



## Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

### Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb: .....

Verantwortlicher  
Ausbilder: .....

Auszubildender: .....

Ausbildungsberuf: **Packmitteltechnologe / Packmitteltechnologin**

#### Wahlqualifikationen

##### Auswahlliste I (2 aus 4):

- ☐ I.1 Metallbearbeitung
- ☐ I.2 Steuerungstechnik
- ☐ I.3 Spezielle Fertigungsverfahren
- ☐ I.4 Computergestützte Mustererstellung

#### Wahlqualifikationen

##### Auswahlliste II (2 aus 6):

- ☐ II.1 Stanzformenbau
- ☐ II.2 Veredelungstechnik
- ☐ II.3 Leitstandtechnik u. Inlineproduktion
- ☐ II.4 Labor
- ☐ II.5 Mechanik u. Steuerungstechnik
- ☐ II.6 Computergestützte Packmittelentwicklung u. Design

In den folgenden Seiten ist die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Fertigkeiten und Kenntnisse laut Ausbildungsrahmenplan der Ausbildungsverordnung in der Fassung vom **20. Mai 2011** – zuletzt geändert am 3. April 2018 - niedergelegt.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Zwischen- und Abschlussprüfung des Auszubildenden ist in dem Ausbildungszeitraum enthalten.

Änderungen des Zeitumfanges und des Zeitablaufes aus betrieblich oder schulisch bedingten Gründen oder aus Gründen in der Person des Auszubildenden bleiben vorbehalten.

Weicht aufgrund der vertraglichen Vereinbarung die Ausbildungszeit von der in der Ausbildungsordnung vorgegebenen Ausbildungsdauer ab, werden die in diesem Plan aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse in sinngemäßer Anwendung des zeitlichen Gliederungsplanes vermittelt.

Auszubildender: .....  
Unterschrift

Gesetzlicher Vertreter  
des Auszubildenden: .....  
Unterschrift

.....  
Datum

.....  
Firmenstempel/Unterschrift

## Abschnitt A: Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

[illegible]

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
4	Steuern und Überwachen von Produktionsprozessen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 4)	a) Produktion unter Berücksichtigung von Leistung und Ausschussminimierung steuern		<b>26</b>	<input type="checkbox"/>
		b) Prozesskontrolle durchführen, Fehler beheben			<input type="checkbox"/>
		c) Materialfluss sicherstellen	<b>10</b>		<input type="checkbox"/>
		d) qualitätssichernde Maßnahmen produktbezogen durchführen und dokumentieren			<input type="checkbox"/>
		e) Produktionsdaten dokumentieren			<input type="checkbox"/>
5	Instandhaltung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 5)	a) technische Zeichnungen lesen, Skizzen anfertigen	<b>6</b>		<input type="checkbox"/>
		b) Werkstoffe, insbesondere durch Feilen, Trennen, Bohren und Kaltfügen, be- und verarbeiten			<input type="checkbox"/>
		c) Werkstücke durch Messen und Lehren prüfen			<input type="checkbox"/>
		d) Sicherheitseinrichtungen auf ihre Wirksamkeit überprüfen	<b>10</b>		<input type="checkbox"/>
		e) mechanische, hydraulische, pneumatische und elektrisch betriebene Komponenten und Systeme unterscheiden, Wartung und Reinigung durchführen, Verschleißteile austauschen			<input type="checkbox"/>
		f) Störungen an Maschinen und Einrichtungen feststellen, Ursachen beseitigen			<input type="checkbox"/>
		g) Fehler beschreiben und Behebung veranlassen			<input type="checkbox"/>
		h) Grundeinstellungen der Maschine überprüfen und Maschine nach Vorgaben justieren			<input type="checkbox"/>
		i) Maschineneinstellungen und Austausch von Teilen sowie Prüfergebnisse dokumentieren			<input type="checkbox"/>

## Abschnitt B: Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten , Kenntnisse und Fähigkeiten aus den Wahlqualifikationen

### 1. Auswahlliste I (2 aus 4)

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
I.1	Metallbearbeitung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.1)	a) technische Zeichnungen für Werkstücke anfertigen	<b>8</b>		<input type="checkbox"/>
		b) Werkstoffe manuell und maschinell, insbesondere durch Schleifen, Reiben, Gewindeschneiden, Umformen, bearbeiten			<input type="checkbox"/>
		c) Maß, Form und Lage von Bauteilen unter Berücksichtigung von Toleranzen beurteilen			<input type="checkbox"/>
		d) Maschinenelemente und Bauteile einpassen, montieren und demontieren			<input type="checkbox"/>
I.2	Steuerungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.2)	a) Steuerungsarten und Signalverarbeitung unterscheiden	<b>8</b>		<input type="checkbox"/>
		b) Schalt- und Funktionspläne pneumatischer Systeme lesen und skizzieren			<input type="checkbox"/>
		c) Sensoren sowie mechanische, pneumatische und hydraulische Maschinenteile unter Beachtung von Sicherheitsvorgaben prüfen und warten			<input type="checkbox"/>
		d) pneumatische Steuerungen nach Vorgaben montieren, anschließen und prüfen			<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
I.3	Spezielle Fertigungsverfahren (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.3)	a) Fertigungsverfahren zum Kleben oder Kaschieren oder Beschichten oder Versiegeln oder Verschließen oder Kodieren oder Etikettieren steuern b) Spezialmaschinen rüsten und warten	8		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
I.4	Computergestützte Mustererstellung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.4)	a) Daten importieren, konvertieren und exportieren b) Konstruktionsvarianten hinsichtlich ihrer Verwendbarkeit beurteilen c) Muster nach Vorgabe mittels CAD konstruieren und ausplotten d) erstellte Muster auf Funktion und Kundenanforderungen prüfen	8		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

## 2. Auswahlliste II (2 aus 6)

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
II.1	Stanzformenbau (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.1)	a) Stanzformenträger vorbereiten b) Schnitt- und Schliffwinkel sowie Rill- und Ritzlinienmaße festlegen c) Rill-, Ritz-, Perforier- und Schneidlinien auswählen und einpassen d) Haltepunkte einschleifen e) Gummierung einpassen f) Stanzformen prüfen und freigeben		10	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
II.2	Veredelungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.2)	a) Veredelungsverfahren, insbesondere für Prägungen oder Druck und Lackierungen oder Kalandrierungen oder Perforierungen, steuern b) Spezialmaschinen rüsten und warten		10	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
II.3	Leitstandtechnik und Inlineproduktion (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.3)	a) Auftragsdaten aus Arbeitskarten und EDV übernehmen, prüfen und eingeben b) Zusammenwirken der Fertigungsaggregate steuern c) Rüstfehler und Abweichungen im Produktionsprozess erkennen und beseitigen		10	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
II.4	Labor (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.4)	a) produktspezifische Prüfverfahren auswählen und anwenden b) Packstoffe und Packstoffverbindungen bestimmen und auf Funktionen und Eigenschaften prüfen, Prüfergebnisse dokumentieren c) Fehlerquellen feststellen, dokumentieren und Beseitigung veranlassen		10	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
II.5	Mechanik und Steuerungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.5)	a) hydraulische, pneumatische und elektropneumatische Schaltpläne lesen b) Störungen bei mechanischen, elektrischen, elektronischen, pneumatischen, hydraulischen und elektropneumatischen Maschinenelementen erkennen und Behebung veranlassen c) pneumatische Schaltungen planen, skizzieren und aufbauen		10	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
II.6	Computergestützte Packmittelentwicklung und Design (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.6)	a) 3D-Software bei der Gestaltung und Konstruktion von Packmitteln einsetzen b) Produktmuster unter Berücksichtigung von Wirkung und Funktion grafisch gestalten c) Besonderheiten von verpackungsspezifischen Druckverfahren bei der Gestaltung berücksichtigen d) Nutzenanordnung erstellen		10	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

### Abschnitt C: Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 1)	a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 2)	a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung, erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 3)	a) Gefährdungen von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen der Brandbekämpfung ergreifen			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4	Umweltschutz (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 4)	Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbes. a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

