

# Bundesgesetzblatt <sup>61</sup>

Teil I

Z 5702 A

---

**1983**                      **Ausgegeben zu Bonn am 17. Februar 1983**                      **Nr. 4**

---

Tag	Inhalt	Seite
27. 1. 83	Zweite Verordnung zur Änderung der Verordnung zur Errichtung von Sachverständigen-Ausschüssen für Standardzulassungen, Apothekenpflicht und Verschreibungspflicht von Arzneimitteln ..... 2121-51-2	62
3. 2. 83	Verordnung über das Berufsbild und über die Prüfungsanforderungen im praktischen und im fachtheoretischen Teil der Meisterprüfung für das Keramiker-Handwerk (Keramikermeisterverordnung – KeramMstrV) ..... neu: 7110-3-74	63
7. 2. 83	Erste Verordnung zur Änderung der Anwartschaftszeit-Verordnung ..... 810-1-32	66
9. 2. 83	Verordnung über die Beschränkung des ordentlichen Holzeinschlags der Forstwirtschaft ..... neu: 790-15-2	67
9. 2. 83	Verordnung über die Berufsausbildung zum Industriekeramiker/zur Industriekeramikerin (Industriekeramiker-Ausbildungsverordnung – IndkerAusbV) ..... neu: 800-21-1-103	68
9. 2. 83	Erste Verordnung zur Änderung der Vinylchlorid-Bedarfsgegenstände-Verordnung ..... 2125-40-20	80
27. 1. 83	Entscheidung des Bundesverfassungsgerichts (zu § 622 Abs. 2 Satz 2 zweiter Halbsatz des Bürgerlichen Gesetzbuchs) ..... 1104-5, 400-2, 800-20-1	81
31. 1. 83	Entscheidung des Bundesverfassungsgerichts (zu Artikel 1 § 1 Nr. 37 Buchstabe a und Artikel 2 § 10 Abs. 1 des Krankenversicherungs-Kostendämpfungsgesetzes) ..... 1104-5, 8230-33	81

---

**Hinweis auf andere Verkündungsblätter**

Bundesgesetzblatt Teil II Nr. 3 .....	82
Rechtsvorschriften der Europäischen Gemeinschaften .....	83

---

*Mit dieser Ausgabe des Bundesgesetzblattes wird den Abonnenten die Neuauflage des Fundstellennachweises A (Bundesrecht ohne völkerrechtliche Vereinbarungen und Verträge mit der DDR), abgeschlossen am 31. Dezember 1982, gesondert übersandt.*

---

**Zweite Verordnung  
zur Änderung der Verordnung zur Errichtung von Sachverständigen-Ausschüssen  
für Standardzulassungen, Apothekenpflicht und Verschreibungspflicht von Arzneimitteln**

**Vom 27. Januar 1983**

Auf Grund des § 53 des Arzneimittelgesetzes vom 24. August 1976 (BGBl. I S. 2445, 2448) wird verordnet:

**Artikel 1**

Die Verordnung zur Errichtung von Sachverständigen-Ausschüssen für Standardzulassungen, Apothekenpflicht und Verschreibungspflicht von Arzneimitteln vom 2. Januar 1978 (BGBl. I S. 30), geändert durch Verordnung vom 16. März 1981 (BGBl. I S. 323), wird wie folgt geändert:

1. In § 2 Abs. 3 wird nach den Worten „– drei Hochschullehrer der Pharmakologie, davon einer aus dem Fach Veterinärmedizin“ eingefügt:

„– ein Hochschullehrer der Medizinischen Statistik oder Epidemiologie“.

2. § 3 Abs. 1 erhält folgende Fassung:

„(1) Die Mitglieder der Ausschüsse und deren Stellvertreter werden durch den Bundesminister einheitlich für einen Zeitraum von jeweils fünf Jahren berufen. Nachfolger für vorzeitig ausscheidende Mitglieder oder Stellvertreter werden nur für den Rest des jeweiligen Berufszeitraums berufen.“

**Artikel 2**

Diese Verordnung gilt nach § 14 des Dritten Überleitungsgesetzes in Verbindung mit Artikel 8 des Gesetzes zur Neuordnung des Arzneimittelrechts vom 24. August 1976 (BGBl. I S. 2445) auch im Land Berlin.

**Artikel 3**

Diese Verordnung tritt am Tage nach der Verkündung in Kraft.

Bonn, den 27. Januar 1983

Der Bundesminister  
für Jugend, Familie und Gesundheit  
Geißler

---

**Verordnung  
über das Berufsbild und über die Prüfungsanforderungen im praktischen  
und im fachtheoretischen Teil der Meisterprüfung für das Keramiker-Handwerk  
(Keramikermeisterverordnung – KeramMstrV)**

**Vom 3. Februar 1983**

Auf Grund des § 45 der Handwerksordnung in der Fassung der Bekanntmachung vom 28. Dezember 1965 (BGBl. 1966 I S. 1), der zuletzt durch Artikel 24 Nr. 1 des Gesetzes vom 18. März 1975 (BGBl. I S. 705) geändert worden ist, wird im Einvernehmen mit dem Bundesminister für Bildung und Wissenschaft verordnet:

**1. Abschnitt  
Berufsbild**

**§ 1**

**Berufsbild**

(1) Dem Keramiker-Handwerk sind folgende Tätigkeiten zuzurechnen:

Anfertigung und Dekorierung von

1. Gebrauchs- und Zierkeramik,
2. Baukeramik.

(2) Dem Keramiker-Handwerk sind folgende Kenntnisse und Fertigkeiten zuzurechnen:

1. Kenntnisse der Arten, Eigenschaften, Verwendung, Aufbereitung und Bearbeitung der Werk- und Hilfsstoffe,
2. Kenntnisse der Formgebungstechniken,
3. Kenntnisse der Dekorationstechniken,
4. Kenntnisse der Trocknungstechniken,
5. Kenntnisse der Brenntechniken und der rationellen Energieverwendung,
6. Kenntnisse der chemischen Zusammensetzung der Rohstoffe, Glasuren und Farben für die Keramik,
7. Kenntnisse über den Kachelofenbau,
8. Kenntnisse über die Heizungstechnik,
9. Kenntnisse der geschichtlichen Entwicklung der Keramik,
10. Kenntnisse der berufsbezogenen Vorschriften der Unfallverhütung, des Arbeitsschutzes und der Arbeitssicherheit,
11. Kenntnisse der berufsbezogenen Vorschriften des Lebensmittel-, des Immissions-, des Gewässer- und Brandschutzes sowie der Verdingungsordnung für Bauleistungen,
12. Zusammensetzen und Aufbereiten der Rohstoffe zu Massen und Engoben,

13. Entwerfen, Berechnen und Gestalten von Keramik,
14. Freidrehen, Abdrehen, Henkeln und Garnieren,
15. Eindrehen und Überdrehen,
16. Ausformen, Aufbauen und Überschlagen,
17. Gießen und Pressen,
18. Anfertigen von Gipsmodellen und -formen,
19. Herstellen von Glasuren und Farben,
20. Dekorieren insbesondere durch Schneiden, Ritzen, Stempeln und Auflegen sowie durch Malen mit Engoben, Glasuren und Farben,
21. Engobieren und Glasieren insbesondere durch Tauchen, Schütten und Spritzen,
22. Einsetzen und Beschicken der Brennöfen,
23. Trocknen und Brennen der Keramik,
24. Anbringen und Setzen selbstgefertigter Baukeramiken,
25. Feststellen und Beseitigen von Fehlern und ihren Ursachen,
26. Sortieren, fachgerechtes Lagern, Transportieren und Verpacken von Halb- und Fertigerzeugnissen,
27. Bedienen und Überwachen der Brennöfen,
28. Instandhalten der Werkzeuge, Geräte und Maschinen.

**2. Abschnitt**

**Prüfungsanforderungen in den Teilen I und II  
der Meisterprüfung**

**§ 2**

**Gliederung, Dauer und Bestehen  
der praktischen Prüfung (Teil I)**

(1) In Teil I sind eine Meisterprüfungsarbeit anzufertigen und eine Arbeitsprobe auszuführen. Bei der Bestimmung der Meisterprüfungsarbeit sollen die Vorschläge des Prüflings nach Möglichkeit berücksichtigt werden.

(2) Die Anfertigung der Meisterprüfungsarbeit soll ohne die Trocknungs- und Brennzeit nicht länger als fünf Arbeitstage, die Ausführung der Arbeitsprobe nicht länger als acht Stunden dauern.

(3) Mindestvoraussetzung für das Bestehen des Teils I sind jeweils ausreichende Leistungen in der

Meisterprüfungsarbeit und in der Arbeitsprobe. Bei der Bewertung der Leistungen sind die harmonische Verbindung von Form, Dekor und Funktion sowie die materialgerechte Verarbeitung besonders zu berücksichtigen.

### § 3

#### Meisterprüfungsarbeit

(1) Als Meisterprüfungsarbeit ist eine der nachstehend genannten Arbeiten anzufertigen:

1. ein freigedrehtes Gefäß mit einer Höhe von mindestens 40 cm und einem Durchmesser von mindestens 30 cm sowie eine freigedrehte, glasierte Schale mit einem Fertigmaß von mindestens 50 cm Durchmesser,
2. eine glasierte Baukeramik als Aufbauarbeit mit einem Fertigmaß von mindestens 60 x 60 cm,
3. ein Krug und eine Schale oder eine Baukeramik, jeweils dekoriert und glasiert.

(2) Der Prüfling hat dem Prüfungsausschuß vor Anfertigung der Meisterprüfungsarbeit einen Entwurf in Form einer Werkzeichnung und eine Beschreibung der Meisterprüfungsarbeit zur Zustimmung vorzulegen.

(3) Mit der Meisterprüfungsarbeit sind abzuliefern:

1. der Entwurf und die Beschreibung nach Absatz 2,
2. die Kostenberechnung.

### § 4

#### Arbeitsprobe

(1) Als Arbeitsprobe sind sechs der nachstehend genannten Arbeiten auszuführen:

1. Drehen einer Serie von Gefäßen mit einer Höhe von mindestens 25 cm nach vorgegebenem Muster,
2. Drehen von Tellern oder Schalen nach vorgegebener Zeichnung,
3. Drehen einer Dose mit Deckel,
4. Ausformen mit einer mehrteiligen Stückform, Zusammensetzen und Garnieren,
5. Anfertigen und Verstegen einer quadratischen Platte mit einer Kantenlänge von 50 cm,
6. Aufbauen eines Körpers nach vorgegebener Zeichnung,
7. Dekorieren eines Gefäßes durch Malen,
8. Aufbringen eines plastischen Dekors auf ein Gefäß oder eine Platte,
9. Drehen eines Gipsmodells mit einer Höhe von 20 cm nach vorgegebenem Muster oder Schnitzen eines Henkels.

(2) In der Arbeitsprobe sind die wichtigsten Fertigkeiten und Kenntnisse zu prüfen, die in der Meisterprüfungsarbeit nicht oder nur unzureichend nachgewiesen worden sind.

### § 5

#### Prüfung der fachtheoretischen Kenntnisse (Teil II)

(1) In Teil II sind Kenntnisse in den folgenden sechs Prüfungsfächern nachzuweisen:

1. Rohstoffkunde:  
chemische Zusammensetzung von Rohstoffen, Glasuren und Farben für die Keramik;
2. Fachzeichnen:  
a) Lesen und Anfertigen von Werkzeichnungen und Skizzen zur Arbeitsvorbereitung,  
b) Entwerfen von keramischen Erzeugnissen;
3. Gestaltung und Dekorierung:  
a) Stilkunde,  
b) Farben- und Formenlehre,  
c) Malarten,  
d) plastische Dekoration;
4. Fachrechnen:  
a) Masse- und Glasurberechnungen,  
b) Flächen- und Körperberechnungen;
5. Fachtechnologie:  
a) Aufbereitung der Roh-, Werk- und Hilfsstoffe,  
b) Fertigungsmethoden,  
c) Trocknungstechnik,  
d) Glasuren,  
e) Formgebungstechnik,  
f) Dekorationstechnik,  
g) Herstellung von Gipsmodellen und Formen,  
h) Konstruktionsmerkmale und Typen der Brenn- und Kachelöfen,  
i) Brenntechnik einschließlich Meß- und Regeltechnik und rationelle Energieverwendung,  
k) berufsbezogene Vorschriften der Unfallverhütung, des Arbeitsschutzes und der Arbeitssicherheit,  
l) berufsbezogene Vorschriften des Lebensmittel-, des Immissions-, des Gewässer- und Brandschutzes sowie der Verdingungsordnung für Bauleistungen;
6. Kalkulation:  
Kostenermittlung mit allen für die Preisbildung wesentlichen Faktoren einschließlich der Berechnung für die Angebots- und die Nachkalkulation.  
  
(2) Die Prüfung ist schriftlich und mündlich durchzuführen.  
  
(3) Die schriftliche Prüfung soll nicht länger als sechs Stunden, die mündliche je Prüfling nicht länger als eine halbe Stunde dauern.  
  
(4) Der Prüfling ist von der mündlichen Prüfung auf Antrag zu befreien, wenn er im Durchschnitt mindestens gute schriftliche Leistungen erbracht hat.  
  
(5) Mindestvoraussetzung für das Bestehen des Teils II sind jeweils ausreichende Leistungen in den Prüfungsfächern nach Absatz 1 Nr. 1, 4, 5 und 6.

3. Abschnitt  
Übergangs- und Schlußvorschriften

12. Dezember 1972 (BGBl. I S. 2381) in der jeweils geltenden Fassung.

§ 6

**Übergangsvorschrift**

Die bei Inkrafttreten dieser Verordnung laufenden Prüfungsverfahren werden nach den bisherigen Vorschriften zu Ende geführt.

§ 7

**Weitere Anforderungen**

Die weiteren Anforderungen in der Meisterprüfung bestimmen sich nach der Verordnung über gemeinsame Anforderungen in der Meisterprüfung im Handwerk vom

§ 8

**Berlin-Klausel**

Diese Verordnung gilt nach § 14 des Dritten Überleitungsgesetzes in Verbindung mit § 128 der Handwerksordnung auch im Land Berlin.

§ 9

**Inkrafttreten**

(1) Diese Verordnung tritt am 1. Mai 1983 in Kraft.

(2) Die auf Grund des § 122 der Handwerksordnung weiter anzuwendenden Vorschriften sind, soweit sie Gegenstände dieser Verordnung regeln, nicht mehr anzuwenden.

Bonn, den 3. Februar 1983

Der Bundesminister für Wirtschaft  
In Vertretung  
Schlecht

---

**Erste Verordnung  
zur Änderung der Anwartschaftszeit-Verordnung  
Vom 7. Februar 1983**

Auf Grund des § 104 Abs. 1 Satz 4 des Arbeitsförderungsgesetzes vom 25. Juni 1969 (BGBl. I S. 582), der durch Artikel 28 Nr. 5 des Gesetzes vom 20. Dezember 1982 (BGBl. I S. 1857) geändert worden ist, wird nach Anhörung der Bundesanstalt für Arbeit gemäß § 234 Abs. 2 des Arbeitsförderungsgesetzes verordnet:

**Artikel 1**

In § 1 Satz 2 der Anwartschaftszeit-Verordnung vom 29. Januar 1982 (BGBl. I S. 112) wird das Wort „hundertvier“ durch das Wort „achtundsiebzig“ ersetzt.

**Artikel 2**

Diese Verordnung gilt nach § 14 des Dritten Überleitungsgesetzes in Verbindung mit § 250 des Arbeitsförderungsgesetzes auch im Land Berlin.

**Artikel 3**

Diese Verordnung tritt am Tage nach der Verkündung in Kraft.

Bonn, den 7. Februar 1983

Der Bundesminister  
für Arbeit und Sozialordnung  
Norbert Blüm

---

**Verordnung  
über die Beschränkung des ordentlichen Holzeinschlags der Forstwirtschaft**

**Vom 9. Februar 1983**

Auf Grund des § 1 Abs. 1 bis 4 des Forstschäden-Ausgleichsgesetzes vom 29. August 1969 (BGBl. I S. 1533) wird im Einvernehmen mit dem Bundesminister für Wirtschaft mit Zustimmung des Bundesrates verordnet:

**§ 1**

(1) Der ordentliche Holzeinschlag der Forstwirtschaft wird für die Holzartengruppen Fichte und Kiefer

1. auf jeweils 80 vom Hundert in den Ländern Baden-Württemberg, Bayern, Hessen, Nordrhein-Westfalen, Rheinland-Pfalz und Saarland,
2. auf jeweils 90 vom Hundert in den Ländern Berlin, Bremen, Hamburg, Niedersachsen und Schleswig-Holstein

beschränkt. Bei der Berechnung des Vomhundertsatzes der jeweiligen Holzartengruppe ist der durchschnittliche Einschlag der letzten fünf Wirtschaftsjahre zugrunde zu legen.

(2) Die Einschlagsbeschränkungen nach Absatz 1 gelten für den Zeitraum des Forstwirtschaftsjahres 1983 (1. Oktober 1982 bis 30. September 1983). Legt ein Betrieb seiner Einschlagsplanung das Kalenderjahr als Forstwirtschaftsjahr zugrunde, so gelten die Einschlagsbeschränkungen für den Zeitraum des Kalenderjahres 1983.

(3) Würde in einem Betrieb durch die Beschränkungen nach Absatz 1 der gesamte Holzeinschlag dieses Betriebes auf weniger als 80 vom Hundert des jährlichen Nutzungssatzes im Sinne des § 34 b Abs. 4 Nr. 1 des Einkommensteuergesetzes (Hiabsatz) absinken, so können die in Absatz 1 genannten Vomhundertsätze bei den Holzartengruppen Fichte und Kiefer entsprechend überschritten werden; dabei sind die Nutzungsmöglichkeiten nach dem Nutzungssatz hinsichtlich der nicht beschränkten Holzartengruppen voll anzurechnen.

(4) Ordentliche Holzeinschläge des Forstwirtschaftsjahres 1983, die vor Inkrafttreten dieser Verordnung erfolgt sind, sind auf den beschränkten Holzeinschlag der jeweiligen Holzartengruppe des Forstwirtschaftsjahres 1983 bis zur Höhe der Beschränkung anzurechnen. Im Falle des Absatzes 2 Satz 2 gilt dies entsprechend für das Kalenderjahr 1983.

**§ 2**

Diese Verordnung gilt nach § 14 des Dritten Überleitungsgesetzes in Verbindung mit § 12 des Forstschäden-Ausgleichsgesetzes auch im Land Berlin.

**§ 3**

Diese Verordnung tritt am Tage nach der Verkündung in Kraft.

Bonn, den 9. Februar 1983

Der Bundesminister  
für Ernährung, Landwirtschaft und Forsten  
In Vertretung  
Rohr

---

**Verordnung  
über die Berufsausbildung zum Industriekeramiker/zur Industriekeramikerin  
(Industriekeramiker-Ausbildungsverordnung – IndkerAusbV) \*)**

**Vom 9. Februar 1983**

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

**§ 1**

**Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes**

Der Ausbildungsberuf Industriekeramiker/Industriekeramikerin wird staatlich anerkannt.

**§ 2**

**Ausbildungsdauer, Fachrichtungen**

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

1. Formgebung und
  2. Mechanik
- gewählt werden.

**§ 3**

**Ausbildungsberufsbild**

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

1. Arbeitsschutz, Unfallverhütung, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,

2. Organisation des Ausbildungsbetriebes sowie arbeitsrechtliche Regelungen,
3. Lesen und Anwenden von Zeichnungen sowie Arbeiten nach Fertigungsvorschriften,
4. Kenntnisse der Roh- und Hilfsstoffe für die keramische Produktion,
5. Aufbereiten keramischer Rohstoffe zu Massen, Glasuren oder Engoben,
6. Formenherstellung, Formgebung keramischer Massen,
7. Grundlagen der manuellen Metallbearbeitung und der Verbindungstechniken,
8. Trocknen und Brennen keramischer Rohlinge,
9. Oberflächenveredeln und Endbearbeiten von Roh- und Fertigwaren,
10. Durchführen von Prüfungen zur Qualitätssicherung.

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

1. in der Fachrichtung Formgebung:
  - a) Vorbereiten keramischer Massen zur Verarbeitung,
  - b) Einrichten von Formgebungsmaschinen,
  - c) Formen keramischer Massen,
    - aa) Drehen,
    - bb) Gießen,
    - cc) Pressen,
  - d) Garnieren keramischer Rohteile,
  - e) Endbearbeiten von Roh- und Fertigwaren;

\*) Diese Ausbildungsordnung und der damit abgestimmte, von der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland beschlossene Rahmenlehrplan für die Berufsschule werden demnächst als Beilage zum Bundesanzeiger veröffentlicht.

2. in der Fachrichtung Mechanik:
- anwendungsbezogene Meß-, Steuer- und Regeltechnik,
  - Betreiben von Geräten, Maschinen und Anlagen der Aufbereitung, Formgebung und Endbearbeitung,
  - Einstellen und Überwachen von Trocknungs- und Brennanlagen,
  - Beheben von Störungen an mechanischen und automatischen Produktionseinrichtungen,
  - Instandhalten von Werkzeugen und Produktionseinrichtungen.

#### § 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 betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

#### § 5

##### Ausbildungsplan

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

#### § 6

##### Berichtsheft

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

#### § 7

##### Zwischenprüfung

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

(2) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage für das erste Ausbildungsjahr und die unter laufender Nummer 8 und 9 für das zweite Ausbildungsjahr aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie 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 5 Stunden 3 Arbeitsproben durchführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

- einfache Ermittlung von Eigenschaften keramischer Werkstoffe,

- Anfertigen einer einteiligen Gipsform,
- Formgebung eines einfachen keramischen Gegenstandes,
- Oberflächenveredeln eines keramischen Gegenstandes durch Gestalten, Glasieren oder Engobieren,
- Endbearbeiten eines keramischen Gegenstandes.

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

- Arbeitsschutz, Unfallverhütung, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
- Organisation des Ausbildungsbetriebes sowie arbeitsrechtliche Regelungen,
- keramische Roh- und Hilfsstoffe,
- Modelle, Formen und Formgebungsverfahren,
- Aufbereiten keramischer Massen und Glasuren,
- Trocknen und Brennen keramischer Rohlinge,
- auf die Nummern 3 bis 6 bezogene Aufgaben der Mischungs-, Prozent-, Flächen-, Volumen- und Gewichtsberechnung.

Die schriftlichen Aufgaben sollen auch praxisbezogene Fälle berücksichtigen.

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

#### § 8

##### Abschlußprüfung

(1) Die Abschlußprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 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 8 Stunden 5 Arbeitsproben durchführen. Hiervon sollen eine Arbeitsprobe auf die für beide Fachrichtungen gemeinsamen Fertigkeiten und 4 Arbeitsproben auf die Fertigkeiten entfallen, die Gegenstand der Berufsausbildung in der jeweiligen Fachrichtung sind. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

- für die Fertigkeiten, die Gegenstand der gemeinsamen Berufsausbildung sind, in höchstens 3 Stunden:
  - physikalische Untersuchung eines Rohstoffes, einer Masse, Glasur oder Engobe,
  - Durchführen einer Prüfung zur Qualitätssicherung;
- für die Fertigkeiten, die Gegenstand der Berufsausbildung in den beiden Fachrichtungen sind, in höchstens 5 Stunden:
  - in der Fachrichtung Formgebung:
    - Aufdrehen von Hubeln und Weiterverarbeiten nach dem Einformverfahren,
    - Einrichten einer einfachen Formgebungsmaschine,

- cc) Herstellen keramischer Rohteile nach dem Überformverfahren oder durch Becherquetschen,
  - dd) Herstellen keramischer Rohteile nach dem Hohlgußverfahren oder Kerngußverfahren,
  - ee) Garnieren einfacher und komplizierter Roh-teile,
  - ff) Herstellen keramischer Rohteile nach dem Trocken- oder Naßpreßverfahren,
  - gg) Endbearbeiten an je einem Roh- und Fertig-teil;
- b) in der Fachrichtung Mechanik:
- aa) Aufbau einer einfachen elektrischen, pneu-matischen oder hydraulischen Schaltung nach vorgegebenen Schalt- oder Montage-plänen,
  - bb) Einrichten einer Maschine, eines Gerätes oder einer Anlage der Formgebung,
  - cc) Einrichten einer Maschine, eines Gerätes oder einer Anlage der Endbearbeitung,
  - dd) Erkennen und Beheben einer Störung an einer Produktionseinrichtung,
  - ee) Durchführen einer Instandhaltungsarbeit an einer Produktionseinrichtung.

(3) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in den Prüfungsfächern Technologie, Technische Mathe-matik, Technisches Zeichnen sowie Wirtschafts- und Sozialkunde schriftlich geprüft werden. Es kommen Fra-gen und Aufgaben insbesondere aus folgenden Gebie-ten in Betracht:

1. im Prüfungsfach Technologie:

- a) Kenntnisse, die Gegenstand der gemeinsamen Berufsausbildung sind:
  - aa) Arbeitsschutz, Unfallverhütung, Umwelt-schutz und rationelle Energieverwendung,
  - bb) Modelle, Formen und Formgebungsverfahren,
  - cc) keramische Roh- und Hilfsstoffe,
  - dd) Methoden der Qualitätssicherung durch Prü-fungen an Rohstoffen, Massen, Glasuren, Engoben, Halb- und Fertigwaren;
- b) Kenntnisse, die Gegenstand der Berufsausbil-dung in der Fachrichtung Formgebung sind:
  - aa) Zusammensetzung und Eigenschaften kera-mischer Massen sowie deren Aufbereitung,
  - bb) Formgebungsverfahren,
  - cc) Trocknen und Brennen keramischer Roh-linge,
  - dd) Oberflächenveredlung,
  - ee) Endbearbeitung von Roh- und Fertigwaren;
- c) Kenntnisse, die Gegenstand der Berufsausbil-dung in der Fachrichtung Mechanik sind:
  - aa) Aufbau, Steuerung und Arbeitsweise von Fertigungsmaschinen und -anlagen,

- bb) Trocknungs- und Brennführung,
- cc) Maßnahmen zur Beseitigung von Störfällen an mechanischen und automatischen Pro-duktionseinrichtungen;

2. im Prüfungsfach Technische Mathematik:

- a) Flächen-, Volumen- und Gewichts-berechnung,
- b) Mischungsberechnung,
- c) Prozentrechnung,
- d) Proportionsberechnung,
- e) einfache Rechnungen aus der Mechanik;

3. im Prüfungsfach Technisches Zeichnen:

- a) einfache anwendungsbezogene Skizzen und technische Zeichnungen,
- b) Lesen, Ergänzen und Erläutern von Fertigungs-unterlagen;

4. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde:

Wirtschafts- und Sozialkunde.

Die Fragen und Aufgaben sollen auch praxisbezogene Fälle berücksichtigen.

(4) Für die schriftliche Kenntnisprüfung ist von folgen-den zeitlichen Höchstwerten auszugehen:

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

(5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann ins-besondere unterschritten werden, soweit die schrift-liche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird.

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

(7) Innerhalb der Kenntnisprüfung hat das Prüfungs-fach Technologie gegenüber jedem der übrigen Prü-fungsfächer das doppelte Gewicht.

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

## § 9

### Aufhebung von Vorschriften

Die bisher festgelegten Berufsbilder, Berufsbildungs-pläne und Prüfungsanforderungen für die Lehrberufe, Anlernberufe und vergleichbar geregelten Ausbildungs-berufe, insbesondere für die Ausbildungsberufe

Geschirrkeramformer und Technokeramformer, die in dieser Rechtsverordnung geregelt sind, sind vorbehaltlich des § 10 nicht mehr anzuwenden.

**§ 10**

**Übergangsregelung**

Auf Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, sind die bisherigen Vorschriften weiter anzuwenden, es sei denn, die Vertragsparteien vereinbaren die Anwendung der Vorschriften dieser Verordnung.

**§ 11**

**Berlin-Klausel**

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

**§ 12**

**Inkrafttreten**

Diese Verordnung tritt am 1. August 1983 in Kraft.

Bonn, den 9. Februar 1983

Der Bundesminister für Wirtschaft  
In Vertretung  
v. Würzen

## Anlage

**Ausbildungsrahmenplan  
für die Berufsausbildung zum Industriekeramiker/zur Industriekeramikerin**

## I. Für beide Fachrichtungen gemeinsame Fertigkeiten und Kenntnisse

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Arbeitsschutz, Unfallverhütung, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung (§ 3 Abs. 1 Nr. 1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) berufsbezogene Arbeitsschutzvorschriften in Gesetzen und Verordnungen nennen</li> <li>b) Unfallverhütungsvorschriften, Merkblätter und Richtlinien, insbesondere für die keramische Industrie, erläutern</li> <li>c) unfallverursachendes menschliches Verhalten sowie betriebstypische Unfallquellen und -situationen beschreiben</li> <li>d) Schutzmaßnahmen an technischen Einrichtungen und Geräten nennen</li> <li>e) Gefahren, die von elektrischen Anlagen ausgehen, erklären und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen</li> <li>f) Gefahren, die von Lärm, Giften, Gasen und Arbeitsstoffen ausgehen, erklären und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen</li> <li>g) wesentliche Vorschriften der Feuerverhütung beachten und Brandschutzeinrichtungen bedienen</li> <li>h) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben und Maßnahmen zur Ersten Hilfe einleiten</li> <li>i) arbeitsplatzbezogene Ursachen der Umweltbelastung wie Lärm, Hitze, Staub, Gase, Dämpfe, Abfall und Abwasser beschreiben und zu ihrer Vermeidung beitragen</li> <li>k) über die Abwasserreinigung und Abfallbeseitigung im Ausbildungsbetrieb unter Beachtung der gesetzlichen Bestimmungen Auskunft geben</li> <li>l) die im Ausbildungsbetrieb verwendeten Energiearten nennen und Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsbereich anführen</li> </ul>	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		
2	Organisation des Ausbildungsbetriebes sowie arbeitsrechtliche Regelungen (§ 3 Abs. 1 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Organisation des Ausbildungsbetriebes, insbesondere Branche, Betriebs- und Rechtsform, beschreiben</li> <li>b) Rechte und Pflichten des Arbeitnehmers beschreiben sowie einschlägige Regelungen aus Gesetzen, Verordnungen, Tarifverträgen, Betriebsvereinbarungen und dem Arbeitsvertrag nennen</li> </ul>			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>c) für den Ausbildungsbetrieb wichtige Behörden, Wirtschaftsorganisationen und Berufsverbände nennen</li> <li>d) über betriebliche Ordnungsmittel, insbesondere Ausbildungsvertrag, Arbeitszeitordnung, Tarifvertrag und gesetzliche Bestimmungen zur Berufsausbildung sowie Allgemeines Arbeitsrecht, berichten</li> <li>e) Träger der Sozialversicherung nennen und die Bedeutung und Leistung der Kranken-, Unfall-, Arbeitslosen- und Rentenversicherung für den Arbeitnehmer erläutern</li> <li>f) Fertigungsabläufe in den einzelnen Produktionsabteilungen mit den hierfür erforderlichen Daten, Maschinen, Werkzeugen und Vorrichtungen sowie den Auftragsbegleitpapieren erläutern</li> <li>g) über Absatzwege der im Ausbildungsbetrieb hergestellten Produkte berichten</li> <li>h) Möglichkeiten der beruflichen Weiterbildung aufzeigen</li> </ul>	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		
3	Lesen und Anwenden von Zeichnungen sowie Arbeiten nach Fertigungsvorschriften (§ 3 Abs.1 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Grundbegriffe der DIN-Normen, insbesondere der Linienarten, Bemaßung, Toleranzen, Ansichten, Schnittdarstellungen, Oberflächenzeichen sowie Maßstäbe, erklären</li> <li>b) Einzel-, Gesamtzeichnungen und Stücklisten lesen</li> <li>c) technische Daten aus Tabellen und Diagrammen ermitteln und technische Handbücher handhaben</li> <li>d) Bedeutung und Einsatz von Zeichnungen und Fertigungsvorschriften erläutern</li> <li>e) Zeichnungen und Fertigungsvorschriften anwenden</li> </ul>			
4	Kenntnisse der Roh- und Hilfsstoffe für die keramische Produktion (§ 3 Abs.1 Nr. 4)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) die chemische Zusammensetzung sowie die physikalischen und mineralogischen Eigenschaften plastischer und unplastischer Masserohstoffe aus den Gruppen Ton, Kaolin, Feldspat, Quarz, Oxide und Karbonate beschreiben sowie deren Einfluß auf die keramische Masse und deren Verarbeitung erläutern</li> <li>b) die chemische Zusammensetzung sowie die physikalischen und mineralogischen Eigenschaften von Glasurrohstoffen aus den Gruppen Ton, Kaolin, Feldspat, Quarz, Oxide und Karbonate beschreiben sowie deren Einfluß auf die Glasureigenschaften erläutern</li> </ul>	2		

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>c) die chemische Zusammensetzung sowie die physikalischen und mineralogischen Eigenschaften von Gips beschreiben sowie deren Einfluß auf das Verarbeitungsverhalten als Modell-, Dreh- und Gießformengips erläutern</li> <li>d) feuerfeste Brennhilfsmittel unterscheiden und deren Verwendung beim Brennvorgang beschreiben</li> <li>e) Eigenschaften und Verarbeitungsmöglichkeiten von Kunststoffen, insbesondere Epoxidharzen, für die Herstellung von Modellen und Arbeitsformen erläutern</li> </ul>			
5	Aufbereiten keramischer Rohstoffe zu Massen, Glasuren oder Engoben (§ 3 Abs. 1 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Aufbereitung keramischer Rohstoffe zu Massen, Glasuren oder Engoben durch Zerkleinern, Mischen, Klassieren, Reinigen, Dosieren, Entwässern und Homogenisieren für je eine grobkeramische Masse, eine feinkeramische Masse sowie eine einfache Glasur oder Engobe beschreiben</li> <li>b) bei der Aufbereitung einer keramischen Masse und einer Glasur oder Engobe mitwirken</li> <li>c) Einflüsse der mineralogischen Zusammensetzung, des Wassergehaltes, der chemischen Zusätze und der Korngröße auf die Plastizität der keramischen Masse sowie deren zentrale Bedeutung für die nachfolgende Formgebung erläutern</li> </ul>	1,5		
6	Formenherstellung, Formgebung keramischer Massen (§ 3 Abs. 1 Nr. 6)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Bedeutung der Modellherstellung für die keramische Produktion erläutern sowie die Arbeitsschritte vom Modell bis zu den fertigen Arbeitsformen beschreiben</li> <li>b) bei der Herstellung einer Arbeitsform mitarbeiten</li> </ul>	2		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>c) Arbeitsschritte des Drehens, insbesondere des Eindrehens, Überdrehens und Abdrehens, beschreiben</li> <li>d) Arbeitsschritte des Gießens, insbesondere beim Hohlguß und Kernguß, beschreiben</li> <li>e) Arbeitsschritte des Trocken- und Naßpressens, insbesondere beim Strangpressen, Stempelpressen und isostatischen Pressen, beschreiben</li> <li>f) einen keramischen Gegenstand nach mindestens einer der unter den Buchstaben c bis e genannten Formgebungsarten formen</li> </ul>	6,5		

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
7	Grundlagen der manuellen Metallbearbeitung und der Verbindungstechniken (§ 3 Abs. 1 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Eigenschaften und Verwendungsarten von metallischen Werkstoffen, insbesondere von Stahl, nennen</li> <li>b) Meß- und Prüfzeuge handhaben</li> <li>c) Werkstücke durch Anreißern, Körnen und Kennzeichnen vorbereiten</li> <li>d) spanende Metallbearbeitung, insbesondere durch Schleifen, Sägen, Feilen und Bohren, durchführen</li> <li>e) Methoden der spanlosen Bearbeitung von Blechen, insbesondere Schneiden, Biegen und Richten, beschreiben</li> <li>f) Einsatz unlösbarer Verbindungstechniken nennen sowie die wichtigsten lösbaren Verbindungstechniken anwenden</li> </ul>		3	
8	Trocknen und Brennen keramischer Rohlinge (§ 3 Abs. 1 Nr. 8)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Vorgänge während des Trocknungsverlaufs, insbesondere Wasserabgabe und Schwindung, beschreiben</li> <li>b) gebräuchliche Trocknungsverfahren einschließlich der dazugehörigen Anlagen beschreiben und deren unterschiedliche Wirkungsweise erläutern</li> <li>c) Folgen unsachgemäßen Trocknens aufzeigen</li> <li>d) Vorgänge während des Brandes, insbesondere Schwindung und Scherbenbildung, beschreiben</li> <li>e) Folgen unsachgemäßen Brennens aufzeigen</li> <li>f) mit dem Brennstoff unter Beachtung der einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften umgehen</li> <li>g) beim Trocknen und Brennen mitwirken</li> </ul>		2,5	
9	Oberflächenveredeln und Endbearbeiten von Roh- und Fertigwaren (§ 3 Abs. 1 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Möglichkeiten der Oberflächenveredlung durch Gestalten, Glasieren, Engobieren oder Dekorieren nennen sowie deren Funktion für den keramischen Scherben beschreiben</li> <li>b) Techniken zum Gestalten durch Ritzen, Belegen und Eindrücken erläutern</li> <li>c) unterschiedliche Glasier- und Engobiertechniken erläutern</li> <li>d) einen Überblick über die keramischen Dekorationstechniken, insbesondere Handmalen, Drucken, Spritzen und Stempeln sowie über die dafür benötigten Dekorationsmittel, geben</li> <li>e) bei mindestens einer der unter Buchstabe a genannten Techniken der Oberflächenveredlung mitwirken</li> </ul>		3,5	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		f) einfache Endbearbeitungen an Roh- und Fertigwaren durchführen			
10	Durchführen von Prüfungen zur Qualitätssicherung (§ 3 Abs. 1 Nr. 10)	a) betriebliche Meß- und Prüfverfahren beschreiben und daran mitwirken b) Fehlerkontrolle an Halb- und Fertigwaren, insbesondere auf Maßabweichungen, Risse, Glasurfehler, Flecke und Brennfehler, durchführen c) produktbedingte Ursachen für die häufigsten Fehler an keramischen Halb- und Fertigwaren nennen und Möglichkeiten der Vermeidung aufzeigen		3	

## II. Fertigkeiten und Kenntnisse in den Fachrichtungen

### A. Fachrichtung Formgebung

1	Vorbereiten keramischer Massen zur Verarbeitung (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe a)	a) beim Massestrangziehen aus der Vakuumpresse mitwirken b) Maßnahmen zur Vermeidung von Feuchtigkeitsverlust und von Verunreinigung bei keramischen Massen durchführen c) Arbeitsmassen, insbesondere Massestrang und Gießmassen, für die Verarbeitung einteilen d) Hubel aufdrehen und pflegen			2
2	Einrichten von Formgebungsmaschinen (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe b)	a) einfache Formgebungsmaschinen und -werkzeuge der keramischen Fertigung, insbesondere Vakuumpresse, Drehspindel, Schablone und Gießkarussell, einrichten b) bei der Einrichtung einer Formgebungsmaschine mitwirken c) Formgebungswerkzeuge instandhalten			1
3	Formen keramischer Massen (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe c)				6,5
3.1	Drehen (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstaben c, aa)	a) vorgefertigte Hubel nach dem Einformverfahren weiterverarbeiten b) ohne Hubel einformen, insbesondere becherquetschen c) Flachgeschirrmasse auf der Drehspindel überformen			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		d) Formgebungsmaschinen bedienen e) Drehfehler, insbesondere Risse, Deformationen, Kleben der Masse und Handhabungsfehler, beschreiben, die Ursachen nennen und zu ihrer Vermeidung beitragen			
3.2	Gießen (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstaben c, bb)	a) Werkstücke nach dem Hohlgußverfahren herstellen b) Werkstücke nach dem Kerngußverfahren herstellen c) Rohlinge ausstegen d) Gießfehler bei Hohl- und Vollguß, insbesondere Luftpfehlungen, Gießflecke, Deformation, Schlierenbildung, Thixotropie, fehlerhafte Scherbenbildung, beschreiben, die Ursachen nennen und zu ihrer Vermeidung beitragen			
3.3	Pressen (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstaben c, cc)	a) Werkstücke nach dem Trockenpreßverfahren herstellen b) Werkstücke nach dem Naßpreßverfahren herstellen c) Preßfehler, insbesondere Maßabweichungen und Risse, beschreiben, die Ursachen nennen und zu ihrer Vermeidung beitragen			
4	Garnieren keramischer Rohteile (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe d)	a) die Arbeitsschritte des Garniervorganges an einem Beispiel beschreiben b) keramische Teile garnieren c) Garnierfehler erkennen, die Ursachen nennen und vermeiden			1,5
5	Endbearbeiten von Roh- und Fertigwaren (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe e)	a) Endbearbeitung an Rohwaren, insbesondere Rändeln, Verputzen, Verschwammen und Abdrehen, durchführen b) Endbearbeitung an Fertigwaren, insbesondere Trennen, Bohren, Schleifen und Polieren, durchführen c) Endbearbeitungsfehler an Rohwaren erkennen, die Ursachen nennen und vermeiden			1

**B. Fachrichtung Mechanik**

1	anwendungsbezogene Meß-, Steuer- und Regeltechnik (§ 3 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe a)	a) Anwendung und Genauigkeit der bei der keramischen Produktion eingesetzten Meßverfahren, insbesondere für Temperatur-, Druck-, Luftfeuchte- und Volumenmessungen, beschreiben			3,5
---	---	---	--	--	-----

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>b) einfache Messungen verfahrenstechnischer Größen, insbesondere Temperatur-, Druck-, Luftfeuchte- und Volumenmessungen, vornehmen</li> <li>c) bei der Messung von elektrischen Größen, insbesondere bei Spannungs- und Strommessungen, mitwirken</li> <li>d) Meßfehler erfassen und Auswirkungen auf den Maximalfehler angeben</li> <li>e) Unterschied zwischen Steuern und Regeln erklären und einfache Steuer- und Regelvorgänge an Beispielen beschreiben, einfache Regelkreise aufbauen und einstellen</li> <li>f) bei der Suche nach Produktionsfehlern und bei der Reparatur an Meß- und Regelanlagen mitwirken</li> </ul>			
2	Betreiben von Geräten, Maschinen und Anlagen der Aufbereitung, Formgebung und Endbearbeitung (§ 3 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe b)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Kraftübertragung durch Hebel, Wellen, Getriebe und Kupplungen beschreiben</li> <li>b) Aufbereitungs-, Formgebungs- und Endbearbeitungsmaschinen einrichten, bedienen und überwachen</li> <li>c) mindestens zwei der folgenden Maschinen und Anlagen unter Anleitung einrichten, bedienen und überwachen: Strangpresse, Abschneider, Presse, Roller, Gießanlage, Schleifmaschine, Setzmaschine</li> <li>d) Schutzvorrichtungen beim Einrichten der Maschinen und Anlagen handhaben</li> <li>e) Fertigungsfehler der Aufbereitung, Formgebung und Endbearbeitung als Auswirkung fehlerhafter Produktionsbedingungen erkennen, beurteilen und Maßnahmen zur Abhilfe aufzeigen</li> <li>f) Fördermittel und -anlagen unter Berücksichtigung der Unfallverhütungsvorschriften bedienen und handhaben sowie Fördervorgänge überwachen</li> </ul>			3,5
3	Einstellen und Überwachen von Trocknungs- und Brennanlagen (§ 3 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe c)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) unterschiedliche Trocknungsverfahren einschließlich der dazugehörigen Anlagen nennen</li> <li>b) unterschiedliche diskontinuierliche und kontinuierliche Brennverfahren einschließlich der dazugehörigen Brennöfen erläutern</li> <li>c) Trocknungs- und Brennanlagen unter Aufsicht einstellen und überwachen</li> </ul>			2

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		d) Zusammenhänge zwischen Fehlern an Roh- und Fertigwaren und fehlerhaften Produktionsbedingungen an Trocknungs- und Brennanlagen erkennen, beurteilen und Maßnahmen zur Abhilfe aufzeigen			
4	Beheben von Störungen an mechanischen und automatischen Produktions-einrichtungen (§ 3 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe d)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Energieversorgung des Produktionsbetriebes beschreiben</li> <li>b) bei Störungen der Energieversorgung Maßnahmen zur Aufrechterhaltung des Notbetriebes ergreifen</li> <li>c) Prüf- und Kontrollmittel zur direkten und indirekten Erkennung von Störungen an Produktionsmaschinen und -anlagen sowie an Transportanlagen nennen</li> <li>d) je einen typischen Störfall an mechanischen und automatischen Produktionseinrichtungen der Aufbereitung, Formgebung, Trocknung, des Brennens und der Endbearbeitung nennen sowie die erforderlichen Maßnahmen der Abhilfe aufzeigen und veranlassen</li> <li>e) bei der Beseitigung von Störungen an mechanischen und automatischen Produktionseinrichtungen unter Berücksichtigung der Unfallverhütungsvorschriften mitwirken</li> <li>f) Störungen und deren Beseitigung in die Produktionsprotokolle eintragen</li> </ul>			1,5
5	Instandhalten von Werkzeugen und Produktions-einrichtungen (§ 3 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe e)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Instandhaltungsarbeiten in Form von Einzelaufträgen nach festgelegtem Plan beschreiben</li> <li>b) mindestens zwei der folgenden Werkzeuge für die keramische Formgebung lagern und instandhalten: Gips-, Kunststoff- und Stahlformen, Schablonen, Bohrer, Trennwerkzeuge, Schleifscheiben</li> <li>c) Werkzeugwechsel an je einer Formgebungs- und Endbearbeitungsmaschine vornehmen</li> <li>d) Arbeits- und Materialnachweise über Wartungs- und Reparaturarbeiten schriftlich anfertigen sowie Befundberichte über erkannte und nicht beseitigte Mängel schriftlich festhalten</li> </ul>			1,5

**Erste Verordnung  
zur Änderung der Vinylchlorid-Bedarfsgegenstände-Verordnung**

**Vom 9. Februar 1983**

Auf Grund des § 31 Abs. 2 Satz 1, des § 32 Abs. 1 Nr. 4, Abs. 3 und des § 44 Nr. 2 des Lebensmittel- und Bedarfsgegenständegesetzes vom 15. August 1974 (BGBl. I S. 1945, 1946) wird, hinsichtlich des § 32 Abs. 1 Nr. 4, Abs. 3 im Einvernehmen mit den Bundesministern für Wirtschaft, für Arbeit und Sozialordnung und für Ernährung, Landwirtschaft und Forsten, mit Zustimmung des Bundesrates verordnet:

**Artikel 1**

§ 4 der Vinylchlorid-Bedarfsgegenstände-Verordnung vom 26. Oktober 1979 (BGBl. I S. 1773) erhält folgende Fassung:

„§ 4

Untersuchungsverfahren zur Bestimmung  
von monomerem Vinylchlorid

Der in Bedarfsgegenständen vorhandene Gehalt (§ 2) sowie übergehende Anteile (§ 3) an monomerem Vinylchlorid sind nach den Untersuchungsverfahren zu bestimmen, die in der Amtlichen Sammlung von Untersuchungsverfahren nach § 35 des Lebensmittel- und

Bedarfsgegenständegesetzes \*) unter den Gliederungsnummern B 80.61-1 (EG), Stand November 1981, und L 00.00-3 (EG), Stand November 1981, beschrieben sind. Als nicht nachgewiesen gelten übergehende Anteile an monomerem Vinylchlorid, die 0,01 Milligramm in einem Kilogramm Lebensmittel nicht überschreiten. Ist die Bestimmung dieses Grenzwertes im Lebensmittel aus technischen Gründen nicht möglich, so können geeignete Simulantien verwendet werden.“

**Artikel 2**

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

**Artikel 3**

Diese Verordnung tritt am Tage nach der Verkündung in Kraft.

---

\*) zu beziehen durch Beuth-Verlag GmbH, Berlin und Köln

Bonn, den 9. Februar 1983

Der Bundesminister  
für Jugend, Familie und Gesundheit  
Geißler

---

### **Entscheidung des Bundesverfassungsgerichts**

Aus dem Beschluß des Bundesverfassungsgerichts vom 16. November 1982 – 1 BvL 16/75 und 36/79 –, ergangen auf Vorlagebeschlüsse des Arbeitsgerichts Reutlingen, wird die Entscheidungsformel veröffentlicht:

§ 622 Absatz 2 Satz 2 zweiter Halbsatz des Bürgerlichen Gesetzbuches in der Fassung des Artikels 2 Nummer 4 des Gesetzes zur Änderung des Kündigungsrechtes und anderer arbeitsrechtlicher Vorschriften (Erstes Arbeitsrechtsbereinigungsgesetz) vom 14. August 1969 (Bundesgesetzbl. I S. 1106) ist mit Artikel 3 Absatz 1 des Grundgesetzes nicht vereinbar, soweit bei der Berechnung der für die verlängerten Kündigungsfristen maßgeblichen Beschäftigungsdauer eines Arbeiters Zeiten nicht berücksichtigt werden, die vor der Vollendung des 35. Lebensjahres liegen, während bei einem Angestellten bereits Zeiten nach Vollendung des 25. Lebensjahres mitgerechnet werden.

Die vorstehende Entscheidungsformel hat gemäß § 31 Abs. 2 des Gesetzes über das Bundesverfassungsgericht Gesetzeskraft.

Bonn, den 27. Januar 1983

Der Bundesminister der Justiz  
Engelhard

---

### **Entscheidung des Bundesverfassungsgerichts**

Aus dem Beschluß des Bundesverfassungsgerichts vom 8. Dezember 1982 – 2 BvL 12/79 –, ergangen auf Vorlagebeschluß des Sozialgerichts München, wird die Entscheidungsformel veröffentlicht:

Artikel 1 § 1 Nummer 37 Buchstabe a und Artikel 2 § 10 Absatz 1 des Gesetzes zur Dämpfung der Ausgabenentwicklung und zur Strukturverbesserung in der gesetzlichen Krankenversicherung (Krankenversicherungs-Kostendämpfungsgesetz – KVKG) vom 27. Juni 1977 (Bundesgesetzbl. I S. 1069) sind mit dem Grundgesetz vereinbar.

Die vorstehende Entscheidungsformel hat gemäß § 31 Abs. 2 des Gesetzes über das Bundesverfassungsgericht Gesetzeskraft.

Bonn, den 31. Januar 1983

Der Bundesminister der Justiz  
Engelhard

**Bundesgesetzblatt****Teil II****Nr. 3, ausgegeben am 4. Februar 1983**

Tag	Inhalt	Seite
31. 1. 83	<b>Gesetz zu dem Abkommen vom 24. Juli 1973 zwischen der Bundesrepublik Deutschland und der Republik Sri Lanka über den Luftverkehr</b> .....	41
31. 1. 83	<b>Gesetz zu dem Abkommen vom 14. Juni 1976 zwischen der Bundesrepublik Deutschland und der Republik Zaire über den Luftverkehr</b> .....	48
11. 1. 83	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Europäischen Übereinkommens über die Zustellung von Schriftstücken in Verwaltungssachen im Ausland .....	55
11. 1. 83	Bekanntmachung über das Inkrafttreten des Übereinkommens Nr. 152 der Internationalen Arbeitsorganisation über den Arbeitsschutz bei der Hafendarbeit .....	56
13. 1. 83	Bekanntmachung über das Inkrafttreten des deutsch-seschellischen Luftverkehrsabkommens	56
14. 1. 83	Bekanntmachung der Vereinbarung zwischen der Regierung der Bundesrepublik Deutschland und der Regierung der Republik Liberia über Finanzielle Zusammenarbeit .....	57
17. 1. 83	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Abkommens über die internationale Anerkennung von Rechten an Luftfahrzeugen .....	58
17. 1. 83	Bekanntmachung über den Geltungsbereich der Verträge des Weltpostvereins .....	59

---

*Dieser Ausgabe des Bundesgesetzblattes sind für die Abonnenten das Titelblatt, die Zeitliche Übersicht und das Sachverzeichnis für das Bundesgesetzblatt Teil II, Jahrgang 1982, beigelegt.*

---

**Preis dieser Ausgabe:** 3,70 DM (3,- DM zuzüglich -,70 DM Versandkosten), bei Lieferung gegen Vorausrechnung 4,50 DM.  
 Im Bezugspreis ist die Mehrwertsteuer enthalten; der angewandte Steuersatz beträgt 6,5 %.  
 Lieferung gegen Voreinsendung des Betrages auf das Postscheckkonto Bundesgesetzblatt Köln 3 99 - 509 oder gegen Vorausrechnung.

---

## Hinweis auf Rechtsvorschriften der Europäischen Gemeinschaften,

die mit ihrer Veröffentlichung im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften unmittelbare Rechtswirksamkeit in der Bundesrepublik Deutschland erlangt haben.

Aufgeführt werden nur die Verordnungen der Gemeinschaften, die im Inhaltsverzeichnis des Amtsblattes durch Fettdruck hervorgehoben sind.

Datum und Bezeichnung der Rechtsvorschrift	Veröffentlicht im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften – Ausgabe in deutscher Sprache – vom Nr./Seite	
<b>Vorschriften für die Agrarwirtschaft</b>		
5. 1. 83 Verordnung (EWG) Nr. 18/83 der Kommission zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 2254/82 zur Regelung des Transfers von Magermilchpulver an die italienische Interventionsstelle durch die Interventionsstellen anderer Mitgliedstaaten	6. 1. 83	L 4/9
6. 1. 83 Verordnung (EWG) Nr. 36/83 der Kommission zur zweiten Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 2457/82 zur Regelung der Destillation der Nebenerzeugnisse der Weinbereitung für das Wirtschaftsjahr 1982/83	7. 1. 83	L 5/14
7. 1. 83 Verordnung (EWG) Nr. 44/83 der Kommission zur Festsetzung der Preise, die für die Berechnung des Wertes der am 31. Dezember 1982 bei der Intervention eingelagerten und auf das Haushaltsjahr 1983 zu übertragenden Agrarerzeugnisse zu berücksichtigen sind	8. 1. 83	L 6/5
7. 1. 83 Verordnung (EWG) Nr. 45/83 der Kommission zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 1204/72 über Durchführungsbestimmungen zur Beihilferegulung für Ölsaaten	8. 1. 83	L 6/7
Es sind nachzutragen:		
23. 12. 82 Verordnung (EWG) Nr. 3606/82 der Kommission über die Begriffsbestimmung des Warenursprungs bei der Anwendung der von der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft für bestimmte Waren aus Entwicklungsländern gewährten Zollpräferenzen	31. 12. 82	L 377/1
23. 12. 82 Verordnung (EWG) Nr. 3607/82 der Kommission über die zugunsten der Assoziation der südostasiatischen Länder vorgesehene Abweichung von den Artikeln 1, 6 und 12 der Verordnung (EWG) Nr. 3606/82 über die Begriffsbestimmung des Warenursprungs bei der Anwendung der von der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft für bestimmte Waren aus Entwicklungsländern gewährten Zollpräferenzen	31. 12. 82	L 377/55
23. 12. 82 Verordnung (EWG) Nr. 3608/82 der Kommission über die zugunsten der Länder des gemeinsamen Marktes von Mittelamerika vorgesehene Abweichung von den Artikeln 1, 6 und 12 der Verordnung (EWG) Nr. 3606/82 über die Begriffsbestimmung des Warenursprungs bei der Anwendung der von der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft für bestimmte Waren aus Entwicklungsländern gewährten Zollpräferenzen	31. 12. 82	L 377/58
23. 12. 82 Verordnung (EWG) Nr. 3609/82 der Kommission über die zugunsten der Länder, die das Abkommen von Cartagena unterzeichnet haben (Andengruppe), vorgesehene Abweichung von den Artikeln 1, 6 und 12 der Verordnung (EWG) Nr. 3606/82 über die Begriffsbestimmung des Warenursprungs bei der Anwendung der von der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft für bestimmte Waren aus Entwicklungsländern gewährten Zollpräferenzen	31. 12. 82	L 377/61

**Herausgeber:** Der Bundesminister der Justiz – Verlag: Bundesanzeiger Verlagsges.m.b.H. – Druck: Bundesdruckerei Zweigbetrieb Bonn.

Bundesgesetzblatt Teil I enthält Gesetze, Verordnungen und sonstige Veröffentlichungen von wesentlicher Bedeutung.

Bundesgesetzblatt Teil II enthält

- a) völkerrechtliche Vereinbarungen und Verträge mit der DDR und die zu ihrer Inkraftsetzung oder Durchsetzung erlassenen Rechtsvorschriften sowie damit zusammenhängende Bekanntmachungen,
- b) Zolltarifvorschriften.

**Bezugsbedingungen:** Laufender Bezug nur im Verlagsabonnement. 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. (02 28) 23 80 67 bis 69.

**Bezugspreis:** Für Teil I und Teil II halbjährlich je 50,40 DM. Einzelstücke je angefangene 16 Seiten 1,50 DM zuzüglich Versandkosten. Dieser Preis gilt auch für Bundesgesetzblätter, die vor dem 1. Juli 1982 ausgegeben worden sind. Lieferung gegen Voreinsendung des Betrages auf das Postscheckkonto Bundesgesetzblatt Köln 3 99-509 oder gegen Vorausrechnung.

**Preis dieser Ausgabe:** 3,80 DM (3,- DM zuzüglich 0,80 DM Versandkosten), bei Lieferung gegen Vorausrechnung 4,60 DM. Im Bezugspreis ist die Mehrwertsteuer enthalten; der angewandte Steuersatz beträgt 6,5%.

Bundesanzeiger Verlagsges.m.b.H. · Postfach 13 20 · 5300 Bonn 1

Postvertriebsstück · Z 5702 A · Gebühr bezahlt

**Neuauflagen  
erschienen**

## Fundstellennachweis A

**Bundesrecht ohne völkerrechtliche Vereinbarungen und Verträge mit der DDR**

Abgeschlossen am 31. Dezember 1982 – Format DIN A4 – Umfang 392 Seiten

Die Neuaufgabe 1982 weist folgende Vorschriften mit den inzwischen eingetretenen Änderungen nach:

- a) die im Bundesgesetzblatt Teil III enthaltenen,
  - b) (von völkerrechtlichen Vereinbarungen und Verträgen mit der DDR abgesehen) die nach dem 31. Dezember 1963 im Bundesgesetzblatt Teil I und II sowie im Bundesanzeiger verkündeten,
- soweit sie noch gültig sind.

## Fundstellennachweis B

**Völkerrechtliche Vereinbarungen und Verträge mit der DDR**

Abgeschlossen am 31. Dezember 1982 – Format DIN A4 – Umfang 460 Seiten

Der Fundstellennachweis B enthält die von der Bundesrepublik Deutschland und ihren Rechtsvorgängern abgeschlossenen völkerrechtlichen Vereinbarungen sowie die Verträge mit der DDR, die im Bundesgesetzblatt, Bundesanzeiger und deren Vorgängern veröffentlicht wurden und die – soweit ersichtlich – noch in Kraft sind oder sonst noch praktische Bedeutung haben können.

Herausgegeben vom Bundesminister der Justiz

Einzelstücke können zum Preis von 26,50 DM zuzüglich 2,00 DM Porto und Verpackungsspesen gegen Voreinsendung des Betrages auf Postscheckkonto „Bundesgesetzblatt“ Köln 3 99-509 bezogen werden. Im Bezugspreis ist die Mehrwertsteuer enthalten; der angewandte Steuersatz beträgt 6,5 %.