

**Verordnung
über die Berufsausbildung
zum Verpackungsmittelmechaniker/zur Verpackungsmittelmechanikerin*)**

Vom 5. April 2001

Auf Grund des § 25 Abs. 1 in Verbindung mit Abs. 2 Satz 1 des Berufsausbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (BGBl. I S. 1112), der zuletzt durch Artikel 35 der Verordnung vom 21. September 1997 (BGBl. I S. 2390) geändert worden ist, in Verbindung mit Artikel 56 des Zuständigkeitsanpassungs-Gesetzes vom 18. März 1975 (BGBl. I S. 705) und dem Organisationserlass vom 27. Oktober 1998 (BGBl. I S. 3288) verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

§ 1

Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf Verpackungsmittelmechaniker/Verpackungsmittelmechanikerin wird staatlich anerkannt.

§ 2

Ausbildungsdauer

Die Ausbildung dauert drei Jahre.

§ 3

Struktur und Zielsetzung der Berufsausbildung

(1) Die Ausbildung gliedert sich in

1. gemeinsame Qualifikationseinheiten gemäß § 4 Abs. 1 Nr. 1 bis 14,
2. zwei im Ausbildungsvertrag festzulegende Qualifikationseinheiten aus der Auswahlliste gemäß § 4 Abs. 2.

(2) Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten und Kenntnisse sollen so vermittelt werden, dass der Auszubildende zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne des § 1 Abs. 2 des Berufsbildungsgesetzes befähigt wird, die insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Die in Satz 1 beschriebene Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 8 und 9 nachzuweisen.

§ 4

Ausbildungsberufsbild

(1) Gegenstand der Ausbildung sind mindestens die mit folgenden Qualifikationseinheiten zu vermittelnden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Arbeitsorganisation,
6. qualitätssichernde Maßnahmen,
7. Metallbearbeitung,
8. Packmittelentwicklung,
9. Werkzeugvorbereitung,
10. Fertigungsverfahren,
11. produktorientierte Prozesssteuerung,
12. Steuerungselemente,
13. Pack- und Packhilfsstoffe,
14. Handhabung von Daten (Datenhandling),
15. zwei Qualifikationseinheiten aus der Auswahlliste gemäß Absatz 2.

(2) Die Auswahlliste nach § 3 Abs. 1 Nr. 2 umfasst folgende Qualifikationseinheiten:

1. Steuerungstechnik,
2. Werkzeugbau,
3. Veredelungstechnik,
4. Mess- und Labortechnik,
5. Leitstandtechnik und Inlineproduktion,
6. computerunterstützte Mustererstellung,
7. Packmitteldesign,
8. internationale Kompetenz.

§ 5

Ausbildungsrahmenplan

Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 4 sollen nach der in der Anlage enthaltenen Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenplan) vermittelt werden. Eine von dem Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche Gliederung der Ausbildungsinhalte ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

§ 6

Ausbildungsplan

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

*) 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 der Bundesrepublik Deutschland beschlossene Rahmenlehrplan für die Berufsschule werden als Beilage zum Bundesanzeiger veröffentlicht.

§ 7

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.

§ 8

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 für die ersten 18 Monate aufgeführten gemeinsamen Qualifikationseinheiten sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend dem Rahmenlehrplan zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Der Prüfling soll im praktischen Teil der Prüfung in insgesamt höchstens acht Stunden zwei praktische Aufgaben bearbeiten. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. Manuelles Bearbeiten und Zusammenbauen metallischer Bauteile, dabei Aufbauen und Prüfen von Steuerungselementen nach Plan und
2. Anfertigen eines Handmusters, einschließlich Skizze, mit Bemaßung und Linienbezeichnung.

Im schriftlichen Teil der Prüfung sind in insgesamt höchstens 180 Minuten Aufgaben zu bearbeiten, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen. Hierfür kommen insbesondere folgende Gebiete in Betracht:

1. Arbeitsorganisation,
2. qualitätssichernde Maßnahmen,
3. berufsbezogene arbeits- und sozialrechtliche Vorschriften,
4. Handhabung von Daten (Datenhandling),
5. Metallbearbeitung und Steuerungselemente,
6. Pack- und Packhilfsstoffe, Packmittelentwicklung,
7. Fertigungsverfahren.

§ 9

Abschlussprüfung

(1) Die Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse gemäß § 3 Abs. 1 sowie auf den im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(2) Der Prüfling soll im praktischen Teil der Prüfung in höchstens 14 Stunden zwei praktische Aufgaben unter Berücksichtigung einer der im Ausbildungsvertrag festgelegten Qualifikationseinheiten nach § 4 Abs. 2 bearbeiten. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. Herstellen eines Musters nach Vorgaben unter Berücksichtigung von Inhalt, Form, Größe, Auflage, Verwendungszweck und Transportart, rationellen Fertigungsverfahren, günstigem Materialeinsatz und

2. Einstellen zweier Maschinen verschiedenartiger Fertigungsverfahren.

(3) Der schriftliche Teil der Prüfung besteht aus den drei Prüfungsbereichen

- Packmittelentwicklung und Werkzeugvorbereitung,
- Produktionssysteme und Fertigungssteuerung,
- Wirtschafts- und Sozialkunde.

Es kommen Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsbereich Packmittelentwicklung und Werkzeugvorbereitung:
 - a) Arbeitsschutz, Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
 - b) Packmittelentwicklung,
 - c) Handhabung von Daten (Datenhandling),
 - d) Werkzeugvorbereitung,
 - e) Pack- und Packhilfsstoffe;
2. im Prüfungsbereich Produktionssysteme und Fertigungssteuerung:
 - a) Arbeitsschutz, Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
 - b) Arbeitsorganisation,
 - c) qualitätssichernde Maßnahmen,
 - d) Fertigungsverfahren,
 - e) produktorientierte Prozesssteuerung;
3. im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde:

allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.

(4) Für den schriftlichen Teil der Prüfung ist von folgenden zeitlichen Höchstwerten auszugehen:

- | | |
|--|--------------|
| 1. im Prüfungsbereich Packmittelentwicklung und Werkzeugvorbereitung | 120 Minuten, |
| 2. im Prüfungsbereich Produktionssysteme und Fertigungssteuerung | 120 Minuten, |
| 3. im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde | 60 Minuten. |

(5) Der schriftliche Teil der Prüfung ist auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in einzelnen Prüfungsbereichen durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Bei der Ermittlung des Ergebnisses für die mündlich geprüften Prüfungsbereiche sind die jeweiligen bisherigen Ergebnisse und die entsprechenden Ergebnisse der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2 : 1 zu gewichten.

(6) Innerhalb des schriftlichen Teils der Prüfung sind die Prüfungsbereiche wie folgt zu gewichten:

- | | |
|---|-------------|
| 1. Prüfungsbereich Packmittelentwicklung und Werkzeugvorbereitung | 40 Prozent, |
| 2. Prüfungsbereich Produktionssysteme und Fertigungssteuerung | 40 Prozent, |
| 3. Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde | 20 Prozent. |

(7) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils im praktischen Teil der Prüfung und im schriftlichen Teil der Prüfung sowie innerhalb der schriftlichen Prüfung im Prüfungsbereich Produktionssysteme und Fertigungssteuerung mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

§ 10

Übergangsregelung

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

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

§ 11

Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2001 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Verpackungsmittelmechaniker-Ausbildungsverordnung vom 16. Dezember 1985 (BGBl. I S. 2298) außer Kraft.

Berlin, den 5. April 2001

Der Bundesminister
für Wirtschaft und Technologie
In Vertretung
Tacke

**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)	<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 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)	<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 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)	<ul style="list-style-type: none"> 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 d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen 		
4	Umweltschutz (§ 4 Abs. 1 Nr. 4)	<p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <ul style="list-style-type: none"> a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen 		

Lfd. Nr.	Qualifikationseinheit	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen in den Ausbildungsmonaten	
			1.–18.	19.–36.
1	2	3	4	
5	Arbeitsorganisation (§ 4 Abs. 1 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> a) Auftragsunterlagen entsprechend der Auftragsbeschreibung auf Vollständigkeit und technische Umsetzbarkeit prüfen b) Auftragsziele festlegen und Teilaufgaben definieren c) Verfahrenswege für die Produktion ableiten d) technische und terminliche Vorgaben beachten; Termine planen, abstimmen und überwachen e) Arbeitsanweisungen produktionsgerecht umsetzen und Arbeitsabläufe dokumentieren f) deutsch- und fremdsprachige Informationsquellen nutzen g) Aufgaben im Team planen und bearbeiten; Ergebnisse abstimmen und auswerten h) Möglichkeiten zur Konfliktregelung im Team anwenden 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	
6	qualitätssichernde Maßnahmen (§ 4 Abs. 1 Nr. 6)	<ul style="list-style-type: none"> a) qualitätssichernde Maßnahmen im eigenen Arbeitsbereich anwenden b) Normen zur Sicherung der Produktqualität einhalten 	4	
		<ul style="list-style-type: none"> c) Ursachen von Fehlern und Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren d) Prüfarten 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)	<ul style="list-style-type: none"> a) technische Zeichnungen lesen und Skizzen anfertigen b) Werkstoffe insbesondere durch Bohren, Schleifen, Reiben, Feilen, Gewindeschneiden, 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		6
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 der Auftragsunterlagen einrichten und umrüsten c) Betriebsbereitschaft der Produktionsanlagen sicherstellen d) Produktionsanlagen bedienen, steuern und regeln	20	
		e) Produktionsablauf überwachen 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		20

Lfd. Nr.	Qualifikationseinheit	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen in den Ausbildungsmonaten	
			1.–18.	19.–36.
1	2	3	4	
		<ul style="list-style-type: none"> 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 fertigstellen 		
12	Steuerungselemente (§ 4 Abs. 1 Nr. 12)	<ul style="list-style-type: none"> 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	
13	Pack- und Packhilfsstoffe (§ 4 Abs. 1 Nr. 13)	<ul style="list-style-type: none"> 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)	<ul style="list-style-type: none"> 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)	<ul style="list-style-type: none"> 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)	<ul style="list-style-type: none"> 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)	<ul style="list-style-type: none"> a) Veredelungsmaterialien unter Berücksichtigung ihrer Eigenschaften, Verarbeitungsmöglichkeiten, Qualität und des Umweltschutzes dem Arbeitsauftrag entsprechend auswählen und einsetzen b) Veredelungsmaschinen, -geräte und -anlagen entsprechend 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)	<ul style="list-style-type: none"> 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)	<ul style="list-style-type: none"> 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
6	computerunterstützte Mustererstellung (§ 4 Abs. 2 Nr. 6)	<ul style="list-style-type: none"> 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) Packmittelmuster anfertigen 		10
7	Packmitteldesign (§ 4 Abs. 2 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> 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

Lfd. Nr.	Qualifikationseinheit	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen in den Ausbildungsmonaten	
			1.–18.	19.–36.
1	2	3	4	
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

Hinweis auf das Bundesgesetzblatt Teil II

Nr. 9, ausgegeben am 27. März 2001

Tag	Inhalt	Seite
24. 1. 2001	Bekanntmachung des Übereinkommens über die Festlegung globaler technischer Regelungen für Radfahrzeuge, Ausrüstungsgegenstände und Teile, die in Radfahrzeuge(n) eingebaut und/oder verwendet werden können	250
12. 2. 2001	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens über Hilfeleistung bei nuklearen Unfällen oder radiologischen Notfällen	268
14. 2. 2001	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens über die Registrierung von in den Weltraum gestarteten Gegenständen	269
14. 2. 2001	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Internationalen Übereinkommens gegen Geiselnahme	269
14. 2. 2001	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Haager Übereinkommens über die Zustellung gerichtlicher und außergerichtlicher Schriftstücke im Ausland in Zivil- oder Handelssachen	270
14. 2. 2001	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Europäischen Übereinkommens über die Arbeit des im internationalen Straßenverkehr beschäftigten Fahrpersonals (AETR)	275
15. 2. 2001	Bekanntmachung des deutsch-bosnisch-herzegowinischen Abkommens über Errichtung und Tätigkeit von Kulturinstituten	276
15. 2. 2001	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Protokolls von 1991 zu dem Übereinkommen von 1979 über weiträumige grenzüberschreitende Luftverunreinigung betreffend die Bekämpfung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen oder ihres grenzüberschreitenden Flusses	280

Preis dieser Ausgabe: 7,40 DM (5,60 DM zuzüglich 1,80 DM Versandkosten), bei Lieferung gegen Vorausrechnung 8,50 DM.

Im Bezugspreis ist die Mehrwertsteuer enthalten; der angewandte Steuersatz beträgt 7%.

Lieferung gegen Voreinsendung des Betrages auf das Postgirokonto Bundesgesetzblatt Köln 3 99-509 oder gegen Vorausrechnung.