

**Verordnung
über die Berufsausbildung zum Verpackungsmittelmechaniker/zur Verpackungsmittelmechanikerin
(Verpackungsmittelmechaniker-Ausbildungsverordnung – VerpMAusbV) *)**

Vom 16. Dezember 1985

Auf Grund des § 25 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (BGBl. I S. 1112), der zuletzt durch § 24 Nr. 1 des Gesetzes vom 24. August 1976 (BGBl. I S. 2525) geändert worden ist, wird im Einvernehmen mit dem Bundesminister für Bildung und Wissenschaft verordnet:

§ 1

Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf Verpackungsmittelmechaniker/Verpackungsmittelmechanikerin wird staatlich anerkannt.

§ 2

Ausbildungsdauer

Die Ausbildung dauert drei Jahre.

§ 3

Ausbildungsberufsbild

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Grundlagen der Berufsbildung,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Grundlagen des Arbeits- und Tarifrechts sowie des Arbeitsschutzes,
4. Unfallverhütung, Umweltschutz, rationelle Energieverwendung,
5. Metalltechnische und maschinenkundliche Grundlagen,
6. Pack- und Packhilfsstoffe vorbereiten, prüfen und einsetzen,
7. Muster anfertigen,
8. Fertigungsverfahren anwenden,
9. Maschinen und Anlagen einrichten und bedienen,
10. Qualitätssichernde Maßnahmen vornehmen,
11. Störungen erkennen und beseitigen.

§ 4

Ausbildungsrahmenplan

Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 3 sollen nach der in der Anlage enthaltenden Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenplan) vermittelt werden. Eine vom Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche Gliederung des Ausbildungsinhaltes ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

§ 5

Ausbildungsplan

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

§ 6

Berichtsheft

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

§ 7

Zwischenprüfung

(1) Zur Ermittlung des Ausbildungsstandes ist eine Zwischenprüfung durchzuführen. Sie soll vor dem Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

(2) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage zu § 4 für das erste Ausbildungsjahr und die unter laufender Nummer 7 Buchstabe a, Nummer 8 Buchstaben a bis c und Nummer 9 Buchstaben c und d für das zweite Ausbildungsjahr aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend den Rahmenlehrplänen zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsbildung wesentlich ist.

(3) Zum Nachweis der Fertigkeiten soll der Prüfling in insgesamt höchstens 7 Stunden zwei Prüfungsstücke anfertigen. Als Prüfungsstücke kommen insbesondere in Betracht:

*) Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 25 des Berufsbildungsgesetzes. Die Ausbildungsordnung und der damit abgestimmte von der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland beschlossene Rahmenlehrplan für die Berufsschule werden demnächst als Beilage zum Bundesanzeiger veröffentlicht.

1. Manuelles Bearbeiten und Zusammenbauen metallischer Bauteile,
2. Anfertigen eines Handmusters, einschließlich Skizze mit Bemaßung und Linienbezeichnung.

(4) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in insgesamt höchstens 180 Minuten Aufgaben aus folgenden Gebieten schriftlich lösen:

1. Arbeitsschutz, Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
2. berufsbezogene arbeits- und sozialrechtliche Vorschriften,
3. metalltechnische und maschinenkundliche Grundlagen,
4. Pack- und Packhilfsstoffe,
5. Fertigungsverfahren.

Die schriftlichen Aufgaben sollen auch praxisbezogene Fälle berücksichtigen.

(5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird.

§ 8

Abschlußprüfung

(1) Die Abschlußprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage zu § 4 aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(2) Zum Nachweis der Fertigkeiten soll der Prüfling in insgesamt höchstens 14 Stunden 2 Prüfungsstücke anfertigen und 1 Arbeitsprobe durchführen.

1. Als Prüfungsstücke kommen insbesondere in Betracht:
 - a) Maschinenelemente und Bauteile überarbeiten, zusammenbauen und die Funktionskontrolle durchführen,
 - b) Muster nach gegebenen Vorgaben unter Berücksichtigung von Inhalt, Form, Größe, Auflage, Verwendungszweck und Transportart, rationeller Fertigungsverfahren, günstigem Materialeinsatz und Kundenanforderungen herstellen.
2. Als Arbeitsprobe kommt insbesondere das auftragsgerechte Einstellen zweier Maschinen verschiedenartiger Fertigungsverfahren in Betracht.

(3) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in den Prüfungsfächern Technologie, Technisches Zeichnen, Technische Mathematik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde schriftlich geprüft werden. Es kommen Fragen und Aufgaben insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsfach Technologie:
 - a) Pack- und Packhilfsstoffe (Herstellung, Eigenschaften, Prüfverfahren),
 - b) Fertigungsverfahren,

- c) branchenübliche Produkte (Eigenschaften und Verwendungszweck),
- d) Maschinenkunde,
- e) Packmittelprüfung,
- f) Musteranfertigung,
- g) Rüsten und Fertigen,
- h) Fertigungsstörungen;

2. im Prüfungsfach Technisches Zeichnen:

- a) Linienarten, Linienstärken nach DIN und ISO,
- b) Bemaßung,
- c) Zeichnen in drei Ansichten,
- d) Isometrische Darstellung,
- e) Schnittzeichnungen,
- f) Packmittelspezifisches Zeichnen,
- g) Muster zeichnen,
- h) Zeichnungen und Fertigungsunterlagen lesen;

3. im Prüfungsfach Technische Mathematik:

- a) Nutzen-, Flächen-, Körper- und Gewichtsrechnung,
- b) Leistungsberechnungen,
- c) Lohn- und Arbeitszeit,
- d) Mischungsrechnen;

4. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde:

allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.

Die Fragen und Aufgaben sollen auch praxisbezogene Fälle berücksichtigen.

(4) Für die schriftliche Kenntnisprüfung ist von folgenden zeitlichen Höchstwerten auszugehen:

- | | |
|---|--------------|
| 1. im Prüfungsfach Technologie | 120 Minuten, |
| 2. im Prüfungsfach Technisches Zeichnen | 90 Minuten, |
| 3. im Prüfungsfach Technische Mathematik | 90 Minuten, |
| 4. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde | 60 Minuten. |

(5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird.

(6) Die schriftliche Prüfung ist auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in einzelnen Fächern durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Die schriftliche Prüfung hat gegenüber der mündlichen das doppelte Gewicht.

(7) Innerhalb der Kenntnisprüfung hat das Prüfungsfach Technologie gegenüber jedem der übrigen Prüfungsfächer das doppelte Gewicht.

(8) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der Fertigungs- und der Kenntnisprüfung sowie innerhalb der Kenntnisprüfung im Prüfungsfach Technologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

§ 9

Aufhebung von Vorschriften

Die bisher festgelegten Berufsbilder, Berufsbildungspläne und Prüfungsanforderungen für Lehrberufe, Anlernberufe und vergleichbar geregelte Ausbildungsberufe, insbesondere für den Ausbildungsberuf Verpackungsmittelmechaniker, die in dieser Rechtsverordnung geregelt sind, sind vorbehaltlich des § 10 nicht mehr anzuwenden.

§ 10

Übergangsregelung

Auf Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, sind die bisherigen

Vorschriften weiter anzuwenden, es sei denn, die Vertragsparteien vereinbaren die Anwendung der Vorschriften dieser Verordnung.

§ 11

Berlin-Klausel

Diese Verordnung gilt nach § 14 des Dritten Überleitungsgesetzes in Verbindung mit § 112 des Berufsbildungsgesetzes auch im Land Berlin.

§ 12

Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 1986 in Kraft.

Bonn, den 16. Dezember 1985

Der Bundesminister für Wirtschaft
In Vertretung
Schlecht

**Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Verpackungsmittelmechaniker/zur Verpackungsmittelmechanikerin**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Grundlagen der Berufsbildung (§ 3 Nr. 1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluß, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen 	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben 			
3	Grundlagen des Arbeits- und Tarifrechts sowie des Arbeitsschutzes (§ 3 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> a) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen b) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen c) Aufgaben des betrieblichen Arbeitsschutzes sowie der zuständigen Berufsgenossenschaft und der Gewerbeaufsicht erläutern d) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Arbeitsschutzgesetze nennen 			
4	Unfallverhütung, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung (§ 3 Nr. 4)	<ul style="list-style-type: none"> a) berufsbezogene Arbeitsschutzvorschriften bei den Arbeitsabläufen anwenden b) Verhaltensweisen bei Unfällen und Entstehungsbränden beschreiben und Maßnahmen der Ersten Hilfe einleiten c) wesentliche Vorschriften der Feuerverhütung nennen und Brandschutzeinrichtungen sowie Brandbekämpfungsgерäte bedienen 			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		<ul style="list-style-type: none"> d) Gefahren, die von Giften, Dämpfen, Gasen, Säuren sowie leicht entzündbaren Stoffen ausgehen, beachten e) für den ausbildenden Betrieb geltende wesentliche Vorschriften über den Immissions- und Gewässerschutz sowie über die Reinhaltung der Luft nennen f) arbeitsplatzbedingte Umweltbelastungen nennen und zu ihrer Verringerung beitragen g) die im Ausbildungsbetrieb verwendeten Energiearten nennen und Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsbereich anführen 	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		
5	Metalltechnische und maschinenkundliche Grundlagen (§ 3 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> a) Eigenschaften der Werk- und Hilfsstoffe, ihre Verwendungs- und Bearbeitungsmöglichkeiten beschreiben b) Technische Zeichnungen lesen und Skizzen anfertigen c) Längen und Winkel messen und prüfen d) Werkstücke anreißen, körnen und kennzeichnen e) Werkstücke bearbeiten, insbesondere durch Feilen, Sägen, Bohren, Senken, Reiben, Gewindeschneiden, Scheren, Biegen und Richten f) Werkstücke durch Weich- und Hartlöten verbinden g) Werkstücke mittels Schraub-, Stift- und Bolzenverbindungen einschließlich Sicherungen fügen h) Werkzeuge schärfen, pflegen und instandhalten i) Maschinenelemente und Bauteile aus-, ein- und zusammenbauen 	26		
		<ul style="list-style-type: none"> k) Schaltsymbole unterscheiden und Schaltpläne lesen l) elektrische Grundschaltungen und Bauelemente nennen m) mechanische, pneumatische und hydraulische Bauteile an Maschinen, Geräten und Anlagen aufzeigen 	8		
6	Pack- und Packhilfsstoffe prüfen, vorbereiten und einsetzen (§ 3 Nr. 6)	<ul style="list-style-type: none"> a) Herstellung, Eigenschaften und Verwendung von Pack- und Packhilfsstoffen, insbesondere Papier, Karton, Vollpappe und Wellpappe erklären 			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		b) Pack- und Packhilfsstoffe sachgerecht lagern c) Pack- und Packhilfsstoffe nach gängigen Normen auf ihre Verwendungsfähigkeit prüfen	8		
		d) Herstellung, Eigenschaften und Verwendung von Pack- und Packhilfsstoffen, insbesondere Kunststoffe, Verbundmaterialien, Klebstoffe, Druckfarben und Lacke erklären, Pack- und Packhilfsstoffe vorbereiten und einsetzen			4
7	Muster anfertigen (§ 3 Nr. 7)	a) Handmuster nach vorgegebenen Daten herstellen		6	
		b) Muster, insbesondere unter Berücksichtigung von Inhalt, Form, Größe, Auflage, Verwendungszweck und Transportart, rationeller Fertigungsverfahren, günstigem Materialeinsatz und Kundenanforderungen zeichnen, berechnen und herstellen			6
8	Fertigungsverfahren anwenden (§ 3 Nr. 8)	a) im Messer- und Scherschnittverfahren trennen			
		b) Packstoffe, Packmittel und Packhilfsstoffe formen	4	16	
		c) Packstoffe und Produktteile verbinden			
		d) Packstoffe, Packmittel und Packhilfsstoffe veredeln			4
9	Maschinen und Anlagen einrichten und bedienen (§ 3 Nr. 9)	a) Maschinen und Anlagen beschreiben sowie ihre Funktionen erklären	2		
		b) Funktion und Bedeutung von elektrischen Schutzvorrichtungen erläutern			
		c) Fertigungsunterlagen lesen und umsetzen		4	
		d) Pack- und Packhilfsstoffe zum Einsatz vorbereiten			
		e) Maschinen und Anlagen abschnittsweise rüsten		16	
		f) im Probelauf die Einstellung überprüfen und korrigieren			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		g) während der Produktion Pack- und Packhilfsstoffe zuführen h) Halb- und Fertigprodukte abnehmen i) während des Maschinenlaufs Maschineneinstellungen korrigieren k) produktionsbedingte Abfallbeseitigung sicherstellen l) Zusatzeinrichtungen einsatzbereit halten m) Maschinen warten und Schmiermittel nennen sowie elektronische, pneumatische, hydraulische und mechanische Steuerungselemente erklären n) Maschinen und Anlagen auftrags- und ablaufgerecht rüsten o) Fertigungsablauf überwachen			18
10	Qualitätssichernde Maßnahmen vornehmen (§ 3 Nr. 10)	a) Produkte während der Fertigung prüfen		2	
		b) Endprüfungen durchführen			8
11	Störungen erkennen und beseitigen (§ 3 Nr. 11)	a) Fertigungsstörungen feststellen und eingrenzen	4		
		b) Störungen an Anlagen beseitigen oder die Beseitigung veranlassen		8	
		c) bei Reparaturarbeiten mithelfen, Ersatz- und Verschleißteile auswechseln			12