

## Festlegung von Berufsbildpositionen, in denen die individuelle berufliche Handlungsfähigkeit festgestellt werden soll

Name des Antragstellers/der Antragstellerin:

Referenzberuf:  
**Packmitteltechnologe/-technologin<sup>1</sup>**

Ich möchte in den folgenden Berufsbildpositionen meine Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten feststellen lassen (bitte ankreuzen):

	<b>Berufsbildposition</b>		<b>Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten</b> <i>Bitte kreuzen Sie die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten an, über die Sie verfügen und die im Rahmen des Verfahrens festgestellt werden sollen.</i>
<input type="checkbox"/>	BBP 1: Entwickeln von Packmitteln (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 1)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	a) fertigungstechnische Parameter erfassen und in Produktionsdaten umsetzen, dabei Kundenvorgaben und produktspezifische Besonderheiten sowie ökonomische und ökologische Gesichtspunkte berücksichtigen  b) Packmittel unter Berücksichtigung von Wirkung, Funktion und Normen gestalten  c) technische Zeichnungen manuell und computerunterstützt mit Standardsoftware erstellen  d) Handmuster manuell und maschinell herstellen sowie auf Funktion und Maßhaltigkeit prüfen
<input type="checkbox"/>	BBP 2: Vorbereiten und Planen von Produktionsprozessen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 2)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	a) Auftragsunterlagen auf Vollständigkeit prüfen und Realisierbarkeit der Produktionsvorgaben kontrollieren  b) vorgelagerte Prozesse bezüglich der Wechselwirkungen von verschiedenen Produktionsschritten oder Verfahren beurteilen  c) Produktionsabläufe hinsichtlich der zu erzielenden Qualität der Packmittel einschließlich Kosten- und Ressourcenschonung beurteilen  d) Produktionsprozess nach wirtschaftlichen und ökologischen Gesichtspunkten festlegen  e) Packstoffe und Packhilfsmittel hinsichtlich Verwendbarkeit, Lagerung, Verarbeitung sowie Gebrauchsnutzung des Endproduktes beurteilen und

<sup>1</sup> Packmittel-Ausbildungsverordnung vom 20. Mai 2011 (BGBl. I S. 988), die durch Artikel 1 der Verordnung vom 3. April 2018 (BGBl. I S. 429) geändert worden ist

	<b>Berufsbildposition</b>		<b>Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten</b>  <i>Bitte kreuzen Sie die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten an, über die Sie verfügen und die im Rahmen des Verfahrens festgestellt werden sollen.</i>
		<input type="checkbox"/>	unter Berücksichtigung des Materialverhaltens einsetzen
		<input type="checkbox"/>	f) Produkt- und Prozessdaten erstellen und bei der Planung von Aufträgen unter Berücksichtigung von weiteren Verarbeitungsschritten nutzen
		<input type="checkbox"/>	g) Verpackung und Lagerung der gefertigten Produkte unter Berücksichtigung spezifischer Vorgaben sowie innerbetrieblicher und logistischer Prozesse festlegen
		<input type="checkbox"/>	h) Qualitätssicherungs-Unterlagen und auftragsbezogene Datenblätter nach betrieblichen Vorgaben und Kundenwünschen erstellen
		<input type="checkbox"/>	i) Materialien und Werkzeuge für die Produktion auswählen und beschaffen
		<input type="checkbox"/>	j) Werkzeuge maschinen- und auftragsspezifisch zusammenstellen, anfertigen, vormontieren, einstellen, prüfen und instand setzen
<input type="checkbox"/>	BBP 3: Rüsten von Fertigungsanlagen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3)	<input type="checkbox"/>	a) Auftragsdaten für die Maschinensteuerung übernehmen, Maschinen produkt- und produktionsorientiert einrichten
		<input type="checkbox"/>	b) Probeprodukt erstellen und Übereinstimmung mit den Anforderungen überprüfen, bei Abweichungen Parameter optimieren
		<input type="checkbox"/>	c) Freigabe erteilen, dokumentieren und Produktion starten
		<input type="checkbox"/>	d) Prozesskontrollsysteme einstellen
		<input type="checkbox"/>	e) Fertigungsanlagen abrüsten, Werkzeuge nach Einsatz kontrollieren und Prüfergebnis dokumentieren
		<input type="checkbox"/>	f) Werkzeuge instandhaltungsgerecht einlagern
<input type="checkbox"/>	BBP 4: Steuern und Überwachen von Produktionsprozessen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 4)	<input type="checkbox"/>	a) Produktion unter Berücksichtigung von Leistung und Ausschussminimierung steuern
		<input type="checkbox"/>	b) Prozesskontrolle durchführen, Fehler beheben
		<input type="checkbox"/>	c) Materialfluss sicherstellen
		<input type="checkbox"/>	d) qualitätssichernde Maßnahmen produktbezogen durchführen und dokumentieren
		<input type="checkbox"/>	e) Produktionsdaten dokumentieren

	<b>Berufsbildposition</b>		<b>Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten</b>  <i>Bitte kreuzen Sie die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten an, über die Sie verfügen und die im Rahmen des Verfahrens festgestellt werden sollen.</i>
<input type="checkbox"/>	BBP 5: Instandhaltung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 5)	<input type="checkbox"/>	a) technische Zeichnungen lesen, Skizzen anfertigen <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 <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

**Wahlqualifikationen nach § 3 Nummer 2 aus der Auswahlliste I**
**Bitte wählen Sie außerdem 2 von den nachfolgenden 4 Wahlqualifikationen aus:**

- WQ 1: Metallbearbeitung** (§ 4 Abs. 2 Abschn. B Nr. I.1)
- WQ 2: Steuerungstechnik** (§ 4 Abs. 2 Abschn. B Nr. I.2)
- WQ 3: Spezielle Fertigungsverfahren** (§ 4 Abs. 2 Abschn. B Nr. I.3)
- WQ 4: Computergestützte Mustererstellung** (§ 4 Abs. 2 Abschn. B Nr. I.4)

	<b>Wahlqualifikation</b>	<b>Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten</b> <i>Bitte kreuzen Sie die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, über die Sie verfügen und die im Rahmen des Verfahrens festgestellt werden sollen an.</i>
<input type="checkbox"/>	WQ 1: Metallbearbeitung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.1)	<input type="checkbox"/> a) technische Zeichnungen für Werkstücke anfertigen <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"/>	WQ 2: Steuerungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.2)	<input type="checkbox"/> a) Steuerungsarten und Signalverarbeitung unterscheiden <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"/>	WQ 3: Spezielle Fertigungsverfahren (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.3)	<input type="checkbox"/> a) Fertigungsverfahren zum Kleben oder Kaschieren oder Beschichten oder Versiegeln oder Verschließen oder Kodieren oder Etikettieren steuern <input type="checkbox"/> b) Spezialmaschinen rüsten und warten
<input type="checkbox"/>	WQ 4: Computergestützte Mustererstellung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.4)	<input type="checkbox"/> a) Daten importieren, konvertieren und exportieren <input type="checkbox"/> b) Konstruktionsvarianten hinsichtlich ihrer Verwendbarkeit beurteilen <input type="checkbox"/> c) Muster nach Vorgabe mittels CAD konstruieren und ausplotten <input type="checkbox"/> d) erstellte Muster auf Funktion und Kundenanforderungen prüfen

**Wahlqualifikationen nach § 3 Nummer 3 aus der Auswahlliste II**

**Bitte wählen Sie außerdem 2 von den nachfolgenden 6 Wahlqualifikationen aus:**

- WQ 1: Stanzformenbau** (§ 4 Abs. 2 Abschn. B Nr. II.1)
- WQ 2: Veredelungstechnik** (§ 4 Abs. 2 Abschn. B Nr. II.2)
- WQ 3: Leitstandtechnik und Inlineproduktion** (§ 4 Abs. 2 Abschn. B Nr. II.3)
- WQ 4: Labor** (§ 4 Abs. 2 Abschn. B Nr. II.4)
- WQ 5: Mechanik und Steuerungstechnik** (§ 4 Abs. 2 Abschn. B Nr. II.5)
- WQ 6: Computergestützte Packmittelentwicklung und Design** (§ 4 Abs. 2 Abschn. B Nr. II.6)

	<b>Wahlqualifikation</b>		<b>Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten</b> <i>Bitte kreuzen Sie die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, über die Sie verfügen und die im Rahmen des Verfahrens festgestellt werden sollen an.</i>
<input type="checkbox"/>	WQ 1: Stanzformenbau (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.1)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	a) Stanzformenträger vorbereiten b) Schnitt- und Schleifwinkel 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
<input type="checkbox"/>	WQ 2: Veredelungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.2)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	a) Veredelungsverfahren, insbesondere für Prägungen oder Druck und Lackierungen oder Kalandrierungen oder Perforierungen, steuern b) Spezialmaschinen rüsten und warten
<input type="checkbox"/>	WQ 3: Leitstandtechnik und Inlineproduktion (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.3)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	a) Auftragsdaten aus Arbeitskarten und EDV übernehmen, prüfen und eingeben b) Zusammenwirken der Fertigungsaggregate steuern c) Rüstfehler und Abweichungen im Produktionsprozess erkennen und beseitigen
<input type="checkbox"/>	WQ 4: Labor (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.4)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	a) produktsspezifische Prüfverfahren auswählen und anwenden b) Packstoffe und Packstoffverbindungen bestimmen und auf Funktionen und Eigenschaften prüfen, Prüfergebnisse dokumentieren c) Fehlerquellen feststellen, dokumentieren und Beseitigung veranlassen
<input type="checkbox"/>	WQ 5: Mechanik und Steuerungstechnik	<input type="checkbox"/>	a) hydraulische, pneumatische und elektropneumatische Schaltpläne lesen

	<b>Wahlqualifikation</b>		<b>Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten</b>  <i>Bitte kreuzen Sie die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, über die Sie verfügen und die im Rahmen des Verfahrens festgestellt werden sollen an.</i>			
	(§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.5)	<input type="checkbox"/>	b) Störungen bei mechanischen, elektrischen, elektronischen, pneumatischen, hydraulischen und elektropneumatischen Maschinenelementen erkennen und Behebung veranlassen  <input type="checkbox"/>	c) pneumatische Schaltungen planen, skizzieren und aufbauen		
	WQ 6: Computergestützte Packmittelentwicklung und Design (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.6)	<input type="checkbox"/>	a) 3D-Software bei der Gestaltung und Konstruktion von Packmitteln einsetzen <input type="checkbox"/>	b) Produktmuster unter Berücksichtigung von Wirkung und Funktion grafisch gestalten <input type="checkbox"/>	c) Besonderheiten von verpackungsspezifischen Druckverfahren bei der Gestaltung berücksichtigen <input type="checkbox"/>	d) Nutzenanordnung erstellen

Im Rahmen der Feststellung der individuellen beruflichen Handlungsfähigkeit (Bewertung) werden folgende integrative Berufsbildpositionen berücksichtigt:

- Integrative BBP 1: Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Abs. 2 Abschn. C Nr. 3)
- Integrative BBP 2: Umweltschutz (§ 4 Abs. 2 Abschn. C Nr. 4)
- Integrative BBP 3: Betriebliche Kommunikation (§ 4 Abs. 2 Abschn. C Nr. 5)
- Integrative BBP 4: Betriebliche Managementsysteme (§ 4 Abs. 2 Abschn. C Nr. 6)

---

 Ort, Datum

---

 Unterschrift Antragsteller/-in