
**Verordnung
über die Berufsausbildung
zum Maschinen- und Anlagenführer/
zur Maschinen- und Anlagenführerin**

vom 27. April 2004

(veröffentlicht im Bundesgesetzblatt Teil I Nr. 19 vom 30. April 2004)

Unter Berücksichtigung der

**zweiten Verordnung
zur Änderung der Verordnung über die Berufsausbildung
zum Maschinen- und Anlagenführer/
zur Maschinen- und Anlagenführerin**

vom 20. August 2007

(veröffentlicht im Bundesgesetzblatt Teil I Nr. 44 vom 29. August 2007)

Auf Grund des § 25 Abs. 1 in Verbindung mit Abs. 2 Satz 1 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (BGBl. I S. 1112), der zuletzt durch Artikel 184 Nr. 1 der Verordnung vom 25. November 2003 (BGBl. I S. 2304) geändert worden ist, verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Arbeit im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

§ 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf Maschinen- und Anlagenführer/Maschinen- und Anlagenführerin wird staatlich anerkannt.

§ 2 Ausbildungsdauer

Die Ausbildung dauert zwei Jahre.

§ 3 Zielsetzung der Berufsausbildung

Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten und Kenntnisse sollen bezogen auf Arbeits- und Geschäftsprozesse vermittelt werden. Sie sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne von § 1 Abs. 2 des Berufsbildungsgesetzes befähigt werden, die insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren sowie das Handeln im betrieblichen Gesamtzusammenhang einschließt. Diese in Satz 2 beschriebene Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 8 und 9 nachzuweisen.

§ 4 Ausbildungsberufsbild

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen,
6. Betriebliche und technische Kommunikation,
7. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
8. Prüfen,
9. Branchenspezifische Fertigungstechniken,
10. Steuerungs- und Regelungstechnik,
11. Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen,
12. Steuern des Materialflusses,
13. Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen,
14. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen.

§ 5 Ausbildungsrahmenplan

Die in § 4 genannten Fertigkeiten und Kenntnisse sollen unter Berücksichtigung der Schwerpunkte Metall- und Kunststofftechnik, Textiltechnik, Textilveredelung, Lebensmitteltechnik, Druckweiter- und Papierverarbeitung nach der in der Anlage enthaltenen Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenplan) vermittelt werden. Eine von dem Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche Gliederung des Ausbildungsinhaltes ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

§ 6 Ausbildungsplan

Die Auszubildenden haben unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplanes für die Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

§ 7 Berichtsheft

Die Auszubildenden haben ein Berichtsheft in Form eines Ausbildungsnachweises zu führen. Ihnen ist Gelegenheit zu geben, das Berichtsheft während der Ausbildungszeit zu führen. Die Auszubildenden haben das Berichtsheft regelmäßig durchzusehen.

§ 8 Zwischenprüfung

- (1) Zur Ermittlung des Ausbildungsstandes ist eine Zwischenprüfung durchzuführen. Sie soll zu Beginn des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.
- (2) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage für das erste Ausbildungsjahr aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend dem Rahmenlehrplan zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.
- (3) Der Prüfling soll in insgesamt höchstens drei Stunden eine praktische Aufgabe durchführen sowie in insgesamt höchstens 60 Minuten Aufgaben, die im Zusammenhang mit der praktischen Aufgabe stehen, schriftlich bearbeiten. Hierfür kommt schwerpunktorientiert insbesondere in Betracht:
 - a) Positionieren von Maschinenelementen
 - b) Vorbereiten von Maschinen und Anlagen für die Produktion
 - c) Einstellen und Kontrollieren von Maschinen- und Anlagenelementen sowie Zusatzeinrichtungen.

Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er Arbeitsschritte planen, Arbeitsmittel anwenden, technische Unterlagen nutzen sowie den Sicherheits- und Gesundheitsschutz bei der Arbeit und den Umweltschutz berücksichtigen kann.

§ 9 Abschlussprüfung

- (1) Die Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.
- (2) Der Prüfling soll im praktischen Teil der Prüfung in höchstens sieben Stunden bis zu zwei praktische Aufgaben durchführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:
 1. Einrichten, inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage,
 2. Umrüsten, inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage oder
 3. Durchführen einer vorbeugenden Instandsetzung einschließlich der Inbetriebnahme.

Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er Arbeitsabläufe planen, Werkzeuge, Betriebs- und Hilfsstoffe festlegen, Messungen durchführen, technische Unterlagen nutzen, Prozesse steuern, Qualitätsprüfungen, Maßnahmen zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit sowie zum Umweltschutz durchführen kann. Bei der Aufgabenstellung ist der Ausbildungsschwerpunkt nach § 4 Abs. 1 zu berücksichtigen.

(3) Der schriftliche Teil der Prüfung umfasst die Prüfungsbereiche:

1. Produktionstechnik,
2. Produktionsplanung sowie
3. Wirtschafts- und Sozialkunde.

In den Prüfungsbereichen Produktionstechnik und Produktionsplanung kommen Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. Schwerpunkt Metall- und Kunststofftechnik:

1.1 im Prüfungsbereich Produktionstechnik:

- a) technische Unterlagen,
- b) Werkstoffe,
- c) Werkzeuge,
- d) Funktion von Maschinen und Anlagen,
- e) Prüfverfahren und Prüfmittel,
- f) Fertigungstechniken;

1.2 im Prüfungsbereich Produktionsplanung:

- a) Arbeitsschritte,
- b) Qualitätssicherung,
- c) vorbeugende Instandhaltung,
- d) Produktionsanlagen,
- e) Übergabeprotokoll;

2. Schwerpunkt Textiltechnik:

2.1 im Prüfungsbereich Produktionstechnik:

- a) Rohstoffe, Zwischen- und Endprodukte,
- b) Produktionsverfahren, Prozessabläufe,
- c) Funktion von Maschinen und Anlagen,
- d) prozess- und leistungsbezogene Berechnungen,
- e) Konstruktionstechniken und Produktmerkmale,
- f) Fertigungstechniken;

2.2 im Prüfungsbereich Produktionsplanung:

- a) Arbeitsschritte,
- b) Qualitätssicherung,
- c) vorbeugende Instandhaltung,
- d) Materialfluss,
- e) Anfertigen von Skizzen und Planungsunterlagen;

3. Schwerpunkt Textilveredelung:

3.1 im Prüfungsbereich Produktionstechnik:

- a) Rohstoffe, Zwischen- und Endprodukte,
- b) Produktionsverfahren, Prozessabläufe,
- c) Funktion von Maschinen und Anlagen,
- d) prozess- und leistungsbezogene Berechnungen,
- e) Veredelungsmittel und deren Funktionsweise,
- f) Umweltschutz und Arbeitssicherheit,
- g) Fertigungstechniken;

3.2 im Prüfungsbereich Produktionsplanung:

- a) Arbeitsschritte,
- b) Qualitätssicherung,
- c) vorbeugende Instandhaltung,
- d) Materialfluss,
- e) Anfertigen von Skizzen und Planungsunterlagen;

4. Schwerpunkt Lebensmitteltechnik:

4.1 im Prüfungsbereich Produktionstechnik:

- a) Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffe sowie Halbfabrikate,
- b) Funktion von Maschinen und Anlagen,
- c) Zerkleinerungs-, Trenn- und Sortierverfahren,
- d) Abfüllen, Etikettieren und Verpacken,
- e) Kochen, Mischen und Haltbarmachen,
- f) lebensmittelrechtliche Bestimmungen und Hygienevorschriften,
- g) Fertigungstechniken;

4.2 im Prüfungsbereich Produktionsplanung:

- a) Arbeitsschritte,
- b) Qualitätssicherung,
- c) vorbeugende Instandhaltung,
- d) Materialfluss,
- e) Maschinenbelegung;

5. Schwerpunkt Druckweiter- und Papierverarbeitung:

5.1 im Prüfungsbereich Produktionstechnik:

- a) Funktion von Maschinen und Anlagen,
- b) Werkstoffe,
- c) Werkzeuge,
- d) Prüfverfahren und Prüfmittel,
- e) Fertigungstechniken;

5.2 im Prüfungsbereich Produktionsplanung:

- a) Arbeitsschritte,
- b) Qualitätssicherung,
- c) vorbeugende Instandhaltung,
- d) Produktionsanlagen.

Im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde kommen Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.

(4) Die schriftliche Prüfung dauert höchstens:

- | | | |
|----|---|--------------|
| 1. | im Prüfungsbereich Produktionstechnik | 120 Minuten, |
| 2. | im Prüfungsbereich Produktionsplanung | 60 Minuten, |
| 3. | im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde | 60 Minuten. |

(5) Der schriftliche Teil der Prüfung ist auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in einzelnen Prüfungsbereichen durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Bei der Ermittlung der Ergebnisse für die mündlich geprüften Prüfungsbereiche sind die jeweiligen bisherigen Ergebnisse und die entsprechenden Ergebnisse der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2 : 1 zu gewichten.

(6) Innerhalb des schriftlichen Teils der Prüfung sind die Prüfungsbereiche wie folgt zu gewichten:

- | | | |
|----|------------------------------|-------------|
| 1. | Produktionstechnik | 50 Prozent, |
| 2. | Produktionsplanung | 30 Prozent, |
| 3. | Wirtschafts- und Sozialkunde | 20 Prozent. |

(7) Die Prüfung ist bestanden, wenn

1. im praktischen Prüfungsteil und
2. im schriftlichen Prüfungsteil

jeweils mindestens ausreichende Leistungen erbracht wurden. In zwei der Prüfungsbereiche des schriftlichen Teils müssen mindestens ausreichende Leistungen, in dem weiteren Prüfungsbereich dürfen keine ungenügenden Leistungen erbracht worden sein.

§ 10 Anrechnungsregelung

(1) Die erfolgreich abgeschlossene Berufsausbildung zum Maschinen- und Anlagenführer/zur Maschinen- und Anlagenführerin kann nach den Vorschriften des dritten und vierten Ausbildungsjahres im

1. Schwerpunkt Metalltechnik/Kunststofftechnik in einem der Ausbildungsberufe

-
- Verfahrensmechaniker für Kunststoff- und Kautschuktechnik/Verfahrensmechanikerin für Kunststoff- und Kautschuktechnik,
Feinwerkmechaniker/Feinwerkmechanikerin,
Fertigungsmechaniker/Fertigungsmechanikerin,
Industriemechaniker/Industriemechanikerin,
Werkzeugmechaniker/Werkzeugmechanikerin,
Zerspanungsmechaniker/Zerspanungsmechanikerin;
2. Schwerpunkt Textiltechnik in dem Ausbildungsberuf
Produktionsmechaniker – Textil Produktionsmechanikerin – Textil
3. Schwerpunkt Textilveredelung in dem Ausbildungsberuf
Produktveredler – Textilveredler Produktveredlerin -Textil
4. Schwerpunkt Lebensmitteltechnik in einem der Ausbildungsberufe
Fachkraft für Lebensmitteltechnik,
Fachkraft für Fruchtsafttechnik,
Braucher und Mälzer/Brauerin und Mälzerin;
5. Schwerpunkt Druckweiter- und Papierverarbeitung in einem der Ausbildungsberufe
Buchbinder/Buchbinderin, Fachrichtung Buchfertigung (Serie) und Druckweiterverarbeitung (Serie),
Verpackungsmittelmechaniker/Verpackungsmittelmechanikerin

fortgesetzt werden.

- (2) Die in der Abschlussprüfung im Ausbildungsberuf Maschinen- und Anlagenführer/ Maschinen- und Anlagenführerin erzielten Leistungen werden bei der Fortsetzung der Berufsausbildung zum Feinwerkmechaniker/zur Feinwerkmechanikerin, zum Industriemechaniker/zur Industriemechanikerin, zum Werkzeugmechaniker/zur Werkzeugmechanikerin oder zum Zerspanungsmechaniker/zur Zerspanungsmechanikerin als Teil 1 der Abschlussprüfung entsprechend der Verordnung über die Erprobung einer neuen Ausbildungsform für die Berufsausbildung zum Feinwerkmechaniker/zur Feinwerkmechanikerin vom 24. März 2003 (BGBl. I S. 375) in das Gesamtergebnis einbezogen.

§ 11 Inkrafttreten



Diese Verordnung tritt am 1. August 2004 in Kraft.

Berlin, den 27. April 2004
Der Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit
In Vertretung
Georg Wilhelm Adamowitsch