

1976	Ausgegeben zu Bonn am 28. April 1976	Nr. 46
------	--------------------------------------	--------

Tag	Inhalt	Seite
21. 4. 76	Verordnung über die Änderung tabakrechtlicher Bezeichnungsvorschriften 2125-4-30, 2125-4-15	1061
22. 4. 76	Verordnung über die Berufsausbildung zum Kunststoff-Formgeber	1063
21. 4. 76	Berichtigung der Verordnung über Luftfahrtpersonal 96-1-2	1097

Hinweis auf andere Verkündungsblätter

Rechtsvorschriften der Europäischen Gemeinschaften	1097
--	------

Verordnung über die Änderung tabakrechtlicher Bezeichnungsvorschriften

Vom 21. April 1976

Auf Grund des § 21 Abs. 1 Nr. 1 Buchstabe e und Nr. 2 in Verbindung mit § 19 Nr. 4 Buchstabe c sowie des § 22 Abs. 2 Satz 2 des Lebensmittel- und Bedarfsgegenständegesetzes vom 15. August 1974 (Bundesgesetzbl. I S. 1946), geändert durch Artikel 4 Abs. 2 des Zweiten Gesetzes zur Änderung des Pflanzenschutzgesetzes vom 15. August 1975 (Bundesgesetzbl. I S. 2172), wird im Einvernehmen mit den Bundesministern für Ernährung, Landwirtschaft und Forsten und für Wirtschaft mit Zustimmung des Bundesrates verordnet:

Artikel 1

§ 7 der Tabakverordnung in der Fassung der Bekanntmachung vom 10. Februar 1972 (Bundesgesetzblatt I S. 178), zuletzt geändert durch Artikel 37 der Verordnung vom 16. Mai 1975 (Bundesgesetzbl. I S. 1281), wird aufgehoben.

Artikel 2

Die Verordnung über nikotinarmen und nikotinfreien Tabak vom 12. Mai 1939 (Reichsgesetzbl. I S. 912), geändert durch Artikel 38 der Verordnung

vom 16. Mai 1975 (Bundesgesetzbl. I S. 1281), wird wie folgt geändert:

1. In der Überschrift werden die Worte „und nikotinfreien“ gestrichen.
2. In § 1 wird
 - a) in Absatz 2 das Wort „nikotinfrei“ durch die Worte „besonders nikotinarm“ ersetzt,
 - b) Absatz 3 gestrichen.
3. In § 2 Nr. 1 werden die Worte „im Rauch nikotinfrei“ durch die Worte „im Rauch besonders nikotinarm“ ersetzt.
4. § 4 Nr. 3 wird gestrichen.

Artikel 3

Diese Verordnung gilt nach § 14 des Dritten Überleitungsgesetzes vom 4. Januar 1952 (Bundesgesetzblatt I S. 1) in Verbindung mit Artikel 11 des Gesetzes zur Gesamtreform des Lebensmittelrechts vom 15. August 1974 (Bundesgesetzbl. I S. 1945) auch im Land Berlin.

Artikel 4

(1) Diese Verordnung tritt am Tage nach der Verkündung in Kraft.

(2) Bis zum 31. März 1977 dürfen im Verkehr mit Tabakerzeugnissen und in der Werbung für Tabakerzeugnisse

1. noch die nach den bisher geltenden Vorschriften zulässigen Bezeichnungen,

2. neben den nach der Verordnung über nikotinarmen Tabak in der Fassung dieser Verordnung zulässigen Bezeichnungen „besonders nikotinarm“ und „im Rauch besonders nikotinarm“ jeweils die Hinweise „entspricht der früheren Bezeichnung ‚nikotinfrei‘“ und „entspricht der früheren Bezeichnung ‚im Rauch nikotinfrei‘“ oder gleichsinnige Hinweise

verwendet werden.

Bonn, den 21. April 1976

Der Bundesminister
für Jugend, Familie und Gesundheit
In Vertretung
Prof. Dr. Wolters

**Verordnung
über die Berufsausbildung zum Kunststoff-Formgeber**

Vom 22. April 1976

Auf Grund des § 25 Abs. 1 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (Bundesgesetzbl. I S. 1112), zuletzt geändert durch § 11 des Strafrechtsreform-Ergänzungsgesetzes vom 28. August 1975 (Bundesgesetzbl. I S. 2289), wird im Einvernehmen mit dem Bundesminister für Bildung und Wissenschaft verordnet:

§ 1

Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf Kunststoff-Formgeber wird staatlich anerkannt.

§ 2

Ausbildungsdauer, Fachrichtungen

Die Ausbildung dauert drei Jahre. Für das dritte Ausbildungsjahr kann zwischen den Fachrichtungen

Extrudieren,
Kalandrieren,
Pressen,
Spritzgießen,
Herstellen von Hohlkörpern,
Beschichten flexibler Trägerbahnen,
Verstärken,
Schäumen

gewählt werden.

§ 3

Ausbildungsberufsbild

(1) Gegenstand der für alle Fachrichtungen gemeinsamen Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Kenntnisse der Werkstoffe,
2. Grundfertigkeiten der Metallbearbeitung,
3. Grundfertigkeiten der Holzbearbeitung,
4. Grundfertigkeiten der Kunststoffbearbeitung,
5. Kenntnisse des Aufbaus, der Eigenschaften und der Verarbeitung der Werkstoffe,

6. Lesen einfacher technischer Zeichnungen und Anfertigen von Skizzen,
7. Grundkenntnisse der Energiearten und -träger in der Kunststoffverarbeitung,
8. Grundfertigkeiten im Umgang mit den Produktionseinrichtungen und Werkzeugen,
9. Kenntnisse der Wirkungsweise mechanischer, pneumatischer, hydraulischer und elektrischer Aggregate an Maschinen und Geräten,
10. Grundfertigkeiten in der Anwendung der Meß-, Steuerungs- und Regelungstechnik,
11. Einrichten und Einfahren der Fertigungsmaschinen,
12. Überwachen der Produktion,
13. Feststellen, Beseitigen und Vermeiden von Arbeitsfehlern und Betriebsstörungen,
14. Kenntnisse der Produktkontrolle,
15. Pflegen und Warten der Produktionseinrichtungen und Werkzeuge,
16. Arbeitsschutz, Unfallverhütung und Umweltschutz,
17. Grundkenntnisse der Organisation des Ausbildungsbetriebes.

(2) Gegenstand der Berufsausbildung in den Fachrichtungen sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. in der Fachrichtung Extrudieren:
 - a) Kenntnisse der Werkstoffe,
 - b) Kenntnisse der Hilfsstoffe,
 - c) Kenntnisse des Förderns,
 - d) Kenntnisse des Aufbereitens,
 - e) Kenntnisse der Verarbeitungsmaschinen und -werkzeuge,
 - f) Extrudieren,
 - g) Nachbearbeiten der Erzeugnisse,
 - h) Kenntnisse der Fertigungsvorschriften und der Kontrollen;

2. in der Fachrichtung Kalandrieren:
- Kenntnisse der Werkstoffe,
 - Kenntnisse der Hilfsstoffe,
 - Kenntnisse des Förderns,
 - Aufbereiten,
 - Kenntnisse der Kalander und der Nachfolge-Einrichtungen,
 - Kalandrieren,
 - Nachbearbeiten der Erzeugnisse,
 - Kenntnisse der Fertigungsvorschriften und der Kontrollen;
3. in der Fachrichtung Pressen:
- Kenntnisse der Werkstoffe,
 - Kenntnisse der Hilfsstoffe,
 - Fördern,
 - Aufbereiten,
 - Kenntnisse der Verarbeitungsmaschinen und -werkzeuge,
 - Pressen,
 - Nachbearbeiten der Erzeugnisse,
 - Kenntnisse der Fertigungsvorschriften und der Kontrollen;
4. in der Fachrichtung Spritzgießen:
- Kenntnisse der Werkstoffe,
 - Kenntnisse der Hilfsstoffe,
 - Kenntnisse des Förderns,
 - Kenntnisse des Aufbereitens,
 - Kenntnisse der Verarbeitungsmaschinen und -werkzeuge,
 - Spritzgießen,
 - Nachbearbeiten der Erzeugnisse,
 - Kenntnisse der Fertigungsvorschriften und der Kontrollen;
5. in der Fachrichtung Herstellen von Hohlkörpern:
- Kenntnisse der Werkstoffe,
 - Kenntnisse der Hilfsstoffe,
 - Kenntnisse des Förderns,
 - Kenntnisse des Aufbereitens,
 - Kenntnisse der Verarbeitungsmaschinen und -werkzeuge,
 - Herstellen von Hohlkörpern,
 - Nachbearbeiten der Erzeugnisse,
 - Kenntnisse der Fertigungsvorschriften und der Kontrollen;
6. in der Fachrichtung Beschichten flexibler Trägerbahnen:
- Kenntnisse der Werkstoffe,
 - Kenntnisse der Hilfsstoffe,
 - Kenntnisse des Förderns,
 - Aufbereiten,
 - Kenntnisse der Verarbeitungsmaschinen und Nachfolge-Einrichtungen,
 - Beschichten flexibler Trägerbahnen,
 - Nachbearbeiten der Erzeugnisse,
 - Kenntnisse der Fertigungsvorschriften und der Kontrollen;

7. in der Fachrichtung Verstärken:
- Kenntnisse der Werkstoffe,
 - Kenntnisse der Hilfsstoffe,
 - Kenntnisse des Lagerns,
 - Aufbereiten,
 - Kenntnisse der Verarbeitungsmaschinen und -werkzeuge,
 - Verstärken,
 - Nachbearbeiten der Erzeugnisse,
 - Kenntnisse der Fertigungsvorschriften und der Kontrollen;
8. in der Fachrichtung Schäumen:
- Kenntnisse der Werkstoffe,
 - Kenntnisse der Hilfsstoffe,
 - Kenntnisse des Förderns,
 - Kenntnisse des Aufbereitens,
 - Kenntnisse der Verarbeitungsmaschinen und -werkzeuge,
 - Schäumen,
 - Nachbearbeiten der Erzeugnisse,
 - Kenntnisse der Fertigungsvorschriften und der Kontrollen.

§ 4

Ausbildungsrahmenplan

Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 3 sollen nach der in der Anlage enthaltenen 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 eine berufsfeldbezogene Grundbildung vorausgegangen ist oder 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) Während der Berufsausbildung ist eine Zwischenprüfung durchzuführen. Sie soll nach zwei Jahren stattfinden.

(2) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage zu § 4 für die ersten zwei Jahre aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse und auf den im

Berufsschulunterricht entsprechend den Rahmenlehrplänen zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Zum Nachweis der Fertigkeiten soll der Prüfling in insgesamt höchstens sechs Stunden drei praktische Arbeiten ausführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. Anfertigen einer Skizze zur Herstellung einer einfachen Vorrichtung oder Hilfseinrichtung,
2. Einstellen einer betriebspezifischen Verarbeitungseinrichtung oder -maschine,
3. Warmformen oder Schweißen eines Halbzeugs oder Formteils.

§ 8

Prüfungsanforderungen in der 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 zwölf Stunden sechs praktische Arbeiten ausführen. Hierfür kommen in der jeweils gewählten Fachrichtung insbesondere in Betracht:

1. Feststellen, ob an der Fertigungsmaschine oder an den für die Fertigung einzusetzenden Aggregaten die erforderlichen Sicherheitsvorschriften erfüllt sind,
2. Durchführen einer Eingangskontrolle an der Formmasse, insbesondere Bestimmen von Stoffwerten, die für die Verarbeitung wichtig sind,
3. Aufbereiten der Rohstoffe zur verarbeitungsfertigen Formmasse unter Anwendung der für die Fertigung wichtigen Aufbereitungsverfahren,
4. Montieren oder Vorbereiten eines Werkzeuges für eine Fertigung,
5. Einfahren einer nach Werkstoffen und Fertigteilen vorgegebenen Fertigung und Optimieren der Verarbeitungsparameter,
6. Feststellen einer Betriebsstörung während der Fertigung,
7. Überprüfen und Einstellen der Meß- und Regelinrichtungen an einer Fertigungsanlage auf Grund vorgegebener Produktionsdaten,
8. Einrichten der Nachbearbeitungsaggregate für eine Fertigungsstraße,
9. Festlegen und, soweit möglich, Ausführen der Nachbearbeitungsschritte für eine Fertigung mit vorgegebenen Daten,
10. Durchführen einer Produktkontrolle bei einer laufenden Fertigung von Kunststoffteilen.

(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) Kunststoffklassen nach Herstellungsverfahren,
 - b) Kunststoffklassen nach thermischem Verhalten,
 - c) Kunststoffklassen nach der chemischen Kennzeichnung,
 - d) Klassenzugehörigkeit marktgängiger Kunststoffe, die in der Fachrichtung verarbeitet werden,
 - e) Wirkungsweise elektrischer, mechanischer, hydraulischer und pneumatischer Aggregate an Maschinen und Geräten,
 - f) physikalisches Verhalten von Kunststoffen, die in der Fachrichtung verwendet werden,
2. im Prüfungsfach Technisches Zeichnen:
 - a) Lesen einfacher technischer Zeichnungen,
 - b) Anfertigen von Skizzen,
3. im Prüfungsfach Technische Mathematik:
 - a) fachbezogenes Prozent- und Verhältnisrechnen sowie Dreisatz,
 - b) Flächen- und Körperberechnungen,
 - c) Materialberechnungen,
4. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde:
 - a) Wirtschaftskunde,
 - b) arbeits- und sozialrechtliche Bestimmungen,
 - c) Bestimmungen für den Umweltschutz.

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

1. im Prüfungsfach Technologie zwei Stunden,
2. im Prüfungsfach Technisches Zeichnen eine Stunde,
3. im Prüfungsfach Technische Mathematik eine Stunde,
4. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde eine Stunde.

(5) Soweit die schriftliche Kenntnisprüfung programmiert durchgeführt wird, kann von den in Absatz 4 genannten Prüfungszeiten abgewichen werden.

(6) Die Fertigungs- und die Kenntnisprüfung haben für die Ermittlung des Prüfungsergebnisses das gleiche Gewicht. In der Kenntnisprüfung haben gegenüber dem Prüfungsfach Technisches Zeichnen die Prüfungsfächer Technologie das vierfache und Technische Mathematik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde jeweils das zweifache Gewicht.

(7) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der Fertigungs- und der Kenntnisprüfung mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

(8) In einer Wiederholungsprüfung ist der Prüfling auf Antrag von der Prüfung in einzelnen Prüfungsfächern zu befreien, wenn seine Leistungen in diesen Fächern bei einer höchstens zwei Jahre zurückliegenden Prüfung ausgereicht haben.

§ 9

Übergangsregelung

Bis zum 1. September 1976 können vor dem Inkrafttreten dieser Verordnung begründete Ausbildungsverhältnisse in Ausbildungsberufen, die im ersten Ausbildungsjahr ähnliche Ausbildungsinhalte haben, insbesondere im Ausbildungsberuf Betriebschlosser, auf Grund einer entsprechenden Vereinbarung der Vertragspartner von der zuständigen Stelle auf den Ausbildungsberuf Kunststoff-Formgeber umgestellt und nach den Vorschriften dieser Verordnung fortgesetzt werden, soweit hierdurch das Ziel der Ausbildung nach dieser Verordnung nicht gefährdet ist.

§ 10

Berlin-Klausel

Diese Verordnung gilt nach § 14 des Dritten Überleitungsgesetzes vom 4. Januar 1952 (Bundesgesetzblatt I S. 1) in Verbindung mit § 112 des Berufsbildungsgesetzes auch im Land Berlin.

§ 11

Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am Tage nach der Verkündung in Kraft.

Bonn, den 22. April 1976

Der Bundesminister für Wirtschaft
In Vertretung
Dr. Schlecht

**Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Kunststoff-Formgeber**

I. Für alle Fachrichtungen gemeinsame Fertigkeiten und Kenntnisse:

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungshalbjahr						zeitliche Richtwerte in Monaten	
			1	2	3	4	5	6		
1	2	3	4						5	
1	Kenntnisse der Kunststoffe (§ 3 Abs. 1 Nr. 1)	a) Kunststoffe als Werkstoffe b) Aufbau und Eigenschaften c) Rohstoffe für die Herstellung von Kunststoffen d) Vorprodukte für die Herstellung von Kunststoffen	×	×						1
2	Grundfertigkeiten der Metallbearbeitung (§ 3 Abs. 1 Nr. 2)	a) Grundkenntnisse der hauptsächlich vorkommenden metallischen Werkstoffe b) Messen und Anreißen c) Biegen und Richten d) Sägen, Feilen, Bohren und Gewindeschneiden e) Weich- und Hartlöten f) Schweißen g) Pflegen der Meß- und Werkzeuge	×	×						2
3	Grundfertigkeiten der Holzbearbeitung (§ 3 Abs. 1 Nr. 3)	a) Grundkenntnisse der hauptsächlich vorkommenden Holzwerkstoffe und ihres Verhaltens bei der Bearbeitung b) Sägen, Hobeln, Stemmen, Raspeln, Bohren und Schleifen c) Kleben d) Pflegen der Meß- und Werkzeuge	×	×						1
4	Grundfertigkeiten der Kunststoffbearbeitung (§ 3 Abs. 1 Nr. 4)	a) Grundkenntnisse der hauptsächlich vorkommenden Kunststoffe und ihres Verhaltens bei der Bearbeitung, insbesondere beim Sägen, Bohren, Fräsen, Feilen, Raspeln, Schmirgeln und Polieren b) Grundkenntnisse der Warmformverfahren und des Verhaltens der Kunststoffe bei der Warmformung	×	×	×	×				3

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungshalbjahr						zeitliche Richtwerte in Monaten
			1	2	3	4	5	6	
1	2	3	4						5
		c) Warmformen d) Schweißen e) Kleben f) Pflegen der Meß- und Werkzeuge							
5	Kenntnisse des Aufbaus, der Eigenschaften und der Verarbeitung der Kunststoffe (§ 3 Abs. 1 Nr. 5)	a) Verhalten der Kunststoffe bei mechanischer, chemischer und thermischer Beanspruchung b) Duroplaste, Thermoplaste c) Grundkenntnisse der folgenden Verarbeitungsverfahren: aa) Extrudieren von Tafeln, Folien, Rohren und Profilen bb) Kalandrieren von Folien cc) Pressen von Tafeln und Blöcken dd) Beschichten von Trägerbahnen, Kaschieren ee) Spritzgießen ff) Hohlkörperblasen gg) Rotations- und Formgießen, Anwenden der Sinter-techniken hh) Pressen von Formteilen ii) Schäumen kk) Verstärken von Kunststoffen		×	×	×	×		3
6	Lesen einfacher technischer Zeichnungen und Anfertigen von Skizzen (§ 3 Abs. 1 Nr. 6)	a) Kenntnisse der Sinnbilder technischer Zeichnungen, der Maßangaben und der Toleranzen b) Kenntnisse der Schaltschemata c) Skizzieren einfacher Teile	×	×	×	×			1
7	Grundkenntnisse der Energiearten und -träger in der Kunststoffverarbeitung (§ 3 Abs. 1 Nr. 7)	a) Elektrizität: aa) Spannung, Strom, Widerstand und Leistung bb) Gleich-, Wechsel- und Drehstrom cc) Schutzmaßnahmen b) Dampf: aa) Druck, Temperatur bb) Sattdampf, überhitzter Dampf, Kondensat cc) Schutzmaßnahmen							

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungshalbjahr						zeitliche Richtwerte in Monaten	
			1	2	3	4	5	6		
1	2	3	4						5	
		c) Heizgas: aa) Heizwert, Gasdruck bb) Gasarten, Gasgemische cc) Schutzmaßnahmen d) Pneumatik: aa) Druck bb) Druckluft, Vakuum cc) Schutzmaßnahmen e) Hydraulik: aa) Druck bb) Wasser, Öl cc) Schutzmaßnahmen		×	×	×				1
8	Grundfertigkeiten im Umgang mit den Produktionseinrichtungen und Werkzeugen (§ 3 Abs. 1 Nr. 8)	a) Grundkenntnisse des Aufbaus, des Antriebs und der Regelung der Produktions- und Hilfsmaschinen b) Grundkenntnisse der Arbeitsweisen der Maschinen, Werkzeuge, Vorrichtungen, Geräte und Ausrüstungen c) Ein- und Ausbauen einfacher Armaturen d) Bedienen von Produktionsmaschinen				×	×			3
9	Kenntnisse der Wirkungsweise mechanischer, pneumatischer, hydraulischer und elektrischer Aggregate an Maschinen und Geräten (§ 3 Abs. 1 Nr. 9)	a) mechanische Aggregate: Stufengetriebe, stufenlose Getriebe, Kniehebelsysteme, Kupplungen, Bremsen b) pneumatische Aggregate: Gebläse, Kompressoren, Vakuumpumpen, Förder- und Steuergeräte c) hydraulische Aggregate: Pumpen, Motoren, Steuergeräte, Pressenantriebe, Werkzeugschließ- und Werkzeugöffnungssysteme d) elektrische Aggregate: Motoren, Sicherungs- und Schaltelemente, Steckverbindungen				×	×			2
10	Grundfertigkeiten in der Anwendung der Meß-, Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 3 Abs. 1 Nr. 10)	a) Grundkenntnisse des Messens, Steuerns und Regeln der in der Kunststoffindustrie üblichen Größen b) Grundkenntnisse der Anwendbarkeit und Genauigkeit der Meßverfahren				×	×			2

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungshalbjahr						zeitliche Richtwerte in Monaten
			1	2	3	4	5	6	
1	2	3	4						5
		c) Messen von Temperatur, Druck, Durchflußmenge, Geschwindigkeit, Gewicht und elektrischen Größen mit einfachen Geräten d) Einstellen der Regelgeräte							
11	Einrichten und Einfahren der Fertigungsmaschinen (§ 3 Abs. 1 Nr. 11)	a) Einrichten und Einfahren der Produktionsanlagen und der Folgeeinrichtungen b) Arbeiten in der Fertigung			×	×			2
12	Überwachen der Produktion (§ 3 Abs. 1 Nr. 12)	a) Kontrollieren der Fertigungsbedingungen b) Überwachen des Fertigungsablaufs				×			1
13	Feststellen, Beseitigen und Vermeiden von Arbeitsfehlern und Betriebsstörungen (§ 3 Abs. 1 Nr. 13)	a) Lokalisieren von Störungen: Rohstoffe, Materialfluß, Funktion der Maschinen einschließlich der Meß-, Regel- und Steuergeräte, nachgeschaltete Arbeitsgänge b) systematische Fehlersuche: Ermitteln der Ursachen von Störungen und deren Beseitigen oder Melden an die zuständigen Stellen unter Angabe der Ursachen c) Kenntnisse wirksamer Vorbeugungsmaßnahmen			×	×			1
14	Kenntnisse der Produktkontrolle (§ 3 Abs. 1 Nr. 14)	a) Kontrollen nach Stichprobenplänen b) gebräuchliche Kontrolleinrichtungen				×			1
15	Pflegen und Warten der Produktionseinrichtungen und Werkzeuge (§ 3 Abs. 1 Nr. 15)	a) Kenntnisse der Betriebsvorschriften, der Schmier- und Wartungspläne sowie der Lagerung von Werkzeugen b) Pflegen und Warten von Werkzeugen und Anlagen	×	×	×	×	×	×	
16	Arbeitsschutz, Unfallverhütung und Umweltschutz (§ 3 Abs. 1 Nr. 16)	a) Kenntnisse der einschlägigen Arbeitsschutzvorschriften in Gesetzen und Verordnungen							

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungshalbjahr						zeitliche Richtwerte in Monaten		
			1	2	3	4	5	6			
1	2	3	4						5		
		bb) Kenntnisse des Einflusses der Düsen- und der Glättwalzentemperatur auf die Oberflächengüte und Ebenheit der Tafeln cc) Kenntnisse des Einflusses des Unterziehverhältnisses und der Abzugsspannung auf die Schrumpfeigenschaften dd) Einstellen der vorgegebenen Verarbeitungsbedingungen, Einfahren und Betreiben der Anlage oder b) Extrudieren von Flachfolien: aa) Montieren und Einstellen der Foliendüse bb) Kenntnisse des Einflusses der Kühlwalzen- oder der Wasserbadtemperatur auf die Folieneigenschaften cc) Anwenden einer Luftrakel dd) faltenfreies Aufwickeln, mono- und biaxiales Folienrecken ee) Einstellen der vorgegebenen Verarbeitungsbedingungen, Einfahren und Betreiben der Anlage oder c) Extrudieren von Blasfolien: aa) Montieren und Zentrieren der Düse bb) Steuern der Foliendicke und der Folieneigenschaften durch das Aufblas- und das Längsreckverhältnis cc) Einstellen der Kühlluftmenge dd) faltenfreies Abquetschen und Aufwickeln, mono- und biaxiales Folienrecken ee) Einstellen der vorgegebenen Verarbeitungsbedingungen ff) Einfahren und Betreiben der Anlage oder d) Extrudieren von Rohren und Profilen: aa) Montieren und Zentrieren der Werkzeuge									
									×	×	7

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungshalbjahr						zeitliche Richtwerte in Monaten	
			1	2	3	4	5	6		
1	2	3	4						5	
		bb) Betreiben der Hydraulikanlage zum Bewegen der Nachfolge-Aggregate cc) Wechseln von Narb- und Abzugswalzen dd) Einstellen und Einhalten der vorgegebenen Produktionsbedingungen, insbesondere der Walztemperaturen, Friktion, Fahrgeschwindigkeit, Dicke und Breite der Waren sowie des Planlaufs ee) Einrichten und Betreiben von Entschumpfungseinrichtungen, Kühlstühlen und Narbeneinrichtungen ff) maßgerechtes Einstellen der Beschneidwerkzeuge gg) Betreiben von Wickeleinrichtungen b) Kaschieren am Kalander: aa) Kenntnisse der Aufbereitung bahnenförmiger Gewebe, Gewirke oder Vliese zum Kaschieren bb) Anlegen der Bahnen zum Kaschieren cc) Überwachen des Kaschiervorgangs						×	×	6
7	Nachbearbeiten der Erzeugnisse (§ 3 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe g)	a) Drucken: aa) Grundkenntnisse der Druckverfahren, insbesondere des Siebdruckes, Hochdruckes, Kupfertiefdruckes bb) Betreiben einer Mehrfarbendruckmaschine b) Prägen: aa) Arbeiten mit Prägeeinrichtungen bb) Heiß- und Kaltprägen						×	×	1 1/2
8	Kenntnisse der Fertigungsvorschriften und der Kontrollen (§ 3 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe h)	Kontrolle des maschinellen und des stofflichen Teiles entsprechend den einschlägigen Normen						×	×	1/2

Lfd Nr.	Teil des Ausbildungs- berufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungs- halbjahr						zeitliche Richtwerte in Monaten	
			1	2	3	4	5	6		
1	2	3	4						5	
		ff) Einstellen der vorgegebenen Verarbeitungsbedingungen gg) Einfahren und Betreiben der Anlage								
7	Nachbearbeiten der Erzeugnisse (§ 3 Abs. 2 Nr. 3 Buchstabe g)	a) Formteile: aa) Entgraten, Schleifen, Bohren bb) Kleben cc) Konfektionieren b) Tafeln und Blöcke: aa) Formatsägen, Aufrauhen bb) Prägen, Drucken cc) Konfektionieren						×	×	1
8	Kenntnisse der Fertigungsvorschriften und der Kontrollen (§ 3 Abs. 2 Nr. 3 Buchstabe h)	Kontrolle des maschinellen und stofflichen Teiles entsprechend den einschlägigen Normen						×	×	1

D. Fachrichtung Spritzgießen:

1	Kenntnisse der Werkstoffe (§ 3 Abs. 2 Nr. 4 Buchstabe a)	a) Typen und Verarbeitungseigenschaften der Werkstoffe b) Sondereinstellungen der Werkstoffe, insbesondere schlagfest, schwerentflammbar, wärmostabilisiert, UV-stabilisiert, antistatisch c) Polyolefine d) Polyvinylverbindungen e) Polystyrol und Copolymere f) Polyamide g) gesättigte Polyester, insbesondere Polycarbonat und Polyäthylenterephthalat h) Polyacetale i) Cellulosekunststoffe k) Thermoplaste mit gummielastischen Eigenschaften l) Phenoplaste m) Aminoplaste n) ungesättigte Polyesterharze o) Epoxidharze						×	×	1/2
---	---	--	--	--	--	--	--	---	---	-----

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungshalbjahr						zeitliche Richtwerte in Monaten	
			1	2	3	4	5	6		
1	2	3	4						5	
2	Kenntnisse der Hilfsstoffe (§ 3 Abs. 2 Nr. 4 Buchstabe b)	a) Typengruppen und Verwendungszwecke der Hilfsstoffe b) Farbstoffe c) Stabilisatoren d) Gleitmittel e) Füll- und Verstärkungstoffe f) Trennmittel g) Treibmittel						×	×	1/2
3	Kenntnisse des Förderns (§ 3 Abs. 2 Nr. 4 Buchstabe c)	a) Transport pulver- und granulartförmiger Werkstoffe b) Schnecken-, Band- und pneumatische Förderer c) Gefahren beim Fördern pulverförmiger Stoffe						×	×	1/2
4	Kenntnisse des Aufbereitens (§ 3 Abs. 2 Nr. 4 Buchstabe d)	a) Vorgang des Mischens mit Heiz-, Kühl- und Innenmischern b) Granulierung mit Strang- und Naßgranulatoren c) Trocknung d) Dosierung						×	×	1/2
5	Kenntnisse der Verarbeitungsmaschinen und -werkzeuge (§ 3 Abs. 2 Nr. 4 Buchstabe e)	a) mechanische und hydraulische Verarbeitungsmaschinen einschließlich der vor- und nachgeschalteten Aggregate b) spritzseitige Elemente, insbesondere Kolben, Zylinder, Torpedos, Schnecken, Stauringe, Düsen, Vorplastifizierungsmaschinen, Heiz- und Kühlsysteme, sowie schließseitige Elemente, insbesondere Antriebe, Getriebe und Verriegelungen c) Ölkreislauf mit Pumpen, Rohrleitungssysteme, Steuerantriebe, Hydraulikmotoren, Druckeinstell- und Überwachungsorgane d) Sondermaschinen, insbesondere Mehrstationen- und Schaumspritzgießmaschinen						×	×	1

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungs- halbjahr						zeitliche Richtwerte in Monaten	
			1	2	3	4	5	6		
1	2	3	4						5	
		e) Bau-Elemente der Spritzgießwerkzeuge, insbesondere formgebende Elemente, Führungsarten, Auswerfer-Elemente, Kühlsysteme, Entlüftungs- und Anfußarten, Kernzüge, einfallende Kerne und geschleppte Werkzeuge								
6	Spritzgießen (§ 3 Abs. 2 Nr. 4 Buchstabe f)	<p>a) Kenntnisse des Einflusses der Temperaturführung auf das Verhalten des Werkstoffes in der Maschine und der Anfußart auf die Temperatur der Schmelze</p> <p>b) Kenntnisse des Einflusses der Verarbeitungsbedingungen, insbesondere der Düsenausführung, der Einspritzgeschwindigkeit, des Werkzeuginnen-druckes, der Nachdruckhöhe und -zeit und der Werkzeugtemperatur, auf die Güte der Artikel</p> <p>c) Kenntnisse des Einflusses der Gleit- und Trennmittel auf die Güte der Artikel</p> <p>d) Einbauen und Anschließen der Werkzeuge an die Temperier- und Steuergeräte, Prüfen der Maschine auf gleichmäßige Holmenspannung, Erproben ihrer Funktion im Trockenlauf und Einstellen des optimalen Spritzzyklus unter Beachtung der vorgegebenen Verarbeitungsbedingungen, Einfahren der Maschine und Nachregulieren der Maschinen-Einstell-daten bis zum Beharrungszustand</p> <p>e) Betreiben der Spritzgießmaschinen einschließlich der Schaum-spritzgießmaschinen</p> <p>f) Kenntnisse der Maßnahmen zur Vermeidung von Fertigungs- fehlern, insbesondere von Fließnähten, Schlierenbildung, Schallplatteneffekt, Wolkenbil- dung, Apfelsinenhaut, Glanzzo- nen, Gratbildung, Schwimm- häuten, Lufteinschlüssen, Brandstellen, Ziehriefen und Kernversatz</p>						×	×	7

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungs-halb-jahr						zeitliche Richtwerte in Monaten	
			1	2	3	4	5	6		
1	2	3	4						5	
		b) Schnecken-, Band- und pneumatische Förderer c) Gefahren beim Fördern pulverförmiger Stoffe						×	×	1/2
4	Kenntnisse des Aufbereitens (§ 3 Abs. 2 Nr. 5 Buchstabe d)	a) Vorgang des Mischens mit Heiz-, Kühl- und Innenmischern b) Granulierung mit Strang- und Naßgranulatoren c) Mahlung d) Trocknung						×	×	1/2
5	Kenntnisse der Verarbeitungsmaschinen und -werkzeuge (§ 3 Abs. 2 Nr. 5 Buchstabe e)	a) Hohlkörperblasanlagen, Plastifiziermaschinen, Ein- und Zweischnellenextruder sowie besondere Einschnellenextruder für die Verarbeitung pulverförmiger Polyolefine b) Extrusionswerkzeuge: Spritzköpfe mit zentralem und seitlichem Masse-Eintritt, Mehrfach-Spritzköpfe c) Elemente der Hydraulikanlage: Pumpen, Akkus, Rohrleitungssysteme, Steuerventile, Druckzylinder, Druck-, Einstell- und Überwachungsorgane d) Hohlkörperblasmaschinen: aa) mit kontinuierlichem Masseaustritt bb) mit diskontinuierlichem Masseaustritt: Schub-schnecken- und -zylinder-maschinen, Maschinen mit Akku-Spritzkopf, Tauchblasmaschinen e) besondere Einrichtungen an Hohlkörpermaschinen: automatische Düsenpaltverstellung und Butzenabtrennung, Schlauchspreizdorne f) Mehrstationenmaschinen g) Streckblasmaschinen h) Blaswerkzeuge i) Spritzblasmaschinen k) Spritzblaswerkzeuge						×	×	1

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungshalbjahr						zeitliche Richtwerte in Monaten
			1	2	3	4	5	6	
1	2	3	4						5
		dd) Kenntnisse des Einflusses des Längs- und Querreckverhältnisses sowie der Aufblasgeschwindigkeit auf die Fertigteileigenschaften ee) Betreiben der Anlage ff) Kenntnisse der Maßnahmen zur Vermeidung von Fertigungsfehlern oder c) Rotationsgießen von Hohlkörpern: aa) Einrichten der Rotationsgießanlage bb) Kenntnisse des Einflusses der Verarbeitungsbedingungen, insbesondere der Heiztemperatur, Heizzeit, Werkzeugdrehzahl und Kühlzeit, auf die innere und äußere Oberflächenbeschaffenheit und Wanddickenverteilung sowie auf die Schlagzähigkeit cc) Einstellen der optimalen Verarbeitungszyklen unter Beachtung der vorgegebenen Verarbeitungsbedingungen dd) Betreiben der Anlage ee) Kenntnisse der Maßnahmen zur Vermeidung von Fertigungsfehlern							
7	Nachbearbeiten der Erzeugnisse (§ 3 Abs. 2 Nr. 5 Buchstabe g)	a) Butzenabtrennen, Schweißen, Kleben b) Drucken c) Konfektionieren					×	×	1
8	Kenntnisse der Fertigungsvorschriften und der Kontrollen (§ 3 Abs. 2 Nr. 5 Buchstabe h)	Kontrolle des maschinellen und stofflichen Teiles entsprechend den einschlägigen Normen					×	×	1

F. Fachrichtung Beschichten flexibler Trägerbahnen:

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungshalbjahr						zeitliche Richtwerte in Monaten
			1	2	3	4	5	6	
1	2	3	4						5
1	Kenntnisse der Werkstoffe (§ 3 Abs. 2 Nr. 6 Buchstabe a)	<p>Werkstoffe: Gruppen, Typen, Verarbeitungseigenschaften und Sondereinstellungen:</p> <p>a) Kunststoffe:</p> <p>aa) PVC weich</p> <p>bb) Polyacrylate</p> <p>cc) lineare Polyurethane</p> <p>dd) Silicone</p> <p>b) Trägerbahnen aus Natur- und Synthefasern:</p> <p>aa) Gewebe</p> <p>bb) Gewirke</p> <p>cc) Vliese</p>					×	×	1/2
2	Kenntnisse der Hilfsstoffe (§ 3 Abs. 2 Nr. 6 Buchstabe b)	<p>a) Typengruppen und Verwendungszwecke der Hilfsstoffe</p> <p>b) Weichmacher, Extruder</p> <p>c) Lösungsmittel</p> <p>d) Füllstoffe</p> <p>e) Pigmente</p> <p>f) Stabilisatoren</p> <p>g) Textilhilfsmittel</p> <p>h) Treibmittel</p>					×	×	1/2
3	Kenntnisse des Förderns (§ 3 Abs. 2 Nr. 6 Buchstabe c)	<p>a) Transport pulverförmiger, flüssiger und pastöser Werkstoffe</p> <p>b) hydraulische und pneumatische Förderung</p>					×	×	1/2
4	Aufbereiten (§ 3 Abs. 2 Nr. 6 Buchstabe d)	<p>a) Mischen mit Rührwerken, Mischknetern, Schaufelmischern und Mischwalzwerken</p> <p>b) Homogenisieren, Dosieren</p> <p>c) Kenntnisse des Vorbereitens von Geweben, Gewirken oder Vliesen zur Beschichtung, insbesondere durch Entschlichten, Bleichen, Färben und Trocknen</p>					×	×	1 1/2
5	Kenntnisse der Verarbeitungsmaschinen und Nachfolge-Einrichtungen (§ 3 Abs. 2 Nr. 6 Buchstabe e)	<p>a) Anlagen zum Beschichten von Trägerbahnen nach dem Rakelverfahren</p> <p>b) Anlagen zum Beschichten von Trägerbahnen nach dem Kaschier- und Umkehrverfahren</p> <p>c) Sonderanlagen, insbesondere Flammkaschieranlagen</p>					×	×	1

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungshalbjahr						zeitliche Richtwerte in Monaten	
			1	2	3	4	5	6		
1	2	3	4						5	
6	Beschichten flexibler Trägerbahnen (§ 3 Abs. 2 Nr. 6 Buchstabe f)	<p>a) Rakelverfahren:</p> <p>aa) Vorbereiten der Anlage und Einregulieren der Streichdicke unter Berücksichtigung der Pastenviskosität</p> <p>bb) Einstellen der Geschwindigkeit der Trägerbahnen und des Messerspaltens, Einregulieren des Heizkanals und Steuern des Aufschäumvorganges</p> <p>b) Kaschierverfahren: Vorbereiten der Anlage, Auftragen des Klebstoffes oder der Kunststoffpaste auf die Folie, Einstellen der Druckwalzen und Einregulieren des Heizkanals</p> <p>c) Umkehrverfahren: Vorbereiten der Anlage, Auftragen der Paste auf die Mitläuferbahn, Einfahren der Trägerbahn in die Paste sowie Einregulieren des Heizkanals und der Kühlwalze</p> <p>d) Flammkaschierverfahren: Vorbereiten der Anlage, Schälen des Schaumkunststoffes, Einregulieren der Druckwalzen und der Wärmezufuhr sowie Kaschieren</p>						×	×	6
7	Nachbearbeiten der Erzeugnisse (§ 3 Abs. 2 Nr. 6 Buchstabe g)	<p>a) Aufbringen von Schlußstrichen</p> <p>b) Drucken, Prägen, Lackieren</p>						×	×	1
8	Kenntnisse der Fertigungsvorschriften und der Kontrollen (§ 3 Abs. 2 Nr. 6 Buchstabe h)	Kontrolle des maschinellen und stofflichen Teiles entsprechend den einschlägigen Normen						×	×	1

G. Fachrichtung Verstärken:

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungshalbjahr						zeitliche Richtwerte in Monaten	
			1	2	3	4	5	6		
1	2	3	4						5	
1	Kenntnisse der Werkstoffe (§ 3 Abs. 2 Nr. 7 Buchstabe a)	<p>Gruppen und Typen der Werkstoffe: Verarbeitungseigenschaften; Sondereinstellungen, insbesondere lichtbeständig und flammwidrig:</p> <p>a) Harze:</p> <p>aa) ungesättigte Polyesterharze</p> <p>bb) Epoxidharze</p> <p>b) Verstärkungsmaterialien:</p> <p>aa) faserförmige Verstärkungen, insbesondere Stränge und Stapelfasern aus Glasfasern</p> <p>bb) flächige Verstärkungen, insbesondere Glasfaser-matten und -gewebe sowie Matten und Vliese aus Chemiefasern</p>						×	×	1/2
2	Kenntnisse der Hilfsstoffe (§ 3 Abs. 2 Nr. 7 Buchstabe b)	<p>a) Typengruppen und Verwendungszwecke der Hilfsstoffe</p> <p>b) Reaktionsmittel</p> <p>c) Füllstoffe</p> <p>d) Farbstoffe und Pigmente</p> <p>e) Thixotropiemittel</p> <p>f) Trennmittel</p> <p>g) Lösungs- und Reinigungsmittel</p>						×	×	1/2
3	Kenntnisse des Lagerns (§ 3 Abs. 2 Nr. 7 Buchstabe c)	<p>a) Lagerräume für Reaktionsharze, Reaktionsmittel und Verstärkungsmaterialien</p> <p>b) Klimatisierung, Belüftung</p>						×	×	1/2
4	Aufbereiten (§ 3 Abs. 2 Nr. 7 Buchstabe d)	<p>a) Arbeiten mit Mischmaschinen, Rührwerken und Handrührgeräten, Waagen, Meßbechern, Pipetten sowie Schneidgeräten für Verstärkungsmaterialien</p> <p>b) Herstellen von Harzansätzen für Lamine, Feinschichten, Klebverbindungen, Preßteile und Wickelkörper</p> <p>c) Herstellen der Verstärkungszuschnitte mit und ohne Schablone</p>						×	×	1 1/2

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungshalbjahr						zeitliche Richtwerte in Monaten			
			1	2	3	4	5	6				
1	2	3	4						5			
5	Kenntnisse der Verarbeitungsmaschinen und -werkzeuge (§ 3 Abs. 2 Nr. 7 Buchstabe e)	<p>a) Handlaminieren: Geräte für das Verdichten der Lamine, Faserharzspritzmaschinen, einteilige Werkzeuge für das Handlaminieren und das Faserharzspritzen sowie Werkzeuge für die Anwendung des Niederdruckverfahrens</p> <p>b) maschinelles Verarbeiten: mechanisch-hydraulische Pressen, Wickelanlagen, Schleudernanlagen einschließlich der Tränk- und Dosiereinrichtungen, Anlagen zum Herstellen von Wellbahnen und Profilen einschließlich der Zusatzeinrichtungen, insbesondere Tränkeinrichtungen, Kettenbäume, Härtestrecken, Abzugs- und Aufwickelvorrichtungen, sowie Anlagen zum Formsäumen verstärkter Polyurethane einschließlich der Zusatzeinrichtungen</p>						×	×	1		
6	Verstärken (§ 3 Abs. 2 Nr. 7 Buchstabe f)	<p>a) Handlaminieren und Faserharzspritzen:</p> <p>aa) Vorbereiten der Werkzeuge und Geräte, Laminieren, Verdichten, Härten, Tempern, Entformen</p> <p>bb) Herstellen von Apparate- und Anlagenteilen, insbesondere höherer Schwierigkeitsgrade, durch Handlaminieren und Faserharzspritzen</p> <p>cc) Kombinieren verstärkter Kunststoffe mit anderen metallischen und nichtmetallischen Werkstoffen</p> <p>dd) Herstellen ein- oder zweiseitiger Werkzeuge aus verstärkten Kunststoffen</p> <p>oder</p> <p>b) Pressen glasfaserverstärkter Kunststoffe:</p> <p>aa) Vorbereiten der Pressen</p> <p>bb) Einregulieren von Temperatur, Druckverlauf und Härtezeit (Schließzeit)</p> <p>cc) Dosieren der Preßmasse</p> <p>dd) Prüfen der Preßmasse</p> <p>ee) Bedienen der Presse</p> <p>ff) Einrichten und Umrüsten der Presse</p>								×	×	6

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungshalbjahr						zeitliche Richtwerte in Monaten
			1	2	3	4	5	6	
1	2	3	4						5
		oder c) Wickeln glasfaserverstärkter Kunststoffe: aa) Vorbereiten der Wickelmaschinen, Tränkeinrichtungen und Wickeldorne bb) Einstellen der Umfangsgeschwindigkeit des Wickeldorns, des Wickelwinkels und der Fadenspannung cc) Wickeln, Härten, Entformen, Tempern dd) Umrüsten der Anlage oder d) Herstellen von Wellbahnen und Profilen: aa) Vorbereiten der Anlage bb) Einregulieren der Ziehgeschwindigkeit und der Temperatur in der Härtestrecke cc) Einbringen der Glasfaserverstärkung dd) Tränken der Verstärkung, Härten, Tempern							
7	Nachbearbeiten der Erzeugnisse (§ 3 Abs. 2 Nr. 7 Buchstabe g)	a) Spanendes Bearbeiten nach verschiedenen Verfahren b) Polieren, Lackieren c) Ausführen von Reparaturen und Kleben d) Montieren von Apparate-, Anlage- und Rohrleitungsteilen					×	×	1
8	Kenntnisse der Fertigungsvorschriften und der Kontrollen (§ 3 Abs. 2 Nr. 7 Buchstabe h)	Kontrolle des maschinellen und stofflichen Teiles entsprechend den einschlägigen Normen					×	×	1

H. Fachrichtung Schäumen:

1	Kenntnisse der Werkstoffe (§ 3 Abs. 2 Nr. 8 Buchstabe a)	a) Typen, Verarbeitungseigenschaften und Sondereinstellungen der Werkstoffe b) Polyurethane c) Phenolharz d) Polystyrol					×	×	1/2
---	--	--	--	--	--	--	---	---	-----

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungs-halfjahr						zeitliche Richtwerte in Monaten		
			1	2	3	4	5	6			
1	2	3	4						5		
		cc) Fertigen von Formteilen und Füllen von Hohlräumen durch intermittierenden Schaumeintrag unter Benutzung von Geräten mit mechanischer und mit Druckluftförderung, Einstellen der Fördermenge, Füllen der Werkzeuge oder des Hohlraumes oder Besprühen von Flächen dd) Injektionsschäumen: Einstellen der Fördermenge bei vollautomatisch arbeitenden Geräten und der Füll- und Taktzeiten ee) Kenntnisse der Herstellung von Rundlingen oder aufgeschäumten Schichten und sonstigen Sonderverfahren oder b) Phenolharzschaum: aa) diskontinuierliches Schäumen, Abwiegen und Abmessen der Komponenten, Mischen der Komponenten nach vorgegebener Rezeptur, Eingießen der schäumfähigen Mischung in die Werkzeuge, Aufschäumen und Härten mit und ohne Wärmezufuhr bb) kontinuierliches Schäumen, Eichen und Einregulieren der Dosier- und Fördervorrichtungen, Einstellen und Prüfen der Temperatur in der Härtestrecke, Inbetriebnehmen der aufgeheizten Anlage nach den Arbeitsvorschriften oder c) Polystyrolschaum: aa) diskontinuierliches Vorschäumen mit Druck, Einstellen des Schüttgewichtes und des Durchsatzes mit Einwaage und Druck im Vorschäumer, Kontrollieren des Schüttgewichtes beim Austrag									
									×	×	7

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungs- berufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungs- halbjahr						zeitliche Richtwerte in Monaten	
			1	2	3	4	5	6		
1	2	3	4						5	
		cc) Kleben dd) Oberflächenbeschichten c) Polystyrolschaum: aa) Besäumen und Auftrennen der Blöcke mit Glühdraht oder mit Sägen bb) Trocknen der Formteile cc) Drucken im Siebdruckver- fahren, Beflocken, Lackie- ren								
8	Kenntnisse der Fertigungsvorschriften und der Kontrollen (§ 3 Abs. 2 Nr. 8 Buchstabe h)	Kontrolle des maschinellen und stofflichen Teiles entsprechend den einschlägigen Normen						×	×	1

**Berichtigung
der Verordnung über Luftfahrtpersonal**

Vom 21. April 1976

§ 136 Abs. 3 letzter Satz der Verordnung über Luftfahrtpersonal vom 9. Januar 1976 (Bundesgesetzblatt I S. 53) muß berichtigt wie folgt lauten:

„1. der Luftfahrzeugführer die Schleppberechtigung nach der Verordnung über Luftfahrtpersonal besitzt;“.

Bonn, den 21. April 1976

Der Bundesminister für Verkehr
Im Auftrag
Dr. Faull

Hinweis auf Rechtsvorschriften der Europäischen Gemeinschaften,
die mit ihrer Veröffentlichung im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften
unmittelbare Rechtswirksamkeit in der Bundesrepublik Deutschland erlangt haben

Datum und Bezeichnung der Rechtsvorschrift	Veröffentlicht im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften — Ausgabe in deutscher Sprache —	
	vom	Nr./Seite
Vorschriften für die Agrarwirtschaft		
29. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 716/76 der Kommission zur Festsetzung der im April 1976 als Beitrittsausgleichsbeträge geltenden Beträge für bestimmte Getreide- und Reiserzeugnisse, die in Form von nicht unter Anhang II des Vertrages fallenden Waren ausgeführt werden	31. 3. 76	L 84/19
29. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 717/76 der Kommission über die Ausschreibung für die Lieferung von auf dem Markt der Gemeinschaft gekauften, mit Vitaminen angereichertem Magermilchpulver im Rahmen der Nahrungsmittelhilfe an das Welternährungsprogramm für die Islamische Republik Pakistan	31. 3. 76	L 84/21
30. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 718/76 der Kommission zur fünften Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 2042/75 über besondere Durchführungsvorschriften für Einfuhr- und Ausfuhrlicenzen für Getreide und Reis	31. 3. 76	L 84/25
30. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 719/76 der Kommission zur zweiten Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 2048/75 über besondere Durchführungsvorschriften für Einfuhr- und Ausfuhrlicenzen für Zucker	31. 3. 76	L 84/27
30. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 720/76 der Kommission zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 955/70 über die Mitteilungen der Mitgliedstaaten betreffend die Intervention und den Handelsaustausch im Zuckersektor	31. 3. 76	L 84/31

Datum und Bezeichnung der Rechtsvorschrift	Veröffentlicht im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften	
	— Ausgabe in deutscher Sprache —	
	vom	Nr./Seite
30. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 721/76 der Kommission zur Festsetzung der Abschöpfungen bei der Einfuhr von Milch und Milcherzeugnissen	31. 3. 76	L 84/32
30. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 722/76 der Kommission zur Festsetzung der Erstattungen für Milch und Milcherzeugnisse, die in unverändertem Zustand ausgeführt werden	31. 3. 76	L 84/38
30. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 723/76 der Kommission zur Aufhebung der Ausgleichsabgabe auf die Einfuhr von Gurken mit Ursprung in Bulgarien	31. 3. 76	L 84/51
30. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 724/76 der Kommission zur Änderung des Grundbetrags der Abschöpfung bei der Einfuhr von Sirup und bestimmten anderen Erzeugnissen des Zuckersektors	31. 3. 76	L 84/52
30. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 725/76 der Kommission zur Festsetzung der Abschöpfungen bei der Einfuhr von Weiß- und Rohzucker	31. 3. 76	L 84/53
30. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 726/76 der Kommission zur Änderung der bei der Einfuhr von Getreide- und Reisverarbeitungserzeugnissen zu erhebenden Abschöpfungen	31. 3. 76	L 84/54
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 727/76 der Kommission zur Festsetzung der auf Getreide, Mehle, Grobgrieß und Feingrieß von Weizen oder Roggen anwendbaren Abschöpfungen bei der Einfuhr	1. 4. 76	L 86/1
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 728/76 der Kommission zur Festsetzung der Prämien, die den Abschöpfungen bei der Einfuhr für Getreide, Mehl und Malz hinzugefügt werden	1. 4. 76	L 86/3
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 729/76 der Kommission zur Festsetzung der bei Reis und Bruchreis anzuwendenden Abschöpfungen bei der Einfuhr	1. 4. 76	L 86/5
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 730/76 der Kommission zur Festsetzung der Prämien als Zuschlag zu den Abschöpfungen bei der Einfuhr für Reis und Bruchreis	1. 4. 76	L 86/7
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 731/76 der Kommission zur Festsetzung der als Ausgleichsbeträge für die Erzeugnisse des Getreide- und Reissektors anzuwendenden Beträge	1. 4. 76	L 86/9
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 732/76 der Kommission zur Festsetzung der Erstattungen bei der Ausfuhr von Getreide- und Reisverarbeitungserzeugnissen	1. 4. 76	L 86/16
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 733/76 der Kommission zur Festsetzung der Erstattungen für die Ausfuhr von Getreidemischfuttermitteln	1. 4. 76	L 86/21
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 734/76 der Kommission zur Festsetzung des Grundbetrags der Abschöpfung bei der Einfuhr von Sirup und bestimmten anderen Erzeugnissen des Zuckersektors	1. 4. 76	L 86/23
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 735/76 der Kommission zur Festsetzung der Erstattung bei der Ausfuhr in unverändertem Zustand für Sirupe und bestimmte andere Erzeugnisse auf dem Zuckersektor	1. 4. 76	L 86/25
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 736/76 der Kommission zur Festsetzung der Erstattungen bei der Ausfuhr von Olivenöl	1. 4. 76	L 86/27
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 737/76 der Kommission zur Festsetzung der Erstattung bei der Ausfuhr von Olsaaten	1. 4. 76	L 86/29
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 738/76 der Kommission zur Festsetzung des Betrages der Beihilfe für Olsaaten	1. 4. 76	L 86/31
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 739/76 der Kommission zur Festsetzung des Weltmarktpreises für Raps- und Rübsensamen	1. 4. 76	L 86/33
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 741/76 der Kommission zur Änderung der bei der Einfuhr von Getreide- und Reisverarbeitungserzeugnissen zu erhebenden Abschöpfungen	1. 4. 76	L 86/37

Datum und Bezeichnung der Rechtsvorschrift	Veröffentlicht im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften	
	— Ausgabe in deutscher Sprache —	
	vom	Nr./Seite
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 742/76 der Kommission zur Änderung der bei der Erstattung für Reis und Bruchreis anzuwendenden Berechtigung	1. 4. 76	L 86/39
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 743/76 der Kommission über die Durchführungsvorschriften für die Gewährung einer Prämie bei der Geburt von Kälbern im Wirtschaftsjahr 1976/1977	1. 4. 76	L 86/41
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 744/76 der Kommission zur Festsetzung der Beträge zur Senkung der Einfuhrabgaben bei Rindfleisch aus den Staaten in Afrika, im karibischen Raum und im Pazifischen Ozean	1. 4. 76	L 86/42
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 745/76 der Kommission zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 756/70 über die Gewährung von Beihilfen für Magermilch, die zu Kasein und Kaseinaten verarbeitet worden ist	1. 4. 76	L 86/44
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 746/76 der Kommission zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 677/76 über Bestimmungen zur Durchführung der Verpflichtung zum Kauf von Magermilchpulver	1. 4. 76	L 86/45
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 747/76 der Kommission zur Änderung des Anhangs der Verordnung (EWG) Nr. 532/75 über die Wiedereinziehung der Beihilfen für Magermilchpulver für Futterzwecke und zu Mischfutter verarbeitete Magermilch bei der Ausfuhr	1. 4. 76	L 86/46
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 748/76 der Kommission zur Festsetzung der Beihilfe für Magermilchpulver, das für Futterzwecke verwendet wird	1. 4. 76	L 86/49
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 749/76 der Kommission über die Durchführungsbestimmungen zu Artikel 5 der Verordnung (EWG) Nr. 563/76 über die Verpflichtung zum Ankauf von Magermilchpulver	1. 4. 76	L 86/50
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 750/76 der Kommission zur Änderung der Verordnungen (EWG) Nrn. 3354/75 und 357/76 hinsichtlich der Fristen für die Übernahme und die Verarbeitung des im Rahmen der dritten, in der Verordnung (EWG) Nr. 357/76 vorgesehenen Ausschreibung verkauften Magermilchpulvers	1. 4. 76	L 86/52
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 751/76 der Kommission zur Festsetzung der Abschöpfungen bei der Einfuhr für Olivenöl	1. 4. 76	L 86/53
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 752/76 der Kommission zur Festsetzung der Abschöpfungen bei der Einfuhr von Weiß- und Rohzucker	1. 4. 76	L 86/57
31. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 753/76 der Kommission über Durchführungsbestimmungen für den Verkauf von Magermilchpulver, das im Rahmen der Verordnung (EWG) Nr. 563/76 zur Verwendung in Futtermitteln bestimmt ist	1. 4. 76	L 88/1
1. 4. 76 Verordnung (EWG) Nr. 756/76 der Kommission zur Festsetzung der auf Getreide, Mehle, Grobgrieß und Feingrieß von Weizen oder Roggen anwendbaren Abschöpfungen bei der Einfuhr	2. 4. 76	L 89/7
1. 4. 76 Verordnung (EWG) Nr. 757/76 der Kommission zur Festsetzung der Prämien, die den Abschöpfungen bei der Einfuhr für Getreide, Mehl und Malz hinzugefügt werden	2. 4. 76	L 89/9
1. 4. 76 Verordnung (EWG) Nr. 758/76 der Kommission zur Festsetzung der bei Reis und Bruchreis anzuwendenden Abschöpfungen bei der Einfuhr	2. 4. 76	L 89/11
1. 4. 76 Verordnung (EWG) Nr. 759/76 der Kommission zur Festsetzung der Prämien als Zuschlag zu den Abschöpfungen bei der Einfuhr für Reis und Bruchreis	2. 4. 76	L 89/13
1. 4. 76 Verordnung (EWG) Nr. 760/76 der Kommission zur Festsetzung der Abschöpfungen bei der Einfuhr von Kälbern und ausgewachsenen Rindern sowie von Rindfleisch, ausgenommen gefrorenes Rindfleisch	2. 4. 76	L 89/15
1. 4. 76 Verordnung (EWG) Nr. 761/76 der Kommission zur Festsetzung der Abschöpfungen bei der Einfuhr von Weiß- und Rohzucker	2. 4. 76	L 89/18

Datum und Bezeichnung der Rechtsvorschrift	Veröffentlicht im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften	
	— Ausgabe in deutscher Sprache —	
	vom	Nr./Seite
1. 4. 76 Verordnung (EWG) Nr. 762/76 der Kommission zur Festsetzung der für Getreide, Mehle, Grobgrieß und Feingrieß von Weizen oder Roggen anzuwendenden Erstattungen	2. 4. 76	L 89/19
1. 4. 76 Verordnung (EWG) Nr. 763/76 der Kommission zur Festsetzung der bei der Erstattung für Getreide und Malz anzuwendenden Berichtigung	2. 4. 76	L 89/22
1. 4. 76 Verordnung (EWG) Nr. 764/76 der Kommission zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 677/76 über Durchführungsbestimmungen zur Verpflichtung zum Kauf von Magermilchpulver	2. 4. 76	L 89/24
1. 4. 76 Verordnung (EWG) Nr. 765/76 der Kommission zur Änderung der bei der Einfuhr von Getreide- und Reisverarbeitungszeugnissen zu erhebenden Abschöpfungen	2. 4. 76	L 89/27
2. 4. 76 Verordnung (EWG) Nr. 766/76 der Kommission zur Festsetzung der auf Getreide, Mehle, Grobgrieß und Feingrieß von Weizen oder Roggen anwendbaren Abschöpfungen bei der Einfuhr	3. 4. 76	L 90/1
2. 4. 76 Verordnung (EWG) Nr. 767/76 der Kommission zur Festsetzung der Prämien, die den Abschöpfungen bei der Einfuhr für Getreide, Mehl und Malz hinzugefügt werden	3. 4. 76	L 90/3
Andere Vorschriften		
30. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 740/76 der Kommission über die Festsetzung von Mittelwerten für die Ermittlung des Zollwerts von Zitrusfrüchten und Äpfeln und Birnen	1. 4. 76	L 86/35
25. 3. 76 Verordnung (EWG) Nr. 754/76 des Rates über die zollrechtliche Behandlung von Waren, die in das Zollgebiet der Gemeinschaft zurückkehren	2. 4. 76	L 89/1
31. 3. 76 Entscheidung Nr. 755/76/EGKS der Kommission über die vorläufige Hinausschiebung des Fälligkeitstermins der auf die Stahlerzeugung erhobenen Umlage	2. 4. 76	L 89/6
2. 4. 76 Verordnung (EWG) Nr. 768/76 der Kommission zur Wiedereinführung des Zollsatzes für Griffe für Besen und Bürsten, aus Holz, der Tarifstelle 44.25 ex B, mit Ursprung in Brasilien, dem die in der Verordnung (EWG) Nr. 3010/75 des Rates vom 17. November 1975 vorgesehenen Zollpräferenzen gewährt werden	3. 4. 76	L 90/5
2. 4. 76 Verordnung (EWG) Nr. 769/76 der Kommission über die Wiedereinführung des Zollsatzes für Taschentücher und Ziertaschentücher, aus Baumwolle, der Tarifnummer ex 61.05, mit Ursprung in Indien, dem die in der Verordnung (EWG) Nr. 3002/75 des Rates vom 17. November 1975 vorgesehenen Zollpräferenzen gewährt werden	3. 4. 76	L 90/6
2. 4. 76 Verordnung (EWG) Nr. 770/76 der Kommission zur Wiedereinführung des Zollsatzes für Glaswaren für Beleuchtung, für Signalvorrichtungen oder zu optischen Zwecken, nicht aus optischem Glas, nicht optisch bearbeitet, andere, der Tarifstelle 70.14 B, mit Ursprung in Hongkong, dem die in der Verordnung (EWG) Nr. 3010/75 des Rates vom 17. November 1975 vorgesehenen Zollpräferenzen gewährt werden	3. 4. 76	L 90/7

Herausgeber: Der Bundesminister der Justiz

Verlag: Bundesanzeiger Verlagsges.m.b.H. — Druck: Bundesdruckerei Bonn

Im Bundesgesetzblatt Teil I werden Gesetze, Verordnungen, Anordnungen und damit im Zusammenhang stehende Bekanntmachungen veröffentlicht. Im Bundesgesetzblatt Teil II werden völkerrechtliche Vereinbarungen, Verträge mit der DDR und die dazu gehörenden Rechtsvorschriften und Bekanntmachungen sowie Zolltarifverordnungen veröffentlicht.

Bezugsbedingungen: Laufender Bezug nur im Postabonnement. Abbestellungen müssen bis spätestens 30. 4. bzw. 31. 10. jeden Jahres beim Verlag vorliegen. Postanschrift für Abonnementsbestellungen sowie Bestellungen bereits erschienener Ausgaben: Bundesgesetzblatt Postfach 13 20, 5300 Bonn 1, Tel. (0 22 21) 23 80 67 bis 69.

Bezugspreis: Für Teil I und Teil II halbjährlich je 40,— DM. Einzelstücke je angefangene 16 Seiten 1,10 DM zuzüglich Versandkosten. Dieser Preis gilt auch für Bundesgesetzblätter, die vor dem 1. Januar 1975 ausgegeben worden sind. Lieferung gegen Voreinsendung des Betrages auf das Postscheckkonto Bundesgesetzblatt Köln 3 99-509 oder gegen Vorausrechnung.

Preis dieser Ausgabe: 3,70 DM (3,30 DM zuzüglich —,40 DM Versandkosten), bei Lieferung gegen Vorausrechnung 4,10 DM. Im Bezugspreis ist die Mehrwertsteuer enthalten; der angewandte Steuersatz beträgt 5,5 %.