

**Verordnung  
über die Berufsausbildung  
zum Verpackungsmittelmechaniker /  
zur Verpackungsmittelmechanikerin**

**vom 05. April 2001**

**(veröffentlicht im Bundesgesetzblatt Teil I Nr. 15 vom 12. April 2001)**

Auf Grund des § 25 Abs. 1 in Verbindung mit Abs. 2 Satz 1 des Berufsausbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (BGBl. I S. 1112), der zuletzt durch Artikel 35 der Verordnung vom 21. September 1997 (BGBl. I S. 2390) geändert worden ist, in Verbindung mit Artikel 56 des Zuständigkeitsanpassungs-Gesetzes vom 18. März 1975 (BGBl. I S. 705) und dem Organisationserlass vom 27. Oktober 1998 (BGBl. I S. 3288) verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

**§ 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes**

Der Ausbildungsberuf Verpackungsmittelmechaniker/ Verpackungsmittelmechanikerin wird staatlich anerkannt.

**§ 2 Ausbildungsdauer**

Die Ausbildung dauert drei Jahre.

**§ 3 Struktur und Zielsetzung der Berufsausbildung**

(1) Die Ausbildung gliedert sich in

1. gemeinsame Qualifikationseinheiten gemäß § 4 Abs. 1 Nr. 1 bis 14,
2. zwei im Ausbildungsvertrag festzulegende Qualifikationseinheiten aus der Auswahlliste gemäß § 4 Abs. 2.

(2) Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten und Kenntnisse sollen so vermittelt werden, dass der Auszubildende zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne des § 1 Abs. 2 des Berufsbildungsgesetzes befähigt wird, die insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Die in Satz 1 beschriebene Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 8 und 9 nachzuweisen.

#### **§ 4 Ausbildungsberufsbild**

(1) Gegenstand der Ausbildung sind mindestens die mit folgenden Qualifikationseinheiten zu vermittelnden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Arbeitsorganisation,
6. qualitätssichernde Maßnahmen,
7. Metallbearbeitung,
8. Packmittelentwicklung,
9. Werkzeugvorbereitung,
10. Fertigungsverfahren,
11. produktorientierte Prozesssteuerung,
12. Steuerungselemente,
13. Pack- und Packhilfsstoffe,
14. Handhabung von Daten (Datenhandling),
15. zwei Qualifikationseinheiten aus der Auswahlliste gemäß Absatz 2.

(2) Die Auswahlliste nach § 3 Abs. 1 Nr. 2 umfasst folgende Qualifikationseinheiten:

1. Steuerungstechnik,
2. Werkzeugbau,
3. Veredelungstechnik,
4. Mess- und Labortechnik,
5. Leitstandtechnik und Inlineproduktion,
6. computerunterstützte Mustererstellung,
7. Packmitteldesign,
8. internationale Kompetenz.

#### **§ 5 Ausbildungsrahmenplan**

Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 4 sollen nach der in der Anlage enthaltenen Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrah-

menplan) vermittelt werden. Eine von dem Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche Gliederung der Ausbildungsinhalte ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

## **§ 6 Ausbildungsplan**

Der Ausbildende hat unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplans für den Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

## **§ 7 Berichtsheft**

Der Auszubildende hat ein Berichtsheft in Form eines Ausbildungsnachweises zu führen. Ihm ist Gelegenheit zu geben, das Berichtsheft während der Ausbildungszeit zu führen. Der Ausbildende hat das Berichtsheft regelmäßig durchzusehen.

## **§ 8 Zwischenprüfung**

- (1) Zur Ermittlung des Ausbildungsstandes ist eine Zwischenprüfung durchzuführen. Sie soll vor dem Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.
- (2) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage für die ersten 18 Monate aufgeführten gemeinsamen Qualifikationseinheiten sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend dem Rahmenlehrplan zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.
- (3) Der Prüfling soll im praktischen Teil der Prüfung in insgesamt höchstens acht Stunden zwei praktische Aufgaben bearbeiten. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:
  1. Manuelles Bearbeiten und Zusammenbauen metallischer Bauteile, dabei Aufbauen und Prüfen von Steuerungselementen nach Plan und
  2. Anfertigen eines Handmusters, einschließlich Skizze, mit Bemaßung und Linienbezeichnung.

Im schriftlichen Teil der Prüfung sind in insgesamt höchstens 180 Minuten Aufgaben zu bearbeiten, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen. Hierfür kommen insbesondere folgende Gebiete in Betracht:

1. Arbeitsorganisation,
2. qualitätssichernde Maßnahmen,
3. berufsbezogene arbeits- und sozialrechtliche Vorschriften,
4. Handhabung von Daten (Datenhandling),

5. Metallbearbeitung und Steuerungselemente,
6. Pack- und Packhilfsstoffe, Packmittelentwicklung,
7. Fertigungsverfahren.

## **§ 9 Abschlussprüfung**

- (1) Die Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse gemäß § 3 Abs. 1 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 14 Stunden zwei praktische Aufgaben unter Berücksichtigung einer der im Ausbildungsvertrag festgelegten Qualifikationseinheiten nach § 4 Abs. 2 bearbeiten. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:
  1. Herstellen eines Musters nach Vorgaben unter Berücksichtigung von Inhalt, Form, Größe, Auflage, Verwendungszweck und Transportart, rationellen Fertigungsverfahren, günstigem Materialeinsatz und
  2. Einstellen zweier Maschinen verschiedenartiger Fertigungsverfahren.
- (3) Der schriftliche Teil der Prüfung besteht aus den drei Prüfungsbereichen
  - Packmittelentwicklung und Werkzeugvorbereitung,
  - Produktionssysteme und Fertigungssteuerung,
  - Wirtschafts- und Sozialkunde.

Es kommen Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsbereich Packmittelentwicklung und Werkzeugvorbereitung:
  - a) Arbeitsschutz, Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
  - b) Packmittelentwicklung,
  - c) Handhabung von Daten (Datenhandling),
  - d) Werkzeugvorbereitung,
  - e) Pack- und Packhilfsstoffe;
2. im Prüfungsbereich Produktionssysteme und Fertigungssteuerung:

- 
- a) Arbeitsschutz, Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
  - b) Arbeitsorganisation,
  - c) qualitätssichernde Maßnahmen,
  - d) Fertigungsverfahren,
  - e) produktorientierte Prozesssteuerung;
3. im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde:
- allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.
- (4) Für den schriftlichen Teil der Prüfung ist von folgenden zeitlichen Höchstwerten auszugehen:
1. im Prüfungsbereich Packmittelentwicklung und  
Werkzeugvorbereitung 120 Minuten,
  2. im Prüfungsbereich Produktionssysteme und Fertigungssteuerung 120 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 des Ergebnisses 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. Prüfungsbereich Packmittelentwicklung und  
Werkzeugvorbereitung 40 Prozent,
  2. Prüfungsbereich Produktionssysteme und Fertigungssteuerung 40 Prozent,
  3. Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde 20 Prozent.
- (7) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils im praktischen Teil der Prüfung und im schriftlichen Teil der Prüfung sowie innerhalb der schriftlichen Prüfung im Prüfungsbereich Produktionssysteme und Fertigungssteuerung mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

## **§ 10 Übergangsregelung**

Auf Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, sind die bisherigen Vorschriften weiter anzuwenden, es sei denn, die Vertragsparteien vereinbaren die Anwendung der Vorschriften dieser Verordnung.

## **§ 11 Inkrafttreten, Außerkrafttreten**

Diese Verordnung tritt am 1. August 2001 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Verpackungsmittelmechaniker-Ausbildungsverordnung vom 16. Dezember 1985 (BGBl. I S. 2298) außer Kraft.

Berlin, den 5. April 2001  
Der Bundesminister für Wirtschaft und Technologie  
In Vertretung  
Tacke