

**Juli 2024**

## **Teilqualifikationen für den Beruf Maschinen- und Anlagenführer/in**

### **Schwerpunkt Druckweiter- und Papierverarbeitung**

TQ-Berufsset für den Beruf Maschinen- und Anlagenführer/in Schwerpunkt Druckweiter- und Papierverarbeitung gemäß der Ausbildungsordnung (Berufsausbildung zum Maschinen- und Anlagenführer / Maschinen- und Anlagenführerin) vom 27.04.2004 (mit Veränderung 20.07.2007) sowie dem Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Packmitteltechnologe /-technologin vom 25.03.2011 und Medientechnologe/-in Druckverarbeitung vom 25.03.2011

Dieses TQ-Berufsset wurde zu einem Konformitätsabgleich beim Bundesinstitut für Berufsbildung (BIBB) gemäß der Empfehlung 185 des BIBB-Hauptausschusses vom 10. Dezember 2025 zur qualitätsgesicherten Gestaltung und Umsetzung von Teilqualifikationen eingereicht und in der vorliegenden Form im Juni 2026 durch die TQ-Koordinierungsgruppe bestätigt. Die Veröffentlichung von maximal einem TQ-Set pro Beruf in der BIBB-Datenbank hat eine Orientierungsfunktion für Träger und zuständige Stellen zur Gestaltung und Bewertung von Teilqualifizierungen. Bei dem TQ-Berufsset handelt es sich um fachlich abgestimmte Informationen im Rahmen des Verwaltungshandelns des BIBB auf ministerielle Weisung. Es ist auf der Internetseite [www.bibb.de/tq](http://www.bibb.de/tq) abrufbar.

## A Übersichtsdarstellung des TQ-Berufssets

<b>Ausbildungsberuf</b>	<b>Maschinen- und Anlagenführer/in Schwerpunkt Druckweiter- und Papierverarbeitung</b>
<b>TQs im Überblick</b>	
TQ 1: Technische Grundlagen und Fertigungstechniken in der Druckweiter- und Papierverarbeitung	14 Wochen – 21 Wochen
TQ 2: Vorbereitung von technischen Produktionsanlagen zur Druckweiter- und Papierverarbeitung	14 Wochen – 21 Wochen
TQ 3: Einrichten und Bedienen von technischen Produktionsanlagen zur Druckweiter- und Papierverarbeitung	14 Wochen – 21 Wochen
TQ 4: Inspizieren und Warten von technischen Produktionsanlagen zur Druckweiter- und Papierverarbeitung	14 Wochen – 21 Wochen
TQ 5: Qualitätssicherung und Produktionsplanung bei technischen Produktionsanlagen zur Druckweiter- und Papierverarbeitung	14 Wochen – 21 Wochen
	<b>70 - 104 Wochen</b>

Die festgelegte Dauer gilt bei einer Teilnahme in Vollzeit

Die Ausbildungsdauer des zugrundeliegenden Ausbildungsberufs beträgt 24 Monate. *Der Beruf enthält fünf Schwerpunkte und bezieht sich hier auf die Druckweiter- und Papierverarbeitung.*

**Die TQs 1 und 2 entsprechen den Inhalten der Zwischenprüfung**

**Hinweis: Die Vermittlung von Standardberufsbildpositionen und Wirtschafts- und Sozialkunde erfolgt in den jeweiligen TQs integrativ.**

## B Die Teilqualifikationen im Detail

<b>TQ 1: Technische Grundlagen und Fertigungstechniken in der Druckweiter- und Papierverarbeitung</b>	
Voraussetzungen	Keine
Dauer	14 Wochen – 21 Wochen, davon mindestens 5 - 7 Wochen im Betrieb
betriebliche Einsatzfelder	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen</li> <li>• Lagerung von Packstoffen und Packhilfsstoffen</li> <li>• Herstellung von Packstoffen</li> <li>• Unterscheidung und Prüfung von Packstoffen</li> <li>• Unterscheidung und Prüfung der technologischen Eigenschaften von Packstoffen und Packhilfsstoffen</li> <li>• Anwenden von manuellen und maschinellen Fertigungsverfahren</li> <li>• Handhaben von Maschinen und Anlagen in der Herstellung ohne Produktionsauftrag</li> </ul>

Die Teilnehmenden wenden Grundlagen zu Lagerung, Beschaffenheit und Eigenschaften von Packstoffen und Packhilfsstoffen sowie Grundlagen zu herstellenden Verfahren an. Sie unterscheiden Packstoffe und Packhilfsstoffe hinsichtlich technologischer Eigenschaften. Die Teilnehmenden wenden manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren zur Herstellung von Packstoffen und Packhilfsstoffen nach technischen Unterlagen an. Sie transportieren Packstoffe und Packhilfsstoffe sachgemäß, lagern sie und sammeln Wert- und Reststoffe zur fachgerechten Entsorgung.

Lfd. Nr. im ARP	Lerninhalte TQ 1	Bezug zum Rahmen- lehrplan	Bezug zum Rahmen- lehrplan
	Ausbildungsordnung vom 27.04.2004	<i>Packmittel- technologie /-technolo- gin vom 25.03.2011</i>	<i>Medien- techno- loge/-in Druckverar- beitung vom 25.03.2011</i>
§ 4 I Nr. 5	<b>Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen</b> a) Werkstoffe identifizieren und nach Verwendungszweck unterscheiden b) Betriebs- und Hilfsstoffe unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften auswählen und verwenden	LF 1: Packmittelfunktionen ermitteln und betriebliche Strukturen vergleichen	LF 1: Betriebliche Strukturen und Arbeitsabläufe darstellen und vergleichen
§ 4 I Nr. 9	<b>Branchenspezifische Fertigungstechniken</b> a) manuelle und maschinelle Fertigungstechniken unterscheiden und - auswählen		

	b) branchenspezifische Fertigungstechniken anwenden c) Werkstoffe auswählen und nach technischen Unterlagen bearbeiten d) Arbeitsergebnisse prüfen, dokumentieren und bewerten	LF 2: Packstoffe auswählen  LF3: Standardisierte Packmittel herstellen	LF 2: Vorprodukte und ihre Daten beurteilen und nutzen  LF 3: Werkstoffe unterscheiden und einsetzen
§ 4 I Nr. 10	<b>Steuerungs- und Regelungstechnik:</b> a) Methoden des Steuerns und Regelns unterscheiden b) Überwachungseinrichtungen nach Aufbau und Funktion unterscheiden		
§ 4 I Nr. 11	<b>Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen</b> Produktionsmaschinen und -anlagen hinsichtlich der Funktion und des Einsatzes unterscheiden		
§ 4 I Nr. 12	<b>Steuern des Materialflusses</b> a) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Produkte transportieren und lagern b) Wert- und Reststoffe sammeln, trennen und lagern		

### Hinweise zur Kompetenzfeststellung

Kompetenzfeststellung TQ 1			
Art der Kompetenzfeststellung	Methodik (Auswahl)	zeitlicher Umfang	Gewichtung
schriftlich	<ul style="list-style-type: none"> <li>Schriftliche Aufgaben</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mind. 30 Minuten</li> </ul>	[50 %]
praktisch	<ul style="list-style-type: none"> <li>Praktischer Arbeitsauftrag, situatives Fachgespräch während der Umsetzung der Aufgabenstellung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mind. 30 Minuten</li> </ul>	[50 %]

Beide Teile der Kompetenzfeststellung müssen bestanden werden. Im Fall des Nichtbestehens wird eine Möglichkeit zur Wiederholung der Kompetenzfeststellung gegeben.

<b>TQ 2: Vorbereitung von technischen Produktionsanlagen zur Druckweiter- und Papierverarbeitung</b>	
Voraussetzungen	Vergleichbare Arbeitserfahrung oder Teilnahme an TQ1
Dauer	14 Wochen – 21 Wochen, davon mindestens 5 - 7 Wochen im Betrieb
betriebliche Einsatzfelder	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prüfung und Schaffung von Fertigungsvoraussetzungen</li> <li>• Branchenübliche Qualitätssicherung an der Produktionsanlage</li> <li>• Einsatz von Packstoffen und Packhilfsstoffen</li> <li>• Reinigung, Pflege und vorbeugende Wartung von Produktionsanlagen</li> </ul>

Die Teilnehmenden bereiten Maschinen und Anlagen für einen Produktionsauftrag vor und positionieren Maschinenelemente. Sie lesen den Fertigungsauftrag und prüfen und schaffen Voraussetzungen zur Fertigung. Sie überwachen die Produktion mithilfe der Steuerungs- und Regelungstechnik und führen Qualitätssicherung mittels branchenüblicher Prüfverfahren an der Produktionsanlage durch. Sie reinigen, pflegen und führen vorbeugende Wartungen an Produktionsanlagen durch.

<b>Lfd. Nr. im ARP</b>	<b>Lerninhalte TQ 2</b>	<b>Bezug zum Rahmenlehrplan</b>	<b>Bezug zum Rahmenlehrplan</b>
	Ausbildungsordnung vom 27.04.2004	<i>Packmittel-technologie /-technologin vom 25.03.2011 PMT</i>	<i>Medien-technologie/-in Druckverarbeitung vom 25.03.2011</i>
§ 4 I Nr. 5	<b>Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen</b> a) Werkstoffe identifizieren und nach Verwendungszweck unterscheiden b) Betriebs- und Hilfsstoffe unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften auswählen und verwenden	LF 1: Packmittelfunktionen ermitteln und betriebliche Strukturen vergleichen	LF 4: Verfahrenstechniken auftragsbezogen auswählen und anwenden
§ 4 I Nr. 6	<b>Betriebliche und technische Kommunikation</b> a) Informationen beschaffen, aufbereiten und bewerten b) technische Unterlagen und Grundbegriffe der Normung anwenden c) Skizzen erstellen d) produktionstechnische Daten nutzen, Arbeitsergebnisse dokumentieren	LF 2: Packstoffe auswählen  LF 3: Standardisierte	LF 5: Bogen und Bahnen schneiden

	<p>e) betriebliche Vorschriften beachten</p> <p>f) Informations- und Kommunikationstechniken anwenden</p> <p>g) Daten eingeben, sichern und pflegen, Vorschriften zum Datenschutz beachten</p>	<p>Packmittel herstellen</p> <p>LF 4: Baugruppen überwachen und instand halten</p> <p>LF 5: Werkzeuge herstellen und vorbereiten</p>	<p>LF 6: Bogen falzen</p> <p>LF 7: Produkte fügen</p>
§ 4 I Nr. 7	<p><b>Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen</b></p> <p>a) Auftragsunterlagen prüfen, Auftragsziele im eigenen Arbeitsbereich festlegen</p> <p>b) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Werkzeuge auswählen</p> <p>c) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten</p>		
§ 4 I Nr. 8	<p><b>Prüfen</b></p> <p>a) Prüfverfahren und -mittel nach Verwendungszweck auswählen</p> <p>b) Prüfungen unter Berücksichtigung von Vorgaben und Toleranzen durchführen</p> <p>c) Prüfergebnisse dokumentieren und bewerten</p> <p>d) Korrekturmaßnahmen einleiten</p>		
§ 4 I Nr.10	<p><b>Steuerungs- und Regelungstechnik</b></p> <p>a) Methoden des Steuerns und Regelns unterscheiden</p> <p>b) Überwachungseinrichtungen nach Aufbau und Funktion unterscheiden</p>		
§ 4 Nr. 13	<p><b>Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen</b></p> <p>Werkzeuge, Maschinen und Anlagen nach Vorgaben kontrollieren und warten</p>		
§ 4 Nr. 14	<p><b>Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen</b></p> <p>Aufgaben und Ziele von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden</p>		

## Hinweise zur Kompetenzfeststellung

Kompetenzfeststellung TQ 2			
Art der Kompetenzfeststellung	Methodik (Auswahl)	zeitlicher Umfang	Gewichtung
schriftlich	<ul style="list-style-type: none"><li>Schriftliche Aufgaben</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Mind. 30 Minuten</li></ul>	[50 %]
praktisch	<ul style="list-style-type: none"><li>Praktischer Arbeitsauftrag, situatives Fachgespräch während der Umsetzung der Aufgabenstellung</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Mind. 30 Minuten</li></ul>	[50 %]

Beide Teile der Kompetenzfeststellung müssen bestanden werden. Im Fall des Nichtbestehens wird eine Möglichkeit zur Wiederholung der Kompetenzfeststellung gegeben.

<b>TQ 3: Einrichten und Bedienen von technischen Produktionsanlagen zur Druckweiter- und Papierverarbeitung</b>	
Voraussetzungen	Vergleichbare Arbeitserfahrung oder Teilnahme an TQ1, TQ2
Dauer	14 Wochen – 21 Wochen, davon mindestens 5 Wochen im Betrieb
betriebliche Einsatzfelder	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Einrichten, Bestücken und Umrüsten technischer Produktionsmaschinen und -anlagen unter Berücksichtigung von relevanten Prozessdaten und Berechnungsparametern</li> <li>• Bedienen und Überwachen von Produktionsmaschinen und -anlagen</li> <li>• Sicherstellung des Materialflusses und der Produktionsabläufe durch Optimierung von Prozessdaten und Verfahrensparametern</li> <li>• Feststellung und Beseitigung von Störungen</li> <li>• Reinigung und Pflege von Geräten, Anlagen und Maschinen</li> </ul>

Die Teilnehmenden führen prozess- und leistungsbezogene Berechnungen hinsichtlich der Durchführbarkeit und technischer Vorgaben durch. Sie bestücken, rüsten um und richten Maschinen und Anlagen nach technischen und sicherheitsrelevanten Vorgaben für den Produktionsablauf ein. Die Teilnehmenden bedienen Produktionsanlagen und -maschinen sowie Steuerungs- und Überwachungseinrichtungen im Produktionsverfahren. Sie stellen die Produktionsabläufe und den Materialfluss in der Produktion sicher und beheben Störungen im Betriebsablauf. Sie überwachen und optimieren Prozessdaten und Verfahrensparameter. Die Teilnehmenden wählen geeignete Fertigungstechniken und Prüfverfahren aus und wenden sie an. Die Teilnehmenden reinigen und pflegen Maschinen und Anlagen.

Lfd. Nr. im ARP	Lerninhalte TQ 3	Bezug zum Rahmenlehr- plan	Bezug zum Rah- menlehr- plan
	Ausbildungsordnung vom 27.04.2004	<i>Packmittel- technologie /- technologin vom 25.03.2011 PMT</i>	<i>Medien- techno- loge/-in Druckver- arbeitung vom 25.03.201 1</i>
§ 4 II Nr. 5	<b>Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen</b> a) Einfluss der Eigenschaften von Werk-, Betriebs- und	LF 5: Werkzeuge herstellen und vorbereiten	LF 9: Fertigungsabläufe planen und steuern

	Hilfsstoffen auf das Produkt berücksichtigen b) Prozesse zur Veränderung von Werkstoff-eigenschaften berücksichtigen	LF 6: Materialfluss gewährleisten und Fertigungsanlagen Rüsten	LF 10 a: Produkte in Einzel- und Sonderfertigung herstellen
§ 4 II Nr. 9	<b>Branchenspezifische Fertigungstechniken</b> a) maschinelle Techniken zum Trennen, Umformen und Verbinden von Erzeugnissen der Druckweiter- und Papierverarbeitung anwenden b) manuelle Trenn-, Umform- und Verbindungstechniken bei der Erstellung von Verarbeitungs- und Kundenmustern aus Papier, Pappe und Kunststoffen einsetzen c) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe der Druckweiter- und Papierverarbeitung produktspezifisch bereitstellen d) produkt- und produktionsspezifische Anforderungen der Papierherstellung und -verarbeitung bei der Auswahl der Produktionsmittel berücksichtigen	LF 9: Packstoffe bedrucken und veredeln  LF 10: Fertigungsanlagen steuern	LF 10b: Produkte industriell herstellen
§ 4 II Nr. 10	<b>Steuerungs- und Regelungstechnik</b> a) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen b) Änderungen von Produkteigenschaften an Maschinen und Anlagen steuern		
§ 4 II Nr. 11	<b>Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen</b> a) Papierverarbeitungsanlagen nach Vorgaben rüsten und umrüsten b) Bedruckstoffe auftragsbezogen auswählen, bereitstellen und zuführen, spezifische Maschinenparameter einstellen c) Peripheriegeräte vorbereiten und einsetzen d) Muster nach Vorgaben erstellen, bei Abweichungen Parameter korrigieren e) Werkzeuge unter Berücksichtigung der Verfahren und der Werkstoffe auswählen und einstellen f) Produktion prozessbegleitend kontrollieren und überwachen		

	<p>g) Einhaltung von Qualitätsstandards und wirtschaftlichen Aspekten während des Produktionsprozesses sicherstellen</p> <p>i) Weiterverarbeitungsaggregate vorbereiten und einsetzen</p> <p>m) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren</p>		
--	---	--	--

### Hinweise zur Kompetenzfeststellung

<b>Kompetenzfeststellung TQ 3</b>			
Art der Kompetenzfeststellung	Methodik (Auswahl)	zeitlicher Umfang	Gewichtung
schriftlich	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schriftliche Aufgaben</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mind. 30 Minuten</li> </ul>	[50 %]
praktisch	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Praktischer Arbeitsauftrag, situatives Fachgespräch während der Umsetzung der Aufgabenstellung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mind. 30 Minuten</li> </ul>	[50 %]

Beide Teile der Kompetenzfeststellung müssen bestanden werden. Im Fall des Nichtbestehens wird eine Möglichkeit zur Wiederholung der Kompetenzfeststellung gegeben.

<b>TQ 4: Inspizieren und Warten von technischen Produktionsanlagen zur Druckweiter- und Papierverarbeitung</b>	
Voraussetzungen	Vergleichbare Arbeitserfahrung oder Teilnahme an TQ1, TQ2, TQ3
Dauer	14 Wochen – 21 Wochen, davon mindestens 5 Wochen im Betrieb
betriebliche Einsatzfelder	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vorbeugende Instandhaltung, Wartung und Inspektion der Maschinen und Anlagen</li> <li>• Inbetriebnahme technischer Produktionsanlagen und -maschinen</li> <li>• Einstellung, Prüfung und Optimierung von Prozessdaten</li> <li>• Übergabe und Übernahme der Maschinen und Anlagen im Prozessablauf</li> <li>• Produktionsspezifische Qualitätssicherung und Dokumentation</li> </ul>

Die Teilnehmenden führen Maßnahmen zur vorbeugenden Instandhaltung sowie Wartung und Inspektion von technischen Produktionsanlagen und -maschinen durch. Sie führen Störungsanalysen und -beseitigung durch und prüfen die Betriebsbereitschaft. Sie nehmen Produktionsmaschinen und -anlagen in Betrieb. Die Teilnehmenden stellen Verfahrensparameter und Prozessdaten ein und prüfen und optimieren diese. Sie Übergeben und Übernehmen Produktionsmaschinen und -anlagen im Prozessablauf und übernehmen die Kommunikation mit vor- und nachgelagerten Bereichen.

<b>Lfd. Nr. im ARP</b>	<b>Lerninhalte TQ 4</b>	<b>Bezug zum Rahmenlehrplan</b>	<b>Bezug zum Rahmenlehrplan</b>
	Ausbildungsordnung vom 27.04.2004	<i>Packmittel-technologie /-technologin vom 25.03.2011 PMT</i>	<i>Medientechnologie/-in Druckverarbeitung vom 25.03.2011</i>
§ 4 II Nr. 7	<b>Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen</b> a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen c) Materialeinsatz planen und dokumentieren	LF 2: Packstoffe auswählen	LF 8: Produktionsmittel instandhalten

	d) Aufgaben im Team planen und bearbeiten, Ergebnisse abstimmen und auswerten	LF 5: Werkzeuge herstellen und vorbereiten	LF 10 a: Produkte in Einzel- und Sonderfertigung herstellen
§ 4 II Nr. 10	<b>Steuerungs- und Regelungstechnik</b> a) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen b) Änderungen von Produkteigenschaften an Maschinen und Anlagen steuern	LF 6: Materialfluss gewährleisten und Fertigungsanlagen Rüsten	LF 10b: Produkte industriell herstellen
§ 4 II Nr. 11	<b>Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen</b> d) Muster nach Vorgaben erstellen, bei Abweichungen Parameter korrigieren e) Werkzeuge unter Berücksichtigung der Verfahren und der Werkstoffe auswählen und einstellen f) Produktion prozessbegleitend kontrollieren und überwachen k) Prozessdaten einstellen und optimieren, Produktionsdaten sichern l) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen m) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren	LF 7: Logistische Prozesse steuern  LF 10: Fertigungsanlagen steuern	
§ 4 II Nr. 12	<b>Steuern des Materialflusses</b> a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren		
§ 4 II Nr. 13	<b>Warten und Inspizieren von Maschinen und Anlagen</b> a) Austausch von Verschleißteilen im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung durchführen und veranlassen b) Papierverarbeitungsmaschinen und -anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen		

## Hinweise zur Kompetenzfeststellung

Kompetenzfeststellung TQ 4			
Art der Kompetenzfeststellung	Methodik (Auswahl)	zeitlicher Umfang	Gewichtung
schriftlich	<ul style="list-style-type: none"><li>Schriftliche Aufgaben</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Mind. 30 Minuten</li></ul>	[50 %]
praktisch	<ul style="list-style-type: none"><li>Praktischer Arbeitsauftrag, situatives Fachgespräch während der Umsetzung der Aufgabenstellung</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Mind. 30 Minuten</li></ul>	[50 %]

Beide Teile der Kompetenzfeststellung müssen bestanden werden. Im Fall des Nichtbestehens wird eine Möglichkeit zur Wiederholung der Kompetenzfeststellung gegeben.

<b>TQ 5: Qualitätssicherung und Produktionsplanung bei technischen Produktionsanlagen zur Druckweiter- und Papierverarbeitung</b>	
Voraussetzungen	Vergleichbare Arbeitserfahrung oder Teilnahme an TQ1, TQ2, TQ3, TQ4
Dauer	14 Wochen – 21 Wochen, davon mindestens 5 Wochen im Betrieb
betriebliche Einsatzfelder	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Produktionsplanung zur Herstellung von Erzeugnissen der Druckweiter- und Papierverarbeitung nach technischen Unterlagen</li> <li>• Produktionskontrolle und Optimierung mit geeigneten Prüf- und Kontrollverfahren</li> <li>• Qualitätsmanagement und Dokumentation nach betrieblichen und rechtlichen Vorgaben</li> <li>• Berücksichtigung vor- und nachgelagerter Arbeits- und Produktionsbereiche sowie Kommunikation mit diesen.</li> </ul>

Die Teilnehmenden planen und bereiten die Arbeitsschritte und Produktionsabläufe nach technischen und rechtlichen Vorgaben vor und überwachen die Produktion zur Verbesserung von Produktionsabläufen und -ergebnissen. Sie führen produktionsspezifische Qualitätssicherung durch und leiten bzw. veranlassen Korrekturmaßnahmen. Sie stimmen die Arbeits- und Produktionsabläufe unter Berücksichtigung vor- und nachgelagerter Arbeits- und Produktionsbereiche sowie durch Kommunikation mit diesen ab. Sie führen qualitätssichernde Maßnahmen in kundenorientierter Arbeitsweise durch.

<b>Lfd. Nr. im ARP</b>	<b>Lerninhalte TQ 5</b> Ausbildungsordnung vom 27.04.2004	<b>Bezug zum Rahmenlehrplan</b> <i>Packmittel-technologie /-technologin vom 25.03.2011 PMT</i>	<b>Bezug zum Rahmenlehrplan</b> <i>Medientechnologie/-in Druckverarbeitung vom 25.03.2011</i>
§ 4 II Nr. 5	<b>Zuordnen und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen</b> a) Einfluss der Eigenschaften von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen auf das Produkt berücksichtigen b) Prozesse zur Veränderung von Werkstoff-eigenschaften berücksichtigen	LF 2: Packstoffe auswählen  LF 6: Materialfluss gewährleisten	LF 2: Vorprodukte und ihre Daten beurteilen und nutzen

§ 4 II Nr. 7	<b>Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen</b> a) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen b) Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen c) Materialeinsatz planen und dokumentieren d) Aufgaben im Team planen und bearbeiten, Ergebnisse abstimmen und auswerten	und Fertigungsanlagen Rüsten  LF 7: Logistische Prozesse steuern  LF 8: Packmittel entwickeln und Produktionsprozesse steuern  LF 10: Fertigungsanlagen steuern  LF 11: Qualität sichern	LF 5: Bogen und Bahnen schneiden LF 6: Bogen falzen  LF 7: Produkte fügen  LF 9: Fertigungsabläufe planen und steuern  LF 11: Produkte planen und realisieren
§ 4 II Nr. 11	<b>Einrichten und Bedienen von Produktionsanlagen</b> g) Einhaltung von Qualitätsstandards und wirtschaftlichen Aspekten während des Produktionsprozesses sicherstellen k) Prozessdaten einstellen und optimieren, Produktionsdaten sichern l) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen m) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Produktionsprozess, Produktionsstand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren, Übergabe dokumentieren	LF 8: Packmittel entwickeln und Produktionsprozesse steuern  LF 10: Fertigungsanlagen steuern  LF 11: Qualität sichern	LF 9: Fertigungsabläufe planen und steuern  LF 11: Produkte planen und realisieren
§ 4 II Nr. 12	<b>Steuern des Materialflusses</b> a) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen b) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren		
§ 4 II Nr. 14	<b>Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen</b> a) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen, Korrekturmaßnahmen einleiten b) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen c) Arbeiten kundenorientiert durchführen		

## Hinweise zur Kompetenzfeststellung

Kompetenzfeststellung TQ 5			
Art der Kompetenzfeststellung	Methodik (Auswahl)	zeitlicher Umfang	Gewichtung
schriftlich	<ul style="list-style-type: none"><li>Schriftliche Aufgaben</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Mind. 30 Minuten</li></ul>	[50 %]
praktisch	<ul style="list-style-type: none"><li>Praktischer Arbeitsauftrag, situatives Fachgespräch während der Umsetzung der Aufgabenstellung</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Mind. 30 Minuten</li></ul>	[50 %]

Beide Teile der Kompetenzfeststellung müssen bestanden werden. Im Fall des Nichtbestehens wird eine Möglichkeit zur Wiederholung der Kompetenzfeststellung gegeben.

**Anhang 1: Standardberufsbildpositionen** (zum 1. August 2021 eingeführt)

Lfd. Nr.	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	zeitliche Zuordnung
1	Organisation des Ausbildungsbetriebes, Berufsbildung sowie Arbeits- und Tarifrecht (§ x Absatz y Nummer 1)	
	a) den Aufbau und die grundlegenden Arbeits- und Geschäftsprozesse des Ausbildungsbetriebes erläutern	während der gesamten Ausbildung
	b) Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag sowie Dauer und Beendigung des Ausbildungsverhältnisses erläutern und Aufgaben der im System der dualen Berufsausbildung Beteiligten beschreiben	
	c) die Bedeutung, die Funktion und die Inhalte der Ausbildungsordnung und des betrieblichen Ausbildungsplans erläutern sowie zu deren Umsetzung beitragen	
	d) die für den Ausbildungsbetrieb geltenden arbeits-, sozial-, tarif- und mitbestimmungsrechtlichen Vorschriften erläutern	
	e) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungs- rechtlichen Organe des Ausbildungsbetriebes erläutern	
	f) Beziehungen des Ausbildungsbetriebs und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen und Gewerkschaften erläutern	
	g) Positionen der eigenen <b>Entgeltabrechnung</b> erläutern	
	h) wesentliche Inhalte von Arbeitsverträgen erläutern	
	i) Möglichkeiten des beruflichen Aufstiegs und der beruflichen Weiterentwicklung erläutern	
2	Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit (§ x Absatz y Nummer 2)	
	a) Rechte und Pflichten aus den berufsbezogenen Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften kennen und diese Vorschriften anwenden	während der gesamten Ausbildung
	b) Gefährdungen von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz und auf dem Arbeitsweg prüfen und beurteilen	
	c) sicheres und gesundheitsgerechtes Arbeiten erläutern	
	d) technische und organisatorische Maßnahmen zur Vermeidung von Gefährdungen sowie von psychischen und physischen Belastungen für sich und andere, auch präventiv, ergreifen	
	e) ergonomische Arbeitsweisen beachten und anwenden	
	f) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben und erste Maßnahmen	

	bei Unfällen einleiten	
	g) betriebsbezogene Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden, Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und erste Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen	
3	Umweltschutz und Nachhaltigkeit (§ x Absatz y Nummer 3)	
	a) Möglichkeiten zur Vermeidung betriebsbedingter Belastungen für Umwelt und Gesellschaft im eigenen Aufgabenbereich erkennen und zu deren Weiterentwicklung beitragen	während der gesamten Ausbildung
	b) bei Arbeitsprozessen und im Hinblick auf Produkte, Waren oder Dienstleistungen Materialien und Energie unter wirtschaftlichen, umweltverträglichen und sozialen Gesichtspunkten der Nachhaltigkeit nutzen	
	c) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes einhalten	
	d) Abfälle vermeiden sowie Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Wiederverwertung oder Entsorgung zuführen	
	e) Vorschläge für nachhaltiges Handeln für den eigenen Arbeitsbereich entwickeln	
	f) unter Einhaltung betrieblicher Regelungen im Sinne einer ökonomischen, ökologischen und sozial nachhaltigen Entwicklung zusammenarbeiten und adressatengerecht kommunizieren	
4	Digitalisierte Arbeitswelt (§ x Absatz y Nummer 4)	
	a) mit eigenen und betriebsbezogenen Daten sowie mit Daten Dritter umgehen und dabei die Vorschriften zum Datenschutz und zur Datensicherheit einhalten	während der gesamten Ausbildung
	b) Risiken bei der Nutzung von digitalen Medien und informationstechnischen Systemen einschätzen und bei deren Nutzung betriebliche Regelungen einhalten	
	c) ressourcenschonend, adressatengerecht und effizient kommunizieren sowie Kommunikationsergebnisse dokumentieren	
	d) Störungen in Kommunikationsprozessen erkennen und zu ihrer Lösung beitragen	
	e) Informationen in digitalen Netzen recherchieren und aus digitalen Netzen beschaffen sowie Informationen, auch fremde, prüfen, bewerten und auswählen	
	f) Lern- und Arbeitstechniken sowie Methoden des selbstgesteuerten	

	Lernens anwenden, digitale Lernmedien nutzen und Erfordernisse des lebensbegleitenden Lernens erkennen und ableiten
g)	Aufgaben zusammen mit Beteiligten, einschließlich der Beteiligten anderer Arbeits- und Geschäftsbereiche, auch unter Nutzung digitaler Medien, planen, bearbeiten und gestalten
h)	Wertschätzung anderer unter Berücksichtigung gesellschaftlicher Vielfalt praktizieren

---

Quelle: [Empfehlung 172](#) des Hauptausschusses des Bundesinstituts für Berufsbildung vom 17. November 2020.