Chemieverfahrenstechnik (Lehrberuf)

BERUFSBESCHREIBUNG

Chemieverfahrenstechniker*innen arbeiten in industriellen, gewerblichen und kommunalen chemischen Betrieben, wo sie Anlagen steuern, kontrollieren und warten, um chemische Produkte herzustellen (z. B. Medizinprodukte, Biogas, Erdöl oder Lacke). Die großen und teilweise computergesteuerten Produktionsanlagen für die chemische Verarbeitung werden von ihnen gereinigt, vorbereitet und eingestellt. Sie beschicken die Maschinen mit den benötigten Rohstoffen und bedienen die Anlagen zur mechanischen, physikalisch-chemischen oder thermischen Trennung, Entstaubung oder Gasreinigung und überwachen und dokumentieren den Prozess mittels moderner Prozessleitsysteme und Computertechnik. Sie nehmen Proben für Untersuchung in Betriebslabors, überprüfen Stoff- und Zustandsgrößen und erkennen und beseitigen Störungen im Produktionsablauf.

Chemieverfahrenstechniker*innen arbeiten in Labors und Produktionshallen z. B. an Produktionsmaschinen und -anlagen, Computern, Mikroskopen. Sie arbeiten gemeinsam mit Chemiker*innen, Labortechniker*innen für Chemie, Biolog*innen usw.

Ausbildung

Die Ausbildung erfolgt als **Lehrausbildung** (= Duale Ausbildung). Voraussetzung dafür ist die Erfüllung der 9-jährigen Schulpflicht und eine Lehrstelle in einem Ausbildungsbetrieb. Die Ausbildung erfolgt überwiegend im **Ausbildungsbetrieb** und begleitend dazu in der **Berufsschule**. Die Berufsschule vermittelt den theoretischen Hintergrund, den du für die erfolgreiche Ausübung deines Berufs benötigst.

Wichtige Aufgaben und Tätigkeiten

- technische Unterlagen lesen und anwenden
- Arbeitsschritte, Arbeitsmittel und Arbeitsmethoden festlegen
- Arbeitsabläufe planen und steuern, Arbeitsergebnisse beurteilen
- Apparate, Maschinen und Anlagen warten, reinigen und für den Produktionsprozess vorbereiten
- einfache Montage- und Demontagearbeiten durchführen
- Herstellvorschriften anwenden und umsetzen
- Anlagen (Prozessanlagen, Umweltschutzanlagen, Entsorgungsanlagen) bedienen und überwachen
- Rohstoffe, Zwischenprodukte, Endprodukte, produktionsrelevante Parameter und umweltsensible Größen durch Probenehmen kontrollieren
- physikalische, chemische und biologische Prozesse überwachen und steuern, Ablaufstörungen beseitigen
- technische Daten über den Arbeitsablauf und die Arbeitsergebnisse erfassen
- Berechnungen physikalischer und chemischer Natur durchführen
- Einhaltung von Hygiene, Sicherheitsvorschriften, Normen und Umweltstandards kontrollieren
- Prozessverläufe weiterentwickeln und Produktionsprozess optimieren

Anforderungen

- Lärmunempfindlichkeit
- Unempfindlichkeit gegenüber chemischen Stoffen
- Unempfindlichkeit gegenüber Gerüchen
- Unempfindlichkeit gegenüber künstlicher Beleuchtung

- Anwendung und Bedienung digitaler Tools
- chemisches Verständnis
- Datensicherheit und Datenschutz
- mathematisches Verständnis
- technisches Verständnis

- Kommunikationsfähigkeit

- Aufmerksamkeit
- Beurteilungsvermögen / Entscheidungsfähigkeit
- Flexibilität / Veränderungsbereitschaft
- Geduld
- Sicherheitsbewusstsein
- Umweltbewusstsein

- Hygienebewusstsein

- komplexes / vernetztes Denken
- logisch-analytisches Denken / Kombinationsfähigkeit
- Organisationsfähigkeit
- Problemlösungsfähigkeit
- systematische Arbeitsweise

© ibw-Institut für Bildungsforschung der Wirtschaft