deren Einfluss auf die Produktion erläutern.				
Holz nach Verwendung und optimaler Ausnutzung vermessen, einteilen und einrichten sowie Einschnittsätze, auch computergestützt, berechnen.				
Schnittlisten und Zuschnitte computergestützt erstellen.				
Schnittholz messen, berechnen und sortieren.				
Fertigungstechnik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
Bearbeitungswerkzeuge (z. B. Gatter-, Band- und Kreissägeblätter, Zerspanungswerkzeuge) schärfen, schränken, stauchen und härten sowie bestückte Werkzeuge behandeln.				

Kompetenzbereich

Produktionstechnik

Produktionsmanagement	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
das Produktionsmanagement (z. B. Produktionsplanung, Mengenplanung, Termin- und Kapazitätsplanung, Fertigungssteuerung, Betriebsdatenerfassung) erläutern.				
den betriebspezifischen Umgang mit Betriebsdaten (Auftragsdaten, Maschinendaten, Produktionsdaten) über die IT-Netze oder Cloudlösungen (Datenübertragung, Datenspeicherung) in Grundzügen erläutern.				
die im Betrieb vorgesehenen Methoden (z. B. KVP – Kontinuierlicher Verbesserungsprozess) zur Verbesserung und Optimierung (z. B. Qualität, Effizienz, Maschinensicherheit, Prozesse, Ergonomie, Rüstzeiten, Verfügbarkeit der Maschinen, Abfallminimierung, Ressourceneffizienz, Stofffluss, Nachhaltigkeit, ganzheitliches Fertigungssystem) nutzen.				
die Grundlagen aktueller Rahmenbedingungen in der Holzindustrie (z. B. zunehmendes Umweltbewusstsein der Kunden/Kundinnen, steigende Automatisierung und Digitalisierung, erhöhte Umweltauflagen, steigende Energiekosten, innovative Verbundwerkstoffe) beschreiben.				
Produktion	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die Produktionsschritte (z. B. Trocknen, Sägen, Hobeln, Bohren, Dämpfen, Spannen, Pressen, Schleifen, Leimen) für die Herstellung von betriebspezifischen Produkten wie Schnittholz (z. B. Brettschichtholz, Konstruktionsvollholz, Massivholzplatten, Hobelware, Profilholz, sägeraue Produkte, Sägenebenprodukte [z. B. Rinde, Sägespäne, Sägemehl, Hackschnitzel]) erläutern.				
den Aufbau, die Funktionsweise und Bedienung der betriebspezifischen Holzbe- und Holzverarbeitungsanlagen (z. B. Ablänganlagen, Band- oder Gattersägen, Hobelanlage, Sortieranlage, Brettschichtholzanlage) zur Herstellung von betriebspezifischen Produkten wie Schnittholz, auch unter Verwendung computergestützter Systeme, erläutern.				
Holzbe- und Holzverarbeitungsanlagen (z. B. Ablänganlagen, Band- oder Gattersägen, Hobelanlage, Sortieranlage, Brettschichtholzanlage) zur Herstellung von betriebspezifischen Produkten wie Schnittholz umrüsten, einrichten und einstellen (z. B. Spannen und Richten, Einsetzen von Werkzeugen und Hilfsmitteln).				

Holzbe- und Holzverarbeitungsmaschinen bzw. -anlagen (z. B. Ablänganlagen, Band- oder Gattersägen, Hobelanlage, Biegemaschine, Sortieranlage, Brettschichtholzanlage) zur Herstellung von betriebsspezifischen Produkten wie Schnittholz für besondere Maßnahmen (z. B. Produktionsumstellung, Instandhaltung), auch unter Verwendung computergestützter Systeme, herunter-fahren und wieder hochfahren.				
Holzbe- und Holzverarbeitungsmaschinen und -anlagen (z. B. Ablänganlagen, Band- oder Gatter-sägen, Hobelanlage, Sortieranlage, Brettschichtholzanlage) zur Herstellung von betriebsspezifischen Produkten wie Schnittholz, auch unter Verwendung computergestützter Systeme, bedienen und überwachen, um einen sicheren und störungsarmen Betrieb zu ermöglichen.				
betriebsspezifische Förderanlagen, (z. B. Rollengänge, Querförderer, Transportbänder, Aufgabe-tische für Rundholz, Stammzuteiler und Entzerrer, Stammeinleger, Quer- und Längstransportsysteme), auch unter Verwendung computergestützter Systeme, bedienen und überwachen, um einen sicheren und störungsarmen Betrieb zu ermöglichen.				
betriebsspezifische Trockenanlagen zur Trocknung von Holzprodukten, auch unter Verwendung computergestützter Systeme, bedienen und überwachen, um einen sicheren und störungsarmen Betrieb zu ermöglichen.				
Lagerung, Verpackung und Logistik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die betrieblichen Logistikprozesse von der Materialbeschaffung, Materiallagerung und den internen Materialfluss bis zur Produktauslieferung beschreiben und deren Einfluss auf die eigenen Tätigkeiten erläutern.				
den Materialfluss in der Produktion sicherstellen und im eigenen Tätigkeitsbereich optimieren.				
die Verfahrensschritte von der fachgerechten Lagerung (z. B. Temperatur, Luftfeuchtigkeit), über die Verpackung bis hin zum Versand der betriebsspezifischen Produkte mit den dazu notwendigen Maschinen oder Anlagen (z. B. Stapelanlagen, Lattenmagazine, Paketpressen, Paketumreifungen, Paketfolierungen, Lattenbündel- und Paketieranlagen) samt deren Funktionsweise und Bedienung erläutern.				
Maschinen und Anlagen (z. B. Stapelanlagen, Lattenmagazine, Paketpressen, Paketumreifungen, Paketfolierungen, Lattenbündel- und Paketieranlagen) für die fachgerechte Lagerung (z. B. Temperatur, Luftfeuchtigkeit), Verpackung und den Versand der betriebsspezifischen Produkte bedienen und überwachen, um einen sicheren und störungsarmen Betrieb zu ermöglichen.				
Hebe- und Transporteinrichtungen (Stapler, Kräne) unter Berücksichtigung der von diesen Einrichtungen ausgehenden Gefahren bedienen, um Material und Produkte betriebsintern zu transportieren.				

Instandhaltung	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die betrieblichen Instandhaltungspläne und deren Notwendigkeit (z. B. Funktionstüchtigkeit der Holzbe- und Holzverarbeitungsmaschinen und -anlagen gewährleisten, Produktionsausfälle vermeiden, Lebensdauer der Arbeitsmittel erhöhen) erläutern.				
einfache Instandhaltungsarbeiten an Holzbe- und Holzverarbeitungsmaschinen und -anlagen, Förderanlagen oder Trockenanlagen (z. B. Beseitigen von Störungen, mechanische Montage- und Demontearbeiten, Austausch eines Pneumatikschlauches) ausführen.				



Kompetenzbereich

Automatisierungstechnik und Qualitätsmanagement

Automatisierungstechnik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
pneumatische Systeme in Stand halten (warten, inspizieren, in Stand setzen und verbessern).				
die Möglichkeiten und Einsatzbereiche der Automatisierungstechnik in Bezug auf Assistenzsysteme (z. B. Roboter, Datenbrillen, Manipulations- und Transportsysteme) erklären.				
den Aufbau und die Arbeitsweise von einfachen betrieblichen Automatisierungssystemen (z. B. Robotersysteme) erläutern.				
Programme (z. B. zur Steuerung von Robotern oder Automatisierungssysteme) abrufen.				
die Umsetzung der computerintegrierten Fertigung im eigenen Betrieb darstellen und deren Einfluss auf den eigenen Tätigkeitsbereich erklären.				
die betriebsinternen Möglichkeiten der intelligenten und digitalen Vernetzung (mittels Informations- und Kommunikationstechnik) von Menschen, Maschinen, Anlagen, Logistik und Produkten entlang der gesamten Produktionskette für eine weitestgehend selbstorganisierte Produktion erläutern.				
Qualitätsmanagement	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
das betriebliche Qualitätsmanagementsystem zur Sicherstellung der Produkt- und Prozessqualität mit dessen Elementen beschreiben und dessen Einfluss auf die eigenen Tätigkeiten erläutern.				
fortlaufende Qualitätskontrollen im Rahmen der Produktion (z. B. Materialfehler und Verarbeitungsfehler erkennen) durchführen und entsprechende Maßnahmen (z. B. Melden, Nacharbeiten, Ausscheiden) einleiten.				
Produkte anhand vorgegebener Prüfmerkmale und Produktionsvorgaben im Rahmen des Qualitätsmanagements prüfen.				
Funktions- oder Mängelkontrollen an Holzbe- und Holzverarbeitungsanlagen anhand vorgegebener Kriterien durchführen sowie die Auswirkungen von festgestellten Mängeln auf den Produktionsprozess erläutern und Maßnahmen (z. B. Änderung von Produktionsparametern) einleiten.				
Arbeitsergebnisse (z. B. Prüfdaten) interpretieren und dokumentieren.				

Hauptmodul „Fensterbautechnik“

Kompetenzbereich Grundlagen der Holztechnik

Werk- und Hilfsstoffe	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die Eingangskontrolle durchführen sowie die Qualität unterschiedlicher Holzarten und Holzwerkstoffe beurteilen.				
unterschiedliche Massivhölzer und Holzwerkstoffe sortieren und lagern.				
die geeignete Holzart je nach Einsatzbereich auswählen und anschließend den entsprechenden konstruktiven und chemischen Holzschutz anwenden.				
die Verwendungs-, Bearbeitungs-, Verarbeitungs- und Lagermöglichkeiten sowie die Eigenschaften (z. B. U (Wärmedurchgangskoeffizient)-Wert, G (Gesamtenergiedurchlassgrad)-Wert) von im Betrieb zum Einsatz kommenden Glasarten (z. B. Floatglas /Flachglas, Isolierglas, 4-fach-Verglasung, Schallschutz-Isolierglas, Sonnenschutz-Isolierglas, Einscheiben-Sicherheitsglas – ESG, Verbundsicherheitsglas – VSG, Brandschutzglas) beschreiben und je nach Einsatzbereich (z. B. Fensterglas oder Absturzsicherung) und Anforderungen (z. B. Normen) auswählen.				
die Verwendungs-, Bearbeitungs-, Verarbeitungs- und Lagermöglichkeiten sowie die Eigenschaften weiterer im Betrieb zum Einsatz kommender Werkstoffe (z. B. Metalle, Kunststoffe) beschreiben.				
die Verwendungs-, Bearbeitungs-, Verarbeitungs- und Lagermöglichkeiten sowie die Eigenschaften weiterer im Betrieb zum Einsatz kommender Hilfsstoffe (z. B. Klebstoffe, Abdichtungsmaterialien, Dämmmaterialien, Beschläge, Lacke, Lasuren, Öle, Wachs) beschreiben.				
die Anwendung des für Montagetätigkeiten notwendigen Montage- und Befestigungsmaterials (z. B. Montageanker, Rahmendübel, Fensterwinkel, Dämmstoff, Versetzhilfsmittel, Trag- und Distanzklötze, Schrauben) und des dazu benötigten Werkzeuges beschreiben.				

Technische Unterlagen	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
technische Zeichnungen für die Herstellung und Montage von Fenstern, Türen und Hebe-Schiebetüren lesen und erstellen.				
etwaige Mängel (z. B. Unvollständigkeiten) in technischen Unterlagen erkennen, beschreiben und an die zuständige Stelle rückmelden.				
die Vorgaben, insbesondere der ÖNORM B 5320, betreffend den Einbau von Fenstern sowie die Richtlinien betreffend den Einbau von Fensterbänken, den Anschluss von Fassade und Sonnenschutz sowie zur Bauwerksabdichtung in ihrem Tätigkeitsbereich berücksichtigen und umsetzen.				
Messtechnik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
einen Überblick über den internen Umgang mit Prüfdaten (z. B. Datenspeicherung, Datenauswertung, Datenvisualisierung) geben und deren Einfluss auf die Produktion erläutern.				
Fertigungstechnik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
Bearbeitungswerkzeuge (z. B. Gatter-, Band- und Kreissägeblätter, Zerspanungswerkzeuge) schärfen, schränken, stauchen und härten sowie bestückte Werkzeuge behandeln.				

Grundlagen der Fenster- und Türentechnik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die bauphysikalischen Grundlagen betreffend die Gebäudehülle in Bezug auf Undichtheiten (z. B. Feuchtigkeitsschäden), Wärmedämmung (z. B. Entstehung von Wärmebrücken) und Luftdichtheit sowie deren Auswirkungen (z. B. Schimmelbildung) in Zusammenhang mit ihren Tätigkeiten erläutern.				
den Aufbau und die Konstruktion von Fensterrahmen, Fensterstöcken, Türen und Hebe-Schiebetüren sowie die Faktoren (z. B. Kundenwünsche, Anforderungen an Verglasung, Form, Farbe, Größe, Schallschutz), welche deren Konstruktion beeinflussen, beschreiben.				
die Funktion der unterschiedlichen Beschlags- und Verschlusssysteme (z. B. mechanisch, elektrisch) sowie deren Anordnung und Montage erläutern.				
den Einsatzbereich, die Funktion und Montage von Fensterzubehörartikeln (z. B. Rahmenverbreiterungen, Beschattung, Lüftungs- und Überwachungssysteme) beschreiben.				
die Anforderungen an Abdichtungssysteme (Wärmeschutz, Feuchteschutz, Schallschutz, Brandschutz), deren Arten (z. B. spritzbare Dichtmaterialien, imprägnierte Dichtungsbänder aus Schaumkunststoff [Fugenband] multifunktionale Dichtbänder, Fugendichtbänder und Fugendichtfolien) und Anwendung erklären.				



Kompetenzbereich

Produktionstechnik

Produktionsmanagement	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
das Produktionsmanagement (z. B. Produktionsplanung, Mengenplanung, Termin- und Kapazitätsplanung, Fertigungssteuerung, Betriebsdatenerfassung) erläutern.				
den betriebspezifischen Umgang mit Betriebsdaten (Auftragsdaten, Maschinendaten, Produktionsdaten) über die IT-Netze oder Cloudlösungen (Datenübertragung, Datenspeicherung) in Grundzügen erläutern.				
die im Betrieb vorgesehenen Methoden (z. B. KVP – Kontinuierlicher Verbesserungsprozess) zur Verbesserung und Optimierung (z. B. Qualität, Effizienz, Maschinensicherheit, Prozesse, Ergonomie, Rüstzeiten, Verfügbarkeit der Maschinen, Abfallminimierung, Ressourceneffizienz, Stofffluss, Nachhaltigkeit, ganzheitliches Fertigungssystem) nutzen.				
die Grundlagen aktueller Rahmenbedingungen in der Holzindustrie (z. B. zunehmendes Umweltbewusstsein der Kunden/Kundinnen, steigende Automatisierung und Digitalisierung, erhöhte Umweltauflagen, steigende Energiekosten, innovative Verbundwerkstoffe) beschreiben.				
Produktion	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die Arten, Anwendungen und Verfahren zur Herstellung von Furnieren erläutern.				
die Produktionsschritte (z. B. Trocknen, Sägen, Hobeln, Bohren, Keilzinken, Fräsen, Spannen, Schleifen, Leimen, Verstanzen, Verpressen, Schweißen) für die Herstellung von Fenstern, Türen und Hebe-Schiebetüren aus Holz, Metall- oder Kunststoffbauteilen erläutern.				
den Aufbau, die Funktionsweise und Bedienung der betriebspezifischen Be- und Verarbeitungsmaschinen und -anlagen (z. B. CNC-Bearbeitungszentren, Hobelmaschinen, Profiliermaschinen, Kehlmaschinen, Breitbandschleifmaschinen, Biegemaschinen) zur Herstellung von Fensterrahmen, Fensterstöcken, Türen und Hebe-Schiebetüren aus Holz, Metall- oder Kunststoffbauteilen, auch unter Verwendung computergestützter Systeme, erläutern.				

Be- und Verarbeitungsmaschinen und -anlagen (z. B. CNC-Bearbeitungszentren, Hobelmaschinen, Profiliermaschinen, Kehlmaschinen, Breitbandschleifmaschinen, Biegemaschinen) zur Herstellung von Fensterrahmen, Fensterstöcken, Türen und Hebe-Schiebetüren aus Holz, Metall- oder Kunststoffbauteilen, umrüsten, einrichten und einstellen (z. B. Spannen und Richten, Einsetzen von Werkzeugen und Hilfsmitteln).				
Be- und Verarbeitungsmaschinen und -anlagen (z. B. CNC-Bearbeitungszentren, Hobelmaschinen, Profiliermaschinen, Kehlmaschinen, Breitbandschleifmaschinen, Biegemaschinen) zur Herstellung von Fensterrahmen, Fensterstöcken, Türen und Hebe-Schiebetüren aus Holz, Metall- oder Kunststoffbauteilen für besondere Maßnahmen (z. B. Produktionsumstellung, Instandhaltung), auch unter Verwendung computergestützter Systeme, herunterfahren und wieder hochfahren.				
Be- und Verarbeitungsmaschinen und -anlagen (z. B. CNC-Bearbeitungszentren, Hobelmaschinen, Profiliermaschinen, Kehlmaschinen, Breitbandschleifmaschinen, Biegemaschinen) zur Herstellung von Fensterrahmen, Fensterstöcken, Türen und Hebe-Schiebetüren aus Holz, Metall- oder Kunststoffbauteilen, auch unter Verwendung computergestützter Systeme, bedienen und überwachen, um einen sicheren und störungsarmen Betrieb zu ermöglichen.				
die Anwendungs- und Einsatzgebiete von Oberflächenbehandlungs- und -veredelungsverfahren für Fensterrahmen, Fensterstöcke, Türen und Hebe-Schiebetüren (z. B. Vorbehandeln, Schleifen, Lackieren, Lasieren, Ölen, Wachsen) samt der dazu notwendigen Prozessschritte und Maschinen (z. B. Lackieranlagen, Auftragsmaschinen) beschreiben.				
Maschinen zur Oberflächenbehandlung und -veredelung für Fensterrahmen, Fensterstöcke, Türen und Hebe-Schiebetüren (z. B. Lackieranlagen, Auftragsmaschinen), auch unter Verwendung computergestützter Systeme, bedienen und überwachen, um einen sicheren und störungsarmen Betrieb zu ermöglichen.				
Beschläge und Dichtungen, Aluschalen und Aluschienen an Fensterrahmen, Fensterstöcken, Türen und Hebe-Schiebetüren manuell oder maschinell (z. B. mit Beschlagsmontageautomaten) anbringen.				
die Verglasung einbauen und diese verkleben, versiegeln und mittels Dichtprofilen, Silikon oder Glasleisten manuell oder maschinell (z. B. mit Klebe-Automaten) abdichten.				
Sonderanforderungen (z. B. Einbruchsschutz) anbringen und montieren sowie elektrische Komponenten (z. B. Öffnungsmotoren, Fingerprint) nach Montageanleitungen einbauen.				
Förderanlagen, (z. B. Kettenförderer, Rollenförderer, Hubtische, Drehtische, Kettenausschleuser, Vertikalförderer, Verfahrwagen), auch unter Verwendung computergestützter Systeme, bedienen und überwachen, um einen sicheren und störungsarmen Betrieb zu ermöglichen.				



Instandhaltung	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die betrieblichen Instandhaltungspläne und deren Notwendigkeit (z. B. Funktionstüchtigkeit der Holzbe- und Holzverarbeitungsmaschinen und -anlagen gewährleisten, Produktionsausfälle vermeiden, Lebensdauer der Arbeitsmittel erhöhen) erläutern.				
einfache Instandhaltungsarbeiten an Holzbe- und Holzverarbeitungsmaschinen und -anlagen, Förderanlagen oder Trockenanlagen (z. B. Beseitigen von Störungen, mechanische Montage- und Demontagearbeiten, Austausch eines Pneumatikschlauches) ausführen.				
Montage	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die anstehende Montage planen und Montagewerkzeug sowie Befestigungs- und Abdichtungsmaterial vorbereiten.				
die Montagesituation (z. B. Vorarbeiten, Montageuntergrund, Maßkontrolle, Anschlüsse für Öffnungsmotoren) sowie andere für die Montage bedeutsame Gegebenheiten (z. B. Lagermöglichkeiten, Gerüste, Zufahrtsmöglichkeiten) am Montageort abklären und Anforderung anderer Gewerke berücksichtigen.				
Ursachen (z. B. ungeeignetes Montagematerial) für mögliche Montagefehler im Vorhinein erkennen.				
die vom Betrieb hergestellten Fenster- bzw. Türstöcke und Fixteile mit geeignetem Montage- und Befestigungsmaterial (z. B. Montageanker, Rahmendübel, Fensterwinkel, Dämmstoff, Versetzhilfsmittel, Trag- und Distanzklötze, Schrauben) und entsprechendem Werkzeug montieren.				
montierte Fenster- bzw. Türstöcke mit geeigneten Abdichtungssystemen (z. B. spritzbare Dichtmaterialien, imprägnierte Dichtungsbänder aus Schaumkunststoff [Fugenband], multifunktionale Dichtbänder, Fugendichtbänder und Fugendichtfolien) abdichten.				

die vom Betrieb hergestellten Fensterflügel und Türblätter einhängen und einstellen und Baustellenverglasung einbauen sowie Sonnenschutz, Insektenschutz und Fensterbänke (innen, außen) montieren.				
die einwandfreie Funktion der Fenster, Türen und Hebe-Schiebetüren überprüfen, bei Mängeln Maßnahmen zu deren Behebung ergreifen und sowohl bei der Abnahme durch als auch der Übergabe an den Kunden/die Kundin mitwirken.				
bei Bedarf die Kunden/Kundinnen über die ordnungsgemäße Bedienung sowie die laufende Pflege und Wartung der vom Betrieb hergestellten Fenster, Türen und Hebe-Schiebetüren informieren und beraten.				
Hebe- und Transporteinrichtungen (Stapler, Kräne) unter Berücksichtigung der von diesen Einrichtungen ausgehenden Gefahren bedienen, um Material und Produkte zu transportieren.				



Kompetenzbereich

Automatisierungstechnik und Qualitätsmanagement

Automatisierungstechnik	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
pneumatische Systeme in Stand halten (warten, inspizieren, in Stand setzen und verbessern).				
die Möglichkeiten und Einsatzbereiche der Automatisierungstechnik in Bezug auf Assistenzsysteme (z. B. Roboter, Datenbrillen, Manipulations- und Transportsysteme) erklären.				
den Aufbau und die Arbeitsweise von einfachen betrieblichen Automatisierungssystemen (z. B. Robotersysteme) erläutern.				
Programme (z. B. zur Steuerung von Robotern oder Automatisierungssysteme) abrufen.				
die Umsetzung der computerintegrierten Fertigung im eigenen Betrieb darstellen und deren Einfluss auf den eigenen Tätigkeitsbereich erklären.				
die betriebsinternen Möglichkeiten der intelligenten und digitalen Vernetzung (mittels Informations- und Kommunikationstechnik) von Menschen, Maschinen, Anlagen, Logistik und Produkten entlang der gesamten Produktionskette für eine weitestgehend selbstorganisierte Produktion erläutern.				
Qualitätsmanagement	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
das betriebliche Qualitätsmanagementsystem zur Sicherstellung der Produkt- und Prozessqualität mit dessen Elementen beschreiben und dessen Einfluss auf die eigenen Tätigkeiten erläutern.				
fortlaufende Qualitätskontrollen im Rahmen der Produktion (z. B. Materialfehler und Verarbeitungsfehler erkennen) durchführen und entsprechende Maßnahmen (z. B. Melden, Nacharbeiten, Ausscheiden) einleiten.				
Produkte anhand vorgegebener Prüfmerkmale und Produktionsvorgaben im Rahmen des Qualitätsmanagements prüfen.				
Funktions- oder Mängelkontrollen an Holzbe- und Holzverarbeitungsanlagen anhand vorgegebener Kriterien durchführen sowie die Auswirkungen von festgestellten Mängeln auf den Produktionsprozess erläutern und Maßnahmen (z. B. Änderung von Produktionsparametern) einleiten.				
Arbeitsergebnisse (z. B. Prüfdaten) interpretieren und dokumentieren.				

Spezialmodul „Design, Konstruktion und Projektmanagement“

Kompetenzbereich Design, Konstruktion und Projektmanagement

	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Die auszubildende Person kann...	✓	✓	✓	✓
die eigene Rolle im Rahmen der computerintegrierten Fertigung im eigenen Betrieb darstellen und den Einfluss ihrer Tätigkeiten auf die Fertigung erklären.				
Holzprodukte (z. B. Fenster, Türen, Hebe-Schiebetüren, Treppen, Möbel, Möbelteile, Holzleim-produkte) und Nebenprodukte unter Beachtung der Zusammenhänge von Form, Farbe und Werkstoff nach eigenen Ideen (kreativ) oder nach Designvorgaben und Trends für die Serien-produktion planen, entwerfen und gestalten.				
Anforderungen hinsichtlich Funktion, Fertigung und Montage bei der Konstruktion von Holzprodukten (z. B. Fenster, Türen, Hebe-Schiebetüren, Treppen, Möbel, Möbelteile, Holzleimprodukte) berücksichtigen.				
Produkte und Einzelteile von Holzprodukten (z. B. Fenster, Türen, Hebe-Schiebetüren, Treppen, Möbel, Möbelteile, Holzleimprodukte) unter Anwendung unterschiedlicher innerbetrieblicher Konstruktions-Software (CAD) oder anderer digitaler Tools zeichnen und konstruieren oder Simulationen erstellen.				
beim Erstellen von Mustern von Produkten und Einzelteilen für die Serienproduktion mitarbeiten.				
geeignete Werk- und Hilfsstoffe unter Berücksichtigung der jeweiligen Anforderungen auswählen und zusammenstellen.				
Produktionsverfahren für Holzprodukte (z. B. Fenster, Türen, Hebe-Schiebetüren, Treppen, Möbel, Möbelteile, Holzleimprodukte) im Konstruktionsprozess auswählen.				

begleitende technische Unterlagen (z. B. Stücklisten, Kalkulationen, Dokumentationen, Montageanleitungen) mit Textverarbeitungs- oder Tabellenkalkulationsprogrammen erstellen.				
das betriebliche Projektmanagement inklusive Projektabwicklung beschreiben (z. B. Anforderungen, Methoden).				
für an sie übertragene Teilprojekte (z. B. bei Produktentwicklungen) nach Vorgaben des Projektmanagements, eigene Projektpläne (z. B. Zieldefinition, Termin- und Ablaufplanung, Meilensteine) erstellen.				
eigene Teilprojekte (z. B. bei Produktentwicklungen) anhand der eigenen Projektpläne (z. B. Zieldefinition, Termin- und Ablaufplanung, Meilensteine) abarbeiten und Berichte zum Projektfortschritt unter Verwendung geeigneter Präsentationstechniken erstatten.				
Arbeitsergebnisse (z. B. Lösungsvarianten) unter Anwendung von Präsentationshilfen (Präsentationsprogramme) präsentieren.				