

Anlage PackmAusbV — (zu § 4 Absatz 1 Satz 1) Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Packmitteltechnologen und zur Packmitteltechnologin

Packmittel-Ausbildungsverordnung

Stand: 10.06.2019 (konsolidierte Textfassung, kein amtliches Inkrafttretensdatum)

(Fundstelle: BGBl. I 2011, 991 - 995)

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten Zeitliche Richtwerte in Wochen im

1. bis 18. Monat 19. bis 36. Monat

1 2 3 4

1 Entwickeln von Packmitteln (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 1) a) fertigungstechnische Parameter erfassen und in Produktionsdaten umsetzen, dabei Kundenvorgaben und produktspezifische Besonderheiten sowie ökonomische und ökologische Gesichtspunkte berücksichtigen b) Packmittel unter Berücksichtigung von Wirkung, Funktion und Normen gestalten c) technische Zeichnungen manuell und computerunterstützt mit Standardsoftware erstellen d) Handmuster manuell und maschinell herstellen sowie auf Funktion und Maßhaltigkeit prüfen 10

2 Vorbereiten und Planen von Produktionsprozessen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 2) a) Auftragsunterlagen auf Vollständigkeit prüfen und Realisierbarkeit der Produktionsvorgaben kontrollieren b) vorgelagerte Prozesse bezüglich der Wechselwirkungen von verschiedenen Produktionsschritten oder Verfahren beurteilen c) Produktionsabläufe hinsichtlich der zu erzielenden Qualität der Packmittel einschließlich Kosten- und Ressourcenschonung beurteilen d) Produktionsprozess nach wirtschaftlichen und ökologischen Gesichtspunkten festlegen e) Packstoffe und Packhilfsmittel hinsichtlich Verwendbarkeit, Lagerung, Verarbeitung sowie Gebrauchsnutzung des Endproduktes beurteilen und unter Berücksichtigung des Materialverhaltens einsetzen f) Produkt- und Prozessdaten erstellen und bei der Planung von Aufträgen unter Berücksichtigung von weiteren Verarbeitungsschritten nutzen 12

g) Verpackung und Lagerung der gefertigten Produkte unter Berücksichtigung spezifischer Vorgaben sowie innerbetrieblicher und logistischer Prozesse festlegen h) Qualitätssicherungs-Unterlagen und auftragsbezogene Datenblätter nach betrieblichen Vorgaben und Kundenwünschen erstellen i) Materialien und Werkzeuge für die Produktion auswählen und beschaffen j) Werkzeuge maschinen- und auftragsspezifisch zusammenstellen, anfertigen, vormontieren, einstellen, prüfen und instand setzen 8

3 Rüsten von Fertigungsanlagen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3) a) Auftragsdaten für die Maschinensteuerung übernehmen, Maschinen produkt- und produktionsorientiert einrichten b) Probeprodukt erstellen und Übereinstimmung mit den Anforderungen überprüfen, bei Abweichungen Parameter optimieren c) Freigabe erteilen, dokumentieren und Produktion startend d) Prozesskontrollsysteme einstellen e) Fertigungsanlagen abrüsten, Werkzeuge nach Einsatz kontrollieren und Prüfergebnis dokumentieren f) Werkzeuge instandhaltungsgerecht einlagern 20

4 Steuern und Überwachen von Produktionsprozessen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 4)

a) Produktion unter Berücksichtigung von Leistung und Ausschussminimierung

steuern b) Prozesskontrolle durchführen, Fehler beheben 26

c) Materialfluss sicherstellend d) Qualitätssichernde Maßnahmen produktbezogen durchführen und dokumentieren e) Produktionsdaten dokumentieren 10

5 Instandhaltung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 5) a) technische Zeichnungen lesen, Skizzen anfertigen b) Werkstoffe, insbesondere durch Feilen, Trennen, Bohren und Kaltfügen, be- und verarbeiten c) Werkstücke durch Messen und Lehren prüfen 6

d) Sicherheitseinrichtungen auf ihre Wirksamkeit überprüfen e) mechanische, hydraulische, pneumatische und elektrisch betriebene Komponenten und Systeme unterscheiden, Wartung und Reinigung durchführen, Verschleißteile austauschen f) Störungen an Maschinen und Einrichtungen feststellen, Ursachen beseitigen g) Fehler beschreiben und Behebung veranlassen h) Grundeinstellungen der Maschine überprüfen und Maschine nach Vorgaben justieren i) Maschineneinstellungen und Austausch von Teilen sowie Prüfergebnisse dokumentieren 10

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten Zeitliche Richtwerte in Wochen im

1. bis 18. Monat 19. bis 36. Monat

1 2 3 4

I.1 Metallbearbeitung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.1) a) technische Zeichnungen für

Werkstücke anfertigenb)Werkstoffe manuell und maschinell, insbesondere durch Schleifen, Reiben, Gewindeschneiden, Umformen, bearbeiten 8

c)Maß, Form und Lage von Bauteilen unter Berücksichtigung von Toleranzen beurteilend)Maschinenelemente und Bauteile einpassen, montieren und demontieren

I.2 Steuerungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.2) a)Steuerungsarten und Signalverarbeitung unterscheidenb)Schalt- und Funktionspläne pneumatischer Systeme lesen und skizzierenc)Sensoren sowie mechanische, pneumatische und hydraulische Maschinenteile unter Beachtung von Sicherheitsvorgaben prüfen und wartend)pneumatische Steuerungen nach Vorgaben montieren, anschließen und prüfen 8

I.3 Spezielle Fertigungsverfahren (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.3)

a)Fertigungsverfahren zum Kleben oder Kaschieren oder Beschichten oder Versiegeln oder Verschließen oder Kodieren oder Etikettieren steuernb)Spezialmaschinen rüsten und warten 8

I.4 Computergestützte Mustererstellung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer I.4) a)Daten importieren, konvertieren und exportierenb)Konstruktionsvarianten hinsichtlich ihrer Verwendbarkeit beurteilenc)Muster nach Vorgabe mittels CAD konstruieren und ausplottend)erstellte Muster auf Funktion und Kundenanforderungen prüfen 8

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten Zeitliche Richtwerte in Wochen im

1. bis 18. Monat 19. bis 36. Monat

1 2 3 4

II.1 Stanzformenbau (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.1) a)Stanzformenträger vorbereitenb)Schnitt- und Schliffwinkel sowie Rill- und Ritzlinienmaße festlegenc)Rill-, Ritz-, Perforier- und Schneidlinien auswählen und einpassend)Haltepunkte einschleifene)Gummierung einpassenf)Stanzformen prüfen und freigeben 10

II.2 Veredelungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.2) a)Veredelungsverfahren, insbesondere für Prägungen oder Druck und Lackierungen oder Kalandrierungen oder Perforierungen, steuernb)Spezialmaschinen rüsten und warten 10

II.3 Leitstandstechnik und Inlineproduktion (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.3)

a)Auftragsdaten aus Arbeitskarten und EDV übernehmen, prüfen und eingebenb)Zusammenwirken der Fertigungsaggregate steuernc)Rüstfehler und Abweichungen im Produktionsprozess erkennen und beseitigen 10

II.4 Labor (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.4) a)produktspezifische Prüfverfahren auswählen und anwendenb)Packstoffe und Packstoffverbindungen bestimmen und auf Funktionen und Eigenschaften prüfen, Prüfergebnisse dokumentierenc)Fehlerquellen feststellen, dokumentieren und Beseitigung veranlassen 10

II.5 Mechanik und Steuerungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer II.5) a)hydraulische, pneumatische und elektropneumatische Schaltpläne lesenb)Störungen bei mechanischen, elektrischen, elektronischen, pneumatischen, hydraulischen und elektropneumatischen Maschinenelementen erkennen und Behebung veranlassenc)pneumatische Schaltungen planen, skizzieren und aufbauen 10

II.6 Computergestützte Packmittelentwicklung und Design (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer

II.6) a)3D-Software bei der Gestaltung und Konstruktion von Packmitteln einsetzenb)Produktmuster unter Berücksichtigung von Wirkung und Funktion grafisch gestaltenc)Besonderheiten von verpackungsspezifischen Druckverfahren bei der Gestaltung berücksichtigend)Nutzenanordnung erstellen 10

Lfd. Nr. Teil des Ausbildungsberufsbildes Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten Zeitliche Richtwerte in Wochen im

1. bis 18. Monat 19. bis 36. Monat

1 2 3 4

1 Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 1) a)Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklärenb)gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennenc)Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennend)wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennene)wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen

2 Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 2)

a)Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläuternb)Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung, erklärenc)Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennend)Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben

3 Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 3)

a)Gefährdungen von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifenb)berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften

anwendend) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleitend) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen der Brandbekämpfung ergreifen während der gesamten Ausbildung zu vermitteln

4 Umweltschutz (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 4) Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwendend) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzend) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen

5 Betriebliche Kommunikation (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 5) a) Dokumentationen, Handbücher, Fachberichte und Firmenunterlagen, in deutscher und englischer Sprache nutzen b) Informationen auswerten, bewerten und Sachverhalte darstellend) schriftliche betriebsübliche Kommunikation durchführend) IT-gestützte Kommunikationssysteme nutzen e) Gespräche mit Vorgesetzten und im Team situationsgerecht und zielorientiert führen, kulturelle Identitäten berücksichtigen f) im Team Aufgaben planen, abstimmen, Entscheidungen erarbeiten und Konflikte lösen g) Sachverhalte und Lösungen visualisieren, Gesprächsergebnisse dokumentieren, deutsche und englische Fachbegriffe verwenden h) mit vor- und nachgelagerten Bereichen und externen Partnern kommunizieren, Übergabeprozesse abstimmen, Reklamationen analysieren 8

6 Betriebliche Managementsysteme (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 6) a) Methoden und Instrumente des Qualitätsmanagements beurteilen und für den kontinuierlichen Verbesserungsprozess im eigenen Arbeitsbereich einsetzen b) betriebliche Hygienevorschriften umsetzen 10

Zitiervorschlag: Anlage PackmAusbV

Quelle: Bundesamt für Justiz, abgerufen 02.07.2026

Nicht-amtliche Lesefassung — verbindlich ist das Bundesgesetzblatt

Provided by nu:legal (<https://recht.nulegal.eu>), the leading open legal database: AI-first, expanding daily, German and European law and case law in full text, free, with an open API for AI agents. Text and data mining expressly permitted.

Herausgeber: Nulegal GmbH, Potsdam.

Dieses Dokument: <https://recht.nulegal.eu/gesetze/PackmAusbV/anlage>