

Anlage zu § 5

Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Verpackungsmittelmechaniker / zur Verpackungsmittelmechanikerin

A. Qualifikationseinheiten nach § 4 Abs. 1 Nr. 1 bis 14

Lfd. Nr.	Qualifikationseinheit	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen in den Ausbildungsmonaten	
			1.-18.	19.-36.
1	2	3	4	
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Abs. 1 Nr. 1)	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 d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln	
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Abs. 1 Nr. 2)	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 Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- und personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben		
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Abs. 1 Nr. 3)	a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten		

Lfd. Nr.	Qualifikationseinheit	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen in den Ausbildungsmonaten	
			1.-18.	19.-36.
1	2	3	4	
		d) Vorschriften des vorbeugenden Brand- schutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnah- men zur Brandbekämpfung ergreifen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln	
4	Umweltschutz (§ 4 Abs. 1 Nr. 4)	Zur Vermeidung betriebsbedingter Umwelt- belastungen im beruflichen Einwirkungsbe- reich beitragen, insbesondere a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklä- ren b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Re- gelungen des Umweltschutzes anwen- den c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materi- alverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zu- führen		
5	Arbeitsorganisation (§ 4 Abs. 1 Nr. 5)	a) Auftragsunterlagen entsprechend der Auftragsbeschreibung auf Vollständigkeit und technische Umsetzbarkeit prüfen b) Auftragsziele festlegen und Teilaufgaben definieren c) Verfahrenswege für die Produktion ablei- ten d) technische und terminliche Vorgaben beachten; Termine planen, abstimmen und überwachen e) Arbeitsanweisungen produktionsgerecht umsetzen und Arbeitsabläufe dokumen- tieren f) deutsch- und fremdsprachige Informati- onsquellen nutzen g) Aufgaben im Team planen und bearbei- ten; Ergebnisse abstimmen und auswer- ten h) Möglichkeiten zur Konfliktregelung im Team anwenden	6	

Lfd. Nr.	Qualifikationseinheit	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen in den Ausbildungsmonaten	
			1.-18.	19.-36.
1	2	3	4	
		i) Materialeinsatz und Zeitaufwand dokumentieren und im Soll-Ist-Vergleich bewerten k) an der Gestaltung des eigenen Arbeitsplatzes unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben und ergonomischer Aspekte mitwirken l) Maßnahmen zur Verbesserung der Arbeitsorganisation und der -gestaltung vorschlagen m) den wirtschaftlichen und umweltschonenden Einsatz von Arbeits- und Organisationsmitteln bei der Arbeitsvorbereitung berücksichtigen		
6	qualitätssichernde Maßnahmen (§ 4 Abs. 1 Nr. 6)	a) qualitätssichernde Maßnahmen im eigenen Arbeitsbereich anwenden b) Normen zur Sicherung der Produktqualität einhalten	4	
		c) Ursachen von Fehlern und Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren d) Prüffarten und Prüfmittel nach Normen auswählen und anwenden e) Prüfergebnisse auswerten und qualitätssichernde statistische Verfahren anwenden f) Methoden und Instrumente des Qualitätsmanagements zur kontinuierlichen Verbesserung im eigenen Arbeitsbereich anwenden und einsetzen		6
7	Metallbearbeitung (§ 4 Abs. 1 Nr. 7)	a) technische Zeichnungen lesen und Skizzen anfertigen b) Werkstoffe insbesondere durch Bohren, Schleifen, Reiben, Feilen, Gewindschneiden, Sägen und Scheren manuell und maschinell bearbeiten, kalt umformen und fügen c) Werkstücke durch Messen und Lehren auf Maßgenauigkeit prüfen d) Maschinenelemente und Bauteile aus-, ein- und zusammenbauen	16	

Lfd. Nr.	Qualifikationseinheit	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen in den Ausbildungsmonaten	
			1.-18.	19.-36.
1	2	3	4	
8	Packmittelentwicklung (§ 4 Abs. 1 Nr. 8)	a) Grundformen und Varianten von Packmitteln erklären b) Werkzeuge zur manuellen Musterherstellung anwenden c) technische Zeichnungen, Datenblätter und Spezifikationen lesen d) Packstoffe unter Beachtung ihrer Eigenschaften verwenden e) Handmuster nach vorgegebenen Daten herstellen	6	
		f) Handmuster, insbesondere unter Berücksichtigung von Inhalt, Form, Größe, Auflage, Verwendungszweck und Transportart zeichnen, berechnen, herstellen und beurteilen g) rationelle Fertigungsverfahren festlegen h) Materialverbrauch unter Berücksichtigung von technischen, ökonomischen und ökologischen Gesichtspunkten festlegen		
9	Werkzeugvorbereitung (§ 4 Abs. 1 Nr. 9)	a) Werkzeuge und Zusatzeinrichtungen gemäß Auftragsunterlagen zusammenstellen, auf Vollständigkeit und Einsatzfähigkeit prüfen b) Werkzeuge und Zusatzeinrichtungen herstellen, maschinengerecht vormontieren und für die Produktion bereitstellen	8	
10	Fertigungsverfahren (§ 4 Abs. 1 Nr. 10)	a) Packstoffe trennen, umformen, fügen und veredeln b) Maschinen, Systeme und Produktionsanlagen gemäß den Auftragsunterlagen einrichten und umrüsten c) Betriebsbereitschaft der Produktionsanlagen sicherstellen d) Produktionsanlagen bedienen, steuern und regeln	20	
		e) Produktionsablauf überwachen		

Lfd. Nr.	Qualifikationseinheit	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen in den Ausbildungsmonaten	
			1.-18.	19.-36.
1	2	3	4	
		f) Störungen an Produktionsanlagen erkennen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung einleiten g) Werkzeuge, Prüfzeuge, Maschinen und Geräte nach Wartungsplan warten h) Verschleißteile im Rahmen der vorbeugenden Wartung austauschen oder den Austausch veranlassen i) Sicherheits- und Schutzeinrichtungen prüfen und warten		26
11	produktorientierte Prozesssteuerung (§ 4 Abs. 1 Nr. 11)	a) Pack- und Packhilfsstoffe auftragsbezogen auswählen, bereitstellen und zuführen, spezifische Parameter in der Maschine einstellen b) Peripheriegeräte vorbereiten und auftragsbezogen einsetzen c) Probeprodukt erstellen und Übereinstimmung mit den Vorgaben überprüfen, bei Abweichungen Parameter korrigieren d) Produktion prozessbegleitend kontrollieren und überwachen e) Packmittel in geforderter Stückzahl herstellen, während des Produktionsprozesses Einhaltung von Qualitätsstandards und Kundenanforderungen prüfen f) Packmittel zur Weiterverarbeitung vorbereiten g) Weiterverarbeitungsaggregate vorbereiten und Produkte nach Vorgaben fertig stellen		20
12	Steuerungselemente (§ 4 Abs. 1 Nr. 12)	a) pneumatische Steuerung nach Plan aufbauen b) mechanische, pneumatische, hydraulische und elektrische Bauteile an Maschinen, Geräten und Anlagen auf ihre Funktionsfähigkeit prüfen c) Störungsquellen erkennen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung einleiten	6	

Lfd. Nr.	Qualifikationseinheit	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen in den Ausbildungsmonaten	
			1.-18.	19.-36.
1	2	3	4	
13	Pack- und Packhilfsstoffe (§ 4 Abs. 1 Nr. 13)	a) Pack- und Packhilfsstoffe sachgerecht lagern b) Pack- und Packhilfsstoffe nach gängigen Normen und betrieblichen Vorgaben auf ihre Verwendungsfähigkeit prüfen c) Pack- und Packhilfsstoffe entsprechend ihrer Eigenschaften vorbereiten	6	
14	Handhabung von Daten (Datenhandling) (§ 4 Abs. 1 Nr. 14)	a) Hardware und Software arbeitsplatzbezogen einsetzen b) Datenträger auswählen und prüfen c) Daten übernehmen, konvertieren und transferieren d) Daten auf Vollständigkeit und Verwendbarkeit prüfen, dabei verfahrensspezifische Besonderheiten berücksichtigen e) Originaldaten und Produktionsdaten sichern und archivieren f) Datenausgabegeräte konfigurieren und für die Datenausgabe vorbereiten	6	

B. Qualifikationseinheiten nach § 4 Abs. 2

Lfd. Nr.	Qualifikationseinheit	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen in den Ausbildungsmonaten	
			1.-18.	19.-36.
1	2	3	4	
1	Steuerungstechnik (§ 4 Abs. 2 Nr. 1)	a) mechanische, pneumatische und hydraulische Störungsquellen erkennen und beheben b) mechanische, pneumatische und hydraulische Steuerungen planen und aufbauen c) mechanische, pneumatische und hydraulische Bauteile in Maschinen und Anlagen einsetzen		10

Lfd. Nr.	Qualifikationseinheit	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen in den Ausbildungsmonaten	
			1.-18.	19.-36.
1	2	3	4	
2	Werkzeugbau (§ 4 Abs. 2 Nr. 2)	a) Werkstoffe auswählen und bearbeiten, insbesondere durch Trennen, Schleifen und Biegen b) Werkzeug unter Verwendung betriebsüblicher Geräte anfertigen c) Werkzeug auf Passgenauigkeit überprüfen, bei Abweichungen nachrichten		10
3	Veredelungstechnik (§ 4 Abs. 2 Nr. 3)	a) Veredelungsmaterialien unter Berücksichtigung ihrer Eigenschaften, Verarbeitungsmöglichkeiten, Qualität und des Umweltschutzes dem Arbeitsauftrag entsprechend auswählen und einsetzen b) Veredelungsmaschinen, -geräte und -anlagenentsprechend den Auftragsanforderungen einsetzen, einstellen, bedienen und regeln c) Veredelungsprozess überwachen und optimieren, dabei Fertigungsstörungen feststellen und beheben		10
4	Mess- und Labortechnik (§ 4 Abs. 2 Nr. 4)	a) Pack- und Packhilfsstoffe bestimmen b) Packstoffverbindungen prüfen c) Packstoffe auf Fehler prüfen, Fehlerquelle feststellen, beseitigen oder Beseitigung veranlassen d) Umwelt- und Gesundheitsverträglichkeit von Packstoffen und Packhilfsstoffen prüfen, Produktionsverfahren sowie das Zusammenwirken von Packmittel und Packgut prüfen		10
5	Leitstandtechnik und Inlineproduktion (§ 4 Abs. 2 Nr. 5)	a) Eingabeschritte festlegen und Checkliste erstellen b) auftragsbezogene Daten übernehmen, eingeben und bearbeiten c) Zusammenwirken der einzelnen Fertigungsaggregate steuern d) Veränderungen im Fertigungsprozess erkennen, bei Abweichungen Korrekturen durchführen		10

Lfd. Nr.	Qualifikationseinheit	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen in den Ausbildungsmonaten	
			1.-18.	19.-36.
1	2	3	4	
6	computerunterstützte Mustererstellung (§ 4 Abs. 2 Nr. 6)	a) Aufbau und Funktion des Computersystems zur Mustererstellung erklären b) Dateiformate anwenden c) Konstruktion, insbesondere unter Berücksichtigung von Inhalt, Form, Größe, Auflage, Verwendungszweck und Transportart, erstellen und beurteilen d) Materialverbrauch unter Berücksichtigung von Fertigungsverfahren ermitteln e) Packmittelmusteranfertigen		10
7	Packmitteldesign (§ 4 Abs. 2 Nr. 7)	a) zielgruppenorientierte sowie aufgabenbezogene Packmittel entwickeln b) Text-, Grafik- und Bildbearbeitungsprogramme anwenden c) typografische Gestaltungsvarianten unterscheiden sowie unter Berücksichtigung der Aufgabe vorschlagen d) grafische Elemente unterscheiden und anwenden e) Farbgestaltung unter Berücksichtigung der Aufgabe festlegen		10
8	Internationale Kompetenz (§ 4 Abs. 2 Nr. 8)	a) fremdsprachige Informationsquellen, insbesondere technische Regelwerke, Betriebsanleitungen und Arbeitsanweisungen, nutzen b) Auskünfte in einer Fremdsprache geben c) kulturelle Besonderheiten im Kundenkontakt berücksichtigen		10

Ihr Ansprechpartner:

 Industrie- und Handelskammer Frankfurt am Main
 Ausbildungsberatung
 Börsenplatz 4
 60313 Frankfurt

 Telefon: (0 69) 21 97 - 1228 / - 1348
 Telefax: (0 69) 21 97 - 1396
www.frankfurt-main.ihk.de
ausbildungsberater@frankfurt-main.ihk.de