



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

Name des Antragstellers/der Antragstellerin: _____

Referenzberuf: **Packmitteltechnologe/-technologin¹**

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

Bitte kreuzen Sie die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten an, über die Sie verfügen und die im Rahmen des Verfahrens festgestellt werden sollen.

1. BBP 1: Entwickeln von Packmitteln (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 1)

- ☐ 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

2. BBP 2: Vorbereiten und Planen von Produktionsprozessen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 2)

- ☐ 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 unter Berücksichtigung des Materialverhaltens einsetzen
- ☐ f) Produkt- und Prozessdaten erstellen und bei der Planung von Aufträgen unter Berücksichtigung von weiteren Verarbeitungsschritten nutzen
- ☐ g) Verpackung und Lagerung der gefertigten Produkte unter Berücksichtigung spezifischer Vorgaben sowie innerbetrieblicher und logistischer Prozesse festlegen

¹ 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

- ☐ h) Qualitätssicherungs-Unterlagen und auftragsbezogene Datenblätter nach betrieblichen Vorgaben und Kundenwünschen erstellen
- ☐ i) Materialien und Werkzeuge für die Produktion auswählen und beschaffen
- ☐ j) Werkzeuge maschinen- und auftragsspezifisch zusammenstellen, anfertigen, vormontieren, einstellen, prüfen und instand setzen

3. BBP 3: Rüsten von Fertigungsanlagen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3)

- ☐ a) Auftragsdaten für die Maschinensteuerung übernehmen, Maschinen produkt- und produktionsorientiert einrichten
- ☐ b) Probeprodukt erstellen und Übereinstimmung mit den Anforderungen überprüfen, bei Abweichungen Parameter optimieren
- ☐ c) Freigabe erteilen, dokumentieren und Produktion starten
- ☐ d) Prozesskontrollsysteme einstellen
- ☐ e) Fertigungsanlagen abrüsten, Werkzeuge nach Einsatz kontrollieren und Prüfergebnis dokumentieren
- ☐ f) Werkzeuge instandhaltungsgerecht einlagern

4. BBP 4: Steuern und Überwachen von Produktionsprozessen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 4)

- ☐ a) Produktion unter Berücksichtigung von Leistung und Ausschussminimierung steuern
- ☐ b) Prozesskontrolle durchführen, Fehler beheben
- ☐ c) Materialfluss sicherstellen
- ☐ d) qualitätssichernde Maßnahmen produktbezogen durchführen und dokumentieren
- ☐ e) Produktionsdaten dokumentieren

5. BBP 5: Instandhaltung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 5)

- ☐ a) technische Zeichnungen lesen, Skizzen anfertigen
- ☐ b) Werkstoffe, insbesondere durch Feilen, Trennen, Bohren und Kaltfügen, be- und verarbeiten
- ☐ c) Werkstücke durch Messen und Lehren prüfen
- ☐ d) Sicherheitseinrichtungen auf ihre Wirksamkeit überprüfen
- ☐ e) mechanische, hydraulische, pneumatische und elektrisch betriebene Komponenten und Systeme unterscheiden, Wartung und Reinigung durchführen, Verschleißteile austauschen
- ☐ f) Störungen an Maschinen und Einrichtungen feststellen, Ursachen beseitigen
- ☐ g) Fehler beschreiben und Behebung veranlassen
- ☐ h) Grundeinstellungen der Maschine überprüfen und Maschine nach Vorgaben justieren
- ☐ 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)

1. WQ 1: Metallbearbeitung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.1)

- ☐ a) technische Zeichnungen für Werkstücke anfertigen
- ☐ b) Werkstoffe manuell und maschinell, insbesondere durch Schleifen, Reiben, Gewinde-schneiden, Umformen, bearbeiten
- ☐ c) Maß, Form und Lage von Bauteilen unter Berücksichtigung von Toleranzen beurteilen
- ☐ d) Maschinenelemente und Bauteile einpassen, montieren und demontieren

2. WQ 2: Steuerungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.2)

- ☐ a) Steuerungsarten und Signalverarbeitung unterscheiden
- ☐ b) Schalt- und Funktionspläne pneumatischer Systeme lesen und skizzieren
- ☐ c) Sensoren sowie mechanische, pneumatische und hydraulische Maschinenteile unter Beachtung von Sicherheitsvorgaben prüfen und warten
- ☐ d) pneumatische Steuerungen nach Vorgaben montieren, anschließen und prüfen

3. WQ 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

4. WQ 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

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)

1. WQ 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

2. WQ 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

3. WQ 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

4. WQ 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

5. WQ 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

6. WQ 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

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