

# SACHLICHE UND ZEITLICHE GLIEDERUNG DER BERUFSAUSBILDUNG

## Maschinen- und Anlagenführer/ Maschinen- und Anlagenführerin

vom 14. Juni 2023

# Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

## Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb: .....

Verantwortliche/r  
Ausbilder/in: .....

Auszubildende/r: .....

Ausbildungsberuf: **Maschinen- und Anlagenführer/  
Maschinen- und Anlagenführerin**

- ☐ Metall- und Kunststofftechnik
- ☐ Textiltechnik
- ☐ Textilveredelung
- ☐ Lebensmitteltechnik
- ☐ Druckweiter- und Papierverarbeitung

Die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Kenntnisse und Fertigkeiten laut Ausbildungsrahmenplan der **Ausbildungsverordnung vom 14. Juni 2023** ist auf den folgenden Seiten niedergelegt.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Gesellenprüfung des/der Auszubildenden ist in den einzelnen zeitlichen Richtwerten enthalten.

Änderungen des Zeitumfanges und des Zeitablaufes aus betrieblich oder schulisch bedingten Gründen oder aus Gründen in der Person des/der Auszubildenden bleiben vorbehalten.

Auszubildende/r: .....  
Unterschrift

Gesetzliche/r Vertreter/in  
des/der Auszubildenden: .....  
Unterschrift

.....  
Datum

.....  
Firmenstempel/Unterschrift



| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes                                         | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 1. Ausbildungsjahr | Position vermittelt                                                                                                                                                                              |
|----------|--------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1        | 2                                                                        | 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 4                                                    | 5                                                                                                                                                                                                |
|          |                                                                          | c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen<br>d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen                                                                                                                                                                                                                  |                                                      | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                                                                                                             |
| 5        | Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 5) | a) Werkstoffe identifizieren und nach Verwendungszweck unterscheiden<br>b) Betriebs- und Hilfsstoffe unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften auswählen und verwenden                                                                                                                                                                                                                                      | 4                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                                                                                                             |
| 6        | Betriebliche und technische Kommunikation (§ 4 Nr. 6)                    | a) Informationen beschaffen, aufbereiten und bewerten<br>b) technische Unterlagen und Grundbegriffe der Normung anwenden<br>c) Skizzen erstellen<br>d) produktionstechnische Daten nutzen, Arbeitsergebnisse dokumentieren<br>e) betriebliche Vorschriften beachten<br>f) Informations- und Kommunikationstechniken anwenden<br>g) Daten eingeben, sichern und pflegen, Vorschriften zum Datenschutz beachten | 8                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/> |
| 7        | Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)                   | a) Auftragsunterlagen prüfen, Auftragsziele im eigenen Arbeitsbereich festlegen<br>b) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Werkzeuge auswählen<br>c) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten                                                                                                                                                                   | 4                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                                                                                 |
| 8        | Prüfen (§ 4 Nr. 8)                                                       | a) Prüfverfahren und -mittel nach Verwendungszweck auswählen<br>b) Prüfungen unter Berücksichtigung von Vorgaben und Toleranzen durchführen<br>c) Prüfergebnisse dokumentieren und bewerten<br>d) Korrekturmaßnahmen einleiten                                                                                                                                                                                | 6                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                                                     |
| 9        | Branchenspezifische Fertigungstechniken (§ 4 Nr. 9)                      | a) manuelle und maschinelle Fertigungstechniken unterscheiden und auswählen<br>b) branchenspezifische Fertigungstechniken anwenden<br>c) Werkstoffe auswählen und nach technischen Unterlagen bearbeiten<br>d) Arbeitsergebnisse prüfen, dokumentieren und bewerten                                                                                                                                           | 22                                                   | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                                                     |
| 10       | Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr. 10)                            | a) Methoden des Steuerns und Regelns unterscheiden<br>b) Überwachungseinrichtungen nach Aufbau und Funktion unterscheiden                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                      | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                                                                                                             |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes                              | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse                                                                                            | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 1. Ausbildungsjahr | Position vermittelt                                  |
|----------|---------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|
| 1        | 2                                                             | 3                                                                                                                                   | 4                                                    | 5                                                    |
| 11       | Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen (§ 4 Nr. 11)   | Produktionsmaschinen und -anlagen hinsichtlich der Funktion und des Einsatzes unterscheiden                                         |                                                      | <input type="checkbox"/>                             |
| 12       | Steuern des Materialflusses (§ 4 Nr. 12)                      | a) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Produkte transportieren und lagern<br>b) Wert- und Reststoffe sammeln, trennen und lagern | 2                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/> |
| 13       | Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen (§ 4 Nr. 13) | Werkzeuge, Maschinen und Anlagen nach Vorgaben kontrollieren und warten                                                             | 4                                                    | <input type="checkbox"/>                             |
| 14       | Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 14)    | Aufgaben und Ziele von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden                                                                  | 2                                                    | <input type="checkbox"/>                             |

## II. Berufliche Fachbildung – 2. Ausbildungsjahr –

### A. Schwerpunkt: Metall- und Kunststofftechnik

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes                                         | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse                                                                                                                                                                                                                                                       | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | Position vermittelt                                                                                          |
|----------|--------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1        | 2                                                                        | 3                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 4                                                    | 5                                                                                                            |
| 1        | Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 5) | a) Werkstoffeigenschaften und deren Veränderungen beurteilen und Werkstoffe nach ihrem Verwendungszweck auswählen und handhaben<br>b) Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen, nach Vorschriften einsetzen und fachgerecht entsorgen                                                        | 8                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                         |
| 2        | Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)                   | a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen<br>b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen<br>c) Werkzeuge und Materialien auswählen                                                                            |                                                      | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                             |
| 3        | Branchenspezifische Fertigungstechniken (§ 4 Nr. 9)                      | a) Anforderungen an die zu fertigenden Produkte berücksichtigen<br>b) Bauteile, insbesondere durch Fügen, Spanen und Umformen, herstellen<br>c) Baugruppen nach technischen Unterlagen montieren und demontieren<br>d) Maß-, Form- und Lagetoleranzen sowie Oberflächenbeschaffenheit zuordnen | 18                                                   | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/> |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes                              | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | Position vermittelt                                                                                                                                                                                                          |
|----------|---------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1        | 2                                                             | 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 4                                                    | 5                                                                                                                                                                                                                            |
|          |                                                               | e) Werkzeuge unter Berücksichtigung der Verfahren, der Werkstoffe und der Schneidengeometrie auswählen sowie Technolgie-daten ermitteln und einstellen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                      | <input type="checkbox"/>                                                                                                                                                                                                     |
| 4        | Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr. 10)                 | Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                      | <input type="checkbox"/>                                                                                                                                                                                                     |
| 5        | Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen (§ 4 Nr. 11)   | a) Produktionsmaschinen und -anlagen nach Vorgaben rüsten und umrüsten<br>b) Prozessdaten einstellen und optimieren<br>c) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen<br>d) Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern überwachen<br>e) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen<br>f) Arbeits- und Bewegungsabläufe im Arbeitsbereich optimieren<br>g) Produktionsabläufe durch Eingriff in die Prozesskette sichern<br>h) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren | 18                                                   | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/> |
| 6        | Steuern des Materialflusses (§ 4 Nr. 12)                      | a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen<br>b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 2                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                                                                                                                                         |
| 7        | Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen (§ 4 Nr. 13) | a) Betriebsbereitschaft durch Warten und Inspizieren sicherstellen<br>b) Verschleißteile austauschen und deren Austausch veranlassen<br>c) instand gesetzte Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 4                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                                                                                                             |
| 8        | Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 14)    | a) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten<br>b) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen<br>c) Arbeiten kundenorientiert durchführen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 2                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                                                                                                             |

B. Schwerpunkt: Textiltechnik

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes                                         | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | Position vermittelt                                                                                                                                                                                                                                                  |
|----------|--------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1        | 2                                                                        | 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 4                                                    | 5                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 1        | Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 5) | a) Mustervorlagen analysieren, Konstruktionstechniken und Produktmerkmale bestimmen<br>b) Faden- und Flächenkonstruktionen normgerecht darstellen, insbesondere Bindungen und Bindungselemente<br>c) Auswirkungen von Fasereigenschaften auf Produktionsprozesse der Faden- und Flächenerzeugung darstellen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | 10                                                   | <input type="checkbox"/><br><br><br><input type="checkbox"/><br><br><br><input type="checkbox"/>                                                                                                                                                                     |
| 2        | Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)                   | a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen<br>b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                      | <input type="checkbox"/><br><br><input type="checkbox"/>                                                                                                                                                                                                             |
| 3        | Branchenspezifische Fertigungstechniken (§ 4 Nr. 9)                      | a) technische Patronen oder Schablonen auf technische Durchführbarkeit prüfen oder Konstruktionstechniken für die Faden- und Flächenerzeugung anwenden<br>b) Techniken zum Verändern von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften anwenden<br>c) technische Vorgaben produktionstechnisch umsetzen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 16                                                   | <input type="checkbox"/><br><br><br><input type="checkbox"/><br><br><br><input type="checkbox"/>                                                                                                                                                                     |
| 4        | Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr. 10)                            | a) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen<br>b) Änderungen von Produkteigenschaften an Maschinen und Anlagen steuern                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                      | <input type="checkbox"/><br><br><input type="checkbox"/>                                                                                                                                                                                                             |
| 5        | Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen (§ 4 Nr. 11)              | a) Produktionsmaschinen und -anlagen nach Vorgaben rüsten und umrüsten<br>b) Mehrstellenarbeit rationell organisieren<br>c) Musterungs- oder Verfestigungssysteme prüfen und korrigieren<br>d) Warenausfall prüfen und optimieren<br>e) Prozessdaten einstellen und optimieren<br>f) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen<br>g) Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern überwachen<br>h) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen<br>i) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren | 18                                                   | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/> |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes                              | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse                                                                                                                                                                                                                                                                              | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | Position vermittelt                                                                                          |
|----------|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1        | 2                                                             | 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | 4                                                    | 5                                                                                                            |
| 6        | Steuern des Materialflusses (§ 4 Nr. 12)                      | a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen<br>b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren                                                                                                                                                         | 2                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                         |
| 7        | Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen (§ 4 Nr. 13) | a) Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung durchführen und veranlassen<br>b) instand gesetzte Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen                                                                                                            | 4                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                         |
| 8        | Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 14)    | a) Ursachen von produktspezifischen Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten<br>b) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen<br>c) Arbeiten kundenorientiert durchführen<br>d) produktions- und instandsetzungstechnische Daten dokumentieren | 2                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/> |

#### C. Schwerpunkt: Textilveredelung

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes                                         | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | Position vermittelt                                                                                                                      |
|----------|--------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1        | 2                                                                        | 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 4                                                    | 5                                                                                                                                        |
| 1        | Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 5) | a) Arbeitsstoffe handhaben, insbesondere Chemikalien, Farb- und Textilhilfsmittel gemäß den Rezepturvorgaben zusammenstellen<br>b) Lösungen ansetzen, Flüssigkeiten prüfen<br>c) Arbeitsstoffe unter Beachtung von Sicherheitsbestimmungen des Arbeits- und Umweltschutzes einsetzen, kennzeichnen und für die Rückgewinnung, Wiederverwertung und Entsorgung lagern                                                                                   | 10                                                   | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                         |
| 2        | Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)                   | a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen<br>b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen<br>c) Textilveredelungsverfahren und verfahrenstechnische Zusammenhänge der verschiedenen Produktionsbereiche unterscheiden<br>d) Rezeptur- und Ansatzberechnungen durchführen<br>e) Techniken zum Verändern von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften anwenden |                                                      | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/> |



| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes                              | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | Position vermittelt      |
|----------|---------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|--------------------------|
| 1        | 2                                                             | 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | 4                                                    | 5                        |
| 3        | Branchenspezifische Fertigungstechniken (§ 4 Nr. 9)           | a) Sekundäranlagen unterscheiden und bedienen<br>b) Wasser, Wärmeträger und Energiearten prozessbezogen einsetzen<br>c) Kennzeichnung von Rohrleitungssystemen unterscheiden                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 16                                                   | <input type="checkbox"/> |
| 4        | Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr. 10)                 | a) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen<br>b) Änderungen von Produkteigenschaften an Maschinen und Anlagen steuern                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                      | <input type="checkbox"/> |
| 5        | Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen (§ 4 Nr. 11)   | a) Produktionsmaschinen und -anlagen nach Vorgaben rüsten und umrüsten<br>b) Veredelungsmittel unter Berücksichtigung von Sicherheitsregeln und Umweltschutzauflagen einsetzen<br>c) Veredelungseffekte prüfen und bei Bedarf nachstellen<br>d) Prozessdaten einstellen und optimieren<br>e) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen<br>f) Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern überwachen, Gebrauchs- und Pflegeanforderungen berücksichtigen<br>g) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen<br>h) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren | 18                                                   | <input type="checkbox"/> |
| 6        | Steuern des Materialflusses (§ 4 Nr. 12)                      | a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen<br>b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                      | <input type="checkbox"/> |
| 7        | Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen (§ 4 Nr. 13) | a) Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung durchführen und veranlassen<br>b) instand gesetzte Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 4                                                    | <input type="checkbox"/> |
| 8        | Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 14)    | a) Ursachen von veredelungsspezifischen Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten<br>b) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 2                                                    | <input type="checkbox"/> |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten                                                  | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | Position vermittelt                                  |
|----------|----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|
| 1        | 2                                | 3                                                                                                         | 4                                                    | 5                                                    |
|          |                                  | c) Arbeiten kundenorientiert durchführen<br>d) produktions- und veredelungstechnische Daten dokumentieren |                                                      | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/> |

#### D. Schwerpunkt: Lebensmitteltechnik

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes                                         | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | Position vermittelt                                                                                                                                                                              |
|----------|--------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1        | 2                                                                        | 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 4                                                    | 5                                                                                                                                                                                                |
| 1        | Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 5) | a) Werkstoffeigenschaften und deren Veränderungen beurteilen und Werkstoffe nach ihrem Verwendungszweck auswählen und handhaben<br>b) Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen, nach Vorschriften einsetzen und fachgerecht entsorgen                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | 10                                                   | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                                                                                                             |
| 2        | Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)                   | a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen<br>b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                      | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                                                                                                             |
| 3        | Branchenspezifische Fertigungstechniken (§ 4 Nr. 9)                      | a) Rohstoffe und Halbfabrikate bereitstellen<br>b) Zerkleinerungs-, Trenn- und Sortiervverfahren anwenden<br>c) Rohstoffe dosieren, wiegen und mischen<br>d) Zwischenprodukte thermisch behandeln<br>e) Produkte abfüllen und verpacken                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | 16                                                   | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                         |
| 4        | Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr. 10)                            | a) Regelkreise für Temperatur, Druck, Maschinengeschwindigkeit, Produktdurchsatz und Konzentration überwachen<br>b) Änderungen von Produkteigenschaften an Maschinen und Anlagen steuern                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                      | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                                                                                                             |
| 5        | Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen (§ 4 Nr. 11)              | a) Koch- und Mischanlagen, Abfülllinien, Sterilisationsanlagen, Etikettier-, Pack- und Palettieranlagen rüsten und umrüsten<br>b) Prozessdaten einstellen und optimieren<br>c) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen<br>d) Produktionsprozesse nach Verfahrensparametern überwachen<br>e) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen<br>f) Geräte, Maschinen und Anlagen reinigen und pflegen<br>g) Mehrwegverpackungen reinigen | 18                                                   | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/> |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes                              | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten                                                                                                                                                                                                                                                              | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | Position vermittelt                                                                                          |
|----------|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1        | 2                                                             | 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | 4                                                    | 5                                                                                                            |
|          |                                                               | h) lebensmittelrechtliche Bestimmungen und Hygienevorschriften im Fertigungsprozess beachten und anwenden<br>i) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren                                         |                                                      | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                         |
| 6        | Steuern des Materialflusses (§ 4 Nr. 12)                      | a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen<br>b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren                                                                                                                                                         | 2                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                         |
| 7        | Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen (§ 4 Nr. 13) | a) Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung durchführen und veranlassen<br>b) instand gesetzte Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen                                                                                                            | 4                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                         |
| 8        | Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 14)    | a) Ursachen von produktspezifischen Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten<br>b) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen<br>c) Arbeiten kundenorientiert durchführen<br>d) produktions- und instandsetzungstechnische Daten dokumentieren | 2                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/> |

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

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes                                         | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten                                                                                                                                                                                                                                                  | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | Position vermittelt                                                                                          |
|----------|--------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1        | 2                                                                        | 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 4                                                    | 5                                                                                                            |
| 1        | Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 5) | a) Einfluss der Eigenschaften von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen auf das Produkt berücksichtigen<br>b) Prozesse zur Veränderung von Werkstoffeigenschaften berücksichtigen                                                                                                                             | 8                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                                                         |
| 2        | Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)                   | a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen<br>b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen<br>c) Materialeinsatz planen und dokumentieren<br>d) Aufgaben im Team planen und bearbeiten, Ergebnisse abstimmen und auswerten |                                                      | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/> |



| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes                              | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten                                                                                                                                                                     | Zeitliche Richtwerte in Wochen im 2. Ausbildungsjahr | Position vermittelt                                                              |
|----------|---------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|
| 1        | 2                                                             | 3                                                                                                                                                                                                                            | 4                                                    | 5                                                                                |
| 6        | Steuern des Materialflusses (§ 4 Nr. 12)                      | a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen<br>b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren                                                                | 2                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                             |
| 7        | Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen (§ 4 Nr. 13) | a) Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung durchführen und veranlassen<br>b) Papierverarbeitungsmaschinen und -anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen                | 4                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/>                             |
| 8        | Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 14)    | a) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten<br>b) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen<br>c) Arbeiten kundenorientiert durchführen | 2                                                    | <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/> |

Am Ende eines jeden Ausbildungsabschnittes soll der/die Ausbilder/in zusammen mit dem/der Auszubildenden alle Positionen der Liste durchgehen. Positionen, die dem/der Auszubildenden gründlich **erklärt** worden sind und die er/sie – wo es sich um Tätigkeiten handelt – aufgrund dieser Unterweisung **geübt** hat, erhalten in den dafür vorgesehenen kleinen Kästchen der entsprechenden Spalte **ein Kreuz**.

Danach bestätigen **Ausbilder/in** und **Auszubildende/r** durch ihr Handzeichen, dass die angekreuzten Positionen tatsächlich vermittelt worden sind.

### Angekreuzte Positionen vermittelt:

Ausbilder/in: .....

Auszubildende/r: .....

wbv Publikation  
ein Geschäftsbereich der wbv Media GmbH & Co. KG  
Gesamtherstellung: wbv Media GmbH & Co. KG, Bielefeld  
Telefon: 05 21/9 11 01-15 · Fax: 05 21/9 11 01-19  
E-Mail: [service@wbv.de](mailto:service@wbv.de)  
Website: [wbv.de/berufenet](http://wbv.de/berufenet)