



# **Maschinen- und Anlagenführer Maschinen- und Anlagenführerin**

## **Ausbildungsrahmenplan**

Zu vermittelnde Fähigkeiten und Kenntnisse

**Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**  
**I. Berufliche Grundbildung**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
<b>1</b>	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Nr. 1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären</li> <li>b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen</li> <li>c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen</li> <li>d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen</li> <li>e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen</li> </ul>
<b>2</b>	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern</li> <li>b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären</li> <li>c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen</li> <li>d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben</li> </ul>
<b>3</b>	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen</li> <li>b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden</li> <li>c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten</li> <li>d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden, Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen der Brandbekämpfung ergreifen</li> </ul>
<b>4</b>	Umweltschutz (§ 4 Nr. 4)	Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
		<ul style="list-style-type: none"> <li>a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären</li> <li>b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden</li> <li>c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen</li> <li>d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen</li> </ul>
<b>5</b>	Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Werkstoffe identifizieren und nach Verwendungszweck unterscheiden</li> <li>b) Betriebs- und Hilfsstoffe unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften auswählen und verwenden</li> </ul>
<b>6</b>	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 4 Nr. 6)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Informationen beschaffen, aufbereiten und bewerten</li> <li>b) technische Unterlagen und Grundbegriffe der Normung anwenden</li> <li>c) Skizzen erstellen</li> <li>d) produktionstechnische Daten nutzen, Arbeitsergebnisse dokumentieren</li> <li>e) betriebliche Vorschriften beachten</li> <li>f) Informations- und Kommunikationstechniken anwenden</li> <li>g) Daten eingeben, sichern und pflegen, Vorschriften zum Datenschutz beachten</li> </ul>
<b>7</b>	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Auftragsunterlagen prüfen, Auftragsziele im eigenen Arbeitsbereich festlegen</li> <li>b) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Werkzeuge auswählen</li> <li>c) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten</li> </ul>
<b>8</b>	Prüfen (§ 4 Nr. 8)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Prüfverfahren und -mittel nach Verwendungszweck auswählen</li> <li>b) Prüfungen unter Berücksichtigung von Vorgaben und Toleranzen durchführen</li> <li>c) Prüfergebnisse dokumentieren und bewerten</li> <li>d) Korrekturmaßnahmen einleiten</li> </ul>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
<b>9</b>	Branchenspezifische Fertigungstechniken (§ 4 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) manuelle und maschinelle Fertigungstechniken unterscheiden und auswählen</li> <li>b) branchenspezifische Fertigungstechniken anwenden</li> <li>c) Werkstoffe auswählen und nach technischen Unterlagen bearbeiten</li> <li>d) Arbeitsergebnisse prüfen, dokumentieren und bewerten</li> </ul>
<b>10</b>	Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Methoden des Steuerns und Regelns unterscheiden</li> <li>b) Überwachungseinrichtungen nach Aufbau und Funktion unterscheiden</li> </ul>
<b>11</b>	Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen (§ 4 Nr. 11)	Produktionsmaschinen und -anlagen hinsichtlich der Funktion und des Einsatzes unterscheiden
<b>12</b>	Steuern des Materialflusses (§ 4 Nr. 12)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Produkte transportieren und lagern</li> <li>b) Wert- und Reststoffe sammeln, trennen und lagern</li> </ul>
<b>13</b>	Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen (§ 4 Nr. 13)	Werkzeuge, Maschinen und Anlagen nach Vorgaben kontrollieren und warten
<b>14</b>	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 14)	Aufgaben und Ziele von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden

## Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

### II. Berufliche Fachbildung

#### A. Schwerpunkt: Metall- und Kunststofftechnik

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
<b>1</b>	Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Werkstoffeigenschaften und deren Veränderungen beurteilen und Werkstoffe nach ihrem Verwendungszweck auswählen und handhaben</li> <li>b) Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen, nach Vorschriften einsetzen und fachgerecht entsorgen</li> </ul>
<b>2</b>	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen</li> <li>b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen</li> <li>c) Werkzeuge und Materialien auswählen</li> </ul>
<b>3</b>	Branchenspezifische Fertigungstechniken (§ 4 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Anforderungen an die zu fertigenden Produkte berücksichtigen</li> <li>b) Bauteile, insbesondere durch Fügen, Spanen und Umformen, herstellen</li> <li>c) Baugruppen nach technischen Unterlagen montieren und demontieren</li> <li>d) Maß-, Form- und Lagetoleranzen sowie Oberflächenbeschaffenheit zuordnen</li> <li>e) Werkzeuge unter Berücksichtigung der Verfahren, der Werkstoffe und der Schneidengeometrie auswählen sowie Technologiedaten ermitteln und einstellen</li> </ul>
<b>4</b>	Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr. 10)	Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen
<b>5</b>	Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen (§ 4 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Produktionsmaschinen und -anlagen nach Vorgaben rüsten und umrüsten</li> <li>b) Prozessdaten einstellen und optimieren</li> <li>c) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen</li> <li>d) Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern überwachen</li> </ul>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
		<ul style="list-style-type: none"> <li>e) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen</li> <li>f) Arbeits- und Bewegungsabläufe im Arbeitsbereich optimieren</li> <li>g) Produktionsabläufe durch Eingriff in die Prozesskette sichern</li> <li>h) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren</li> </ul>
<b>6</b>	Steuern des Materialflusses (§ 4 Nr. 12)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen</li> <li>b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren</li> </ul>
<b>7</b>	Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen (§ 4 Nr. 13)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Betriebsbereitschaft durch Warten und Inspizieren sicherstellen</li> <li>b) Verschleißteile austauschen und deren Austausch veranlassen</li> <li>c) instand gesetzte Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen</li> </ul>
<b>8</b>	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 14)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten</li> <li>b) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen</li> <li>c) Arbeiten kundenorientiert durchführen</li> </ul>

**Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**  
**II. Berufliche Fachbildung**  
**B. Schwerpunkt: Textiltechnik**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
<b>1</b>	Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Mustervorlagen analysieren, Konstruktionstechniken und Produktmerkmale bestimmen</li> <li>b) Faden- und Flächenkonstruktionen normgerecht darstellen, insbesondere Bindungen und Bindungselemente</li> <li>c) Auswirkungen von Fasereigenschaften auf Produktionsprozesse der Faden- und Flächenerzeugung darstellen</li> </ul>
<b>2</b>	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen</li> <li>b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen</li> </ul>
<b>3</b>	Branchenspezifische Fertigungstechniken (§ 4 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) technische Patronen oder Schablonen auf technische Durchführbarkeit prüfen oder Konstruktionstechniken für die Faden- und Flächenerzeugung anwenden</li> <li>b) Techniken zum Verändern von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften anwenden</li> <li>c) technische Vorgaben produktionstechnisch umsetzen</li> </ul>
<b>4</b>	Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen</li> <li>b) Änderungen von Produkteigenschaften an Maschinen und Anlagen steuern</li> </ul>
<b>5</b>	Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen (§ 4 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Produktionsmaschinen und -anlagen nach Vorgaben rüsten und umrüsten</li> <li>b) Mehrstellenarbeit rationell organisieren</li> <li>c) Musterungs- oder Verfestigungssysteme prüfen und korrigieren</li> <li>d) Warenausfall prüfen und optimieren</li> <li>e) Prozessdaten einstellen und optimieren</li> <li>f) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen</li> </ul>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
		<ul style="list-style-type: none"> <li>g) Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern überwachen</li> <li>h) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen</li> <li>i) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren</li> </ul>
<b>6</b>	Steuern des Materialflusses (§ 4 Nr. 12)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen</li> <li>b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren</li> </ul>
<b>7</b>	Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen (§ 4 Nr. 13)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung durchführen und veranlassen</li> <li>b) instand gesetzte Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen</li> </ul>
<b>8</b>	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 14)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Ursachen von produktspezifischen Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten</li> <li>b) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen</li> <li>c) Arbeiten kundenorientiert durchführen</li> <li>d) produktions- und instandsetzungstechnische Daten dokumentieren</li> </ul>

## Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

### II. Berufliche Fachbildung

#### C. Schwerpunkt: Textilveredelung

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
<b>1</b>	Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Arbeitsstoffe handhaben, insbesondere Chemikalien, Farb- und Textilhilfsmittel gemäß den Rezepturvorgaben zusammenstellen</li> <li>b) Lösungen ansetzen, Flüssigkeiten prüfen</li> <li>c) Arbeitsstoffe unter Beachtung von Sicherheitsbestimmungen des Arbeits- und Umweltschutzes einsetzen, kennzeichnen und für die Rückgewinnung, Wiederverwertung und Entsorgung lagern</li> </ul>
<b>2</b>	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen</li> <li>b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen</li> <li>c) Textilveredelungsverfahren und verfahrenstechnische Zusammenhänge der verschiedenen Produktionsbereiche unterscheiden</li> <li>d) Rezeptur- und Ansatzberechnungen durchführen</li> <li>e) Techniken zum Verändern von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften anwenden</li> </ul>
<b>3</b>	Branchenspezifische Fertigungstechniken (§ 4 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Sekundäranlagen unterscheiden und bedienen</li> <li>b) Wasser, Wärmeträger und Energiearten prozessbezogen einsetzen</li> <li>c) Kennzeichnung von Rohrleitungssystemen unterscheiden</li> </ul>
<b>4</b>	Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen</li> <li>b) Änderungen von Produkteigenschaften an Maschinen und Anlagen steuern</li> </ul>
<b>5</b>	Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen (§ 4 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Produktionsmaschinen und -anlagen nach Vorgaben rüsten und umrüsten</li> <li>b) Veredelungsmittel unter Berücksichtigung von Sicherheitsregeln und Umweltschutzauflagen einsetzen</li> </ul>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
		<ul style="list-style-type: none"> <li>c) Veredelungseffekte prüfen und bei Bedarf nachstellen</li> <li>d) Prozessdaten einstellen und optimieren</li> <li>e) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen</li> <li>f) Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern überwachen, Gebrauchs- und Pflegeanforderungen berücksichtigen</li> <li>g) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen</li> <li>h) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren</li> </ul>
<b>6</b>	Steuern des Materialflusses (§ 4 Nr. 12)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen</li> <li>b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren</li> </ul>
<b>7</b>	Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen (§ 4 Nr. 13)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung durchführen und veranlassen</li> <li>b) instand gesetzte Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen</li> </ul>
<b>8</b>	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 14)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Ursachen von veredelungsspezifischen Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten</li> <li>b) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen</li> <li>c) Arbeiten kundenorientiert durchführen</li> <li>d) produktions- und veredelungstechnische Daten dokumentieren</li> </ul>

## Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

### II. Berufliche Fachbildung

#### D. Schwerpunkt: Lebensmitteltechnik

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
<b>1</b>	Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Werkstoffeigenschaften und deren Veränderungen beurteilen und Werkstoffe nach ihrem Verwendungszweck auswählen und handhaben</li> <li>b) Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen, nach Vorschriften einsetzen und fachgerecht entsorgen</li> </ul>
<b>2</b>	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen</li> <li>b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen</li> </ul>
<b>3</b>	Branchenspezifische Fertigungstechniken (§ 4 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Rohstoffe und Halbfabrikate bereitstellen</li> <li>b) Zerkleinerungs-, Trenn- und Sortierverfahren anwenden</li> <li>c) Rohstoffe dosieren, wiegen und mischen</li> <li>d) Zwischenprodukte thermisch behandeln</li> <li>e) Produkte abfüllen und verpacken</li> </ul>
<b>4</b>	Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Regelkreise für Temperatur, Druck, Maschinengeschwindigkeit, Produktdurchsatz und Konzentration überwachen</li> <li>b) Änderungen von Produkteigenschaften an Maschinen und Anlagen steuern</li> </ul>
<b>5</b>	Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen (§ 4 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Koch- und Mischanlagen, Abfülllinien, Sterilisationsanlagen, Etikettier-, Pack- und Palettieranlagen rüsten und umrüsten</li> <li>b) Prozessdaten einstellen und optimieren</li> <li>c) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen</li> <li>d) Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern überwachen</li> <li>e) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen</li> <li>f) Geräte, Maschinen und Anlagen reinigen und pflegen</li> <li>g) Mehrwegverpackungen reinigen</li> </ul>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
		<ul style="list-style-type: none"> <li>h) lebensmittelrechtliche Bestimmungen und Hygienevorschriften im Fertigungsprozess beachten und anwenden</li> <li>i) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren</li> </ul>
<b>6</b>	Steuern des Materialflusses (§ 4 Nr. 12)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen</li> <li>b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren</li> </ul>
<b>7</b>	Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen (§ 4 Nr. 13)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung durchführen und veranlassen</li> <li>b) instand gesetzte Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen</li> </ul>
<b>8</b>	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 14)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Ursachen von produktspezifischen Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten</li> <li>b) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen</li> <li>c) Arbeiten kundenorientiert durchführen</li> <li>d) produktions- und instandsetzungstechnische Daten dokumentieren</li> </ul>

## Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

### II. Berufliche Fachbildung

#### E. Schwerpunkt: Druckweiter- und Papierverarbeitung

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
<b>1</b>	Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Einfluss der Eigenschaften von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen auf das Produkt berücksichtigen</li> <li>b) Prozesse zur Veränderung von Werkstoffeigenschaften berücksichtigen</li> </ul>
<b>2</b>	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen</li> <li>b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen</li> <li>c) Materialeinsatz planen und dokumentieren</li> <li>d) Aufgaben im Team planen und bearbeiten, Ergebnisse abstimmen und auswerten</li> </ul>
<b>3</b>	Branchenspezifische Fertigungstechniken (§ 4 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) maschinelle Techniken zum Trennen, Umformen und Verbinden von Erzeugnissen der Druckweiter- und Papierverarbeitung anwenden</li> <li>b) manuelle Trenn-, Umform- und Verbindungstechniken bei der Erstellung von Verarbeitungs- und Kundenmustern aus Papier, Pappe und Kunststoff einsetzen</li> <li>c) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe der Druckweiter- und Papierverarbeitung produktspezifisch bereitstellen</li> <li>d) produkt- und produktionsspezifische Anforderungen der Papierherstellung und –verarbeitung bei der Auswahl der Produktionsmittel berücksichtigen</li> </ul>
<b>4</b>	Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen</li> <li>b) Änderungen von Produkteigenschaften an Maschinen und Anlagen steuern</li> </ul>
<b>5</b>	Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen (§ 4 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Papierverarbeitungsanlagen nach Vorgaben rüsten und umrüsten</li> <li>b) Bedruckstoffe auftragsbezogen auswählen, bereitstellen und zuführen, spezifische Maschinenparameter einstellen</li> </ul>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse
1	2	3
		<ul style="list-style-type: none"> <li>c) Peripheriegeräte vorbereiten und einsetzen</li> <li>d) Muster nach Vorgaben erstellen, bei Abweichungen Parameter korrigieren</li> <li>e) Werkzeuge unter Berücksichtigung der Verfahren und der Werkstoffe auswählen und einstellen</li> <li>f) Produktion prozessbegleitend kontrollieren und überwachen</li> <li>g) Einhaltung von Qualitätsstandards und wirtschaftlichen Aspekten während des Produktionsprozesses sicherstellen</li> <li>h) Zwischenprodukte zur Weiterverarbeitung vorbereiten</li> <li>i) Weiterverarbeitungsaggregate vorbereiten und einsetzen</li> <li>k) Prozessdaten einstellen und optimieren, Produktionsdaten sichern</li> <li>l) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen</li> <li>m) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren</li> </ul>
<b>6</b>	Steuern des Materialflusses (§ 4 Nr. 12)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen</li> <li>b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren</li> </ul>
<b>7</b>	Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen (§ 4 Nr. 13)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung durchführen und veranlassen</li> <li>b) Papierverarbeitungsmaschinen und –anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen</li> </ul>
<b>8</b>	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 14)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten</li> <li>b) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen</li> <li>c) Arbeiten kundenorientiert durchführen</li> </ul>