

1992

Ausgegeben zu Bonn am 10. April 1992

Nr. 19

Tag	Inhalt	Seite
29. 3. 92	Verordnung über die Zuständigkeit der Bundesgrenzschutzbehörden neu: 13-4-6; 13-4-1	794
2. 4. 92	Verordnung über die Berufsausbildung zum Prozeßleitelektroniker/zur Prozeßleitelektronikerin neu: 806-21-1-173; 806-21-1-90	797
2. 4. 92	Verordnung über die Berufsausbildung zum Verfahrensmechaniker/zur Verfahrensmechanikerin in der Steine- und Erdenindustrie neu: 806-21-1-174	809
2. 4. 92	Verordnung über die Berufsausbildung zum Aufbereitungsmechaniker/zur Aufbereitungsmechanikerin (Aufbereitungsmechaniker-Ausbildungsverordnung) neu: 806-21-1-175	826
2. 4. 92	Vierundzwanzigste Verordnung zur Änderung der Milch-Garantiemengen-Verordnung 7847-11-5-5	845
3. 4. 92	Erste Verordnung zur Änderung der Preisangabenverordnung 720-17-1	846
20. 3. 92	Entscheidung des Bundesverfassungsgerichts (zu Artikel 38 Abs. 3 Satz 1 des Einigungsvertrages in Verbindung mit Artikel 1 des Einigungsvertragsgesetzes) 1104-5, 105-3	848
<hr/> Hinweis auf andere Verkündungsblätter		
	Verkündungen im Bundesanzeiger	849
	Bundesgesetzblatt Teil II Nr. 9, Nr. 10 und Nr. 11	850
	Rechtsvorschriften der Europäischen Gemeinschaften	853

Verordnung über die Zuständigkeit der Bundesgrenzschutzbehörden

Vom 29. März 1992

Auf Grund des § 44 Abs. 1 des Bundesgrenzschutzgesetzes vom 18. August 1972 (BGBl. I S. 1834), der durch Artikel 1 Nr. 6 des Gesetzes vom 23. Januar 1992 (BGBl. I S. 178) geändert worden ist, verordnet der Bundesminister des Innern:

§ 1

Die Grenzschutzpräsidien, die Grenzschutzdirektion, die Grenzschutz- und Bahnpolizeiämter und die Grenzschutzschule sind nach Maßgabe der nachfolgenden Bestimmungen zuständig für die Wahrnehmung der dem Bundesgrenzschutz obliegenden Aufgaben, soweit in anderen Rechtsvorschriften des Bundes nichts Abweichendes geregelt ist.

§ 2

Die Grenzschutzpräsidien sind wie folgt zuständig:

1. das Grenzschutzpräsidium Nord in den Ländern Bremen, Hamburg, Niedersachsen, Schleswig-Holstein sowie im Land Mecklenburg-Vorpommern, soweit dort nicht das Grenzschutzpräsidium Ost zuständig ist, in den Eigengewässern der Bundesrepublik Deutschland, im Küstenmeer, auf der hohen See sowie für die bahnpolizeilichen Aufgaben nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes im Zuständigkeitsbereich der Bundesbahndirektionen Hamburg, Hannover und der Reichsbahndirektion Schwerin mit Ausnahme der Kreise Bernau, Eberswalde und Bad Freienwalde des Landes Brandenburg;
2. das Grenzschutzpräsidium Mitte in den Ländern Hessen, Sachsen-Anhalt und Thüringen, in den Kreisen Delitzsch und Leipzig des Freistaates Sachsen sowie für die bahnpolizeilichen Aufgaben nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes im Zuständigkeitsbereich der Bundesbahndirektion Frankfurt/Main und der Reichsbahndirektion Erfurt und Halle mit Ausnahme der Kreise Rathenow, Brandenburg, Belzig und der Stadt Brandenburg des Landes Brandenburg;
3. das Grenzschutzpräsidium Ost in den Ländern Berlin und Brandenburg, im Freistaat Sachsen mit Ausnahme der Kreise Delitzsch und Leipzig, in den Kreisen Pasewalk und Ueckermünde des Landes Mecklenburg-Vorpommern unter Beschränkung auf den Grenzschutz nach § 2 des Bundesgrenzschutzgesetzes an der Grenze zu Polen sowie für die bahnpolizeilichen Aufgaben nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes im Zuständigkeitsbereich der Reichsbahndirektionen Berlin und Dresden und in den Kreisen Bernau, Eberswalde, Bad Freienwalde, Rathenow, Brandenburg, Belzig und der Stadt Brandenburg des Landes Brandenburg;
4. das Grenzschutzpräsidium Süd im Freistaat Bayern und im Land Baden-Württemberg, soweit dort nicht das

Grenzschutzpräsidium West zuständig ist, sowie für die bahnpolizeilichen Aufgaben nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes im Zuständigkeitsbereich der Bundesbahndirektionen Karlsruhe, München, Nürnberg und Stuttgart;

5. das Grenzschutzpräsidium West in den Ländern Nordrhein-Westfalen, Rheinland-Pfalz und dem Saarland, für die bahnpolizeilichen Aufgaben nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes im Zuständigkeitsbereich der Bundesbahndirektionen Essen, Köln und Saarbrücken sowie für den Schutz von Verfassungsorganen des Bundes nach § 4 des Bundesgrenzschutzgesetzes in der Stadt Karlsruhe des Landes Baden-Württemberg.

§ 3

(1) Die Grenzschutz- und Bahnpolizeiämter nehmen auf örtlicher Ebene jeweils nach Maßgabe von Absatz 2 Aufgaben des Grenzschutzes nach § 2 des Bundesgrenzschutzgesetzes, des Schutzes vor Angriffen auf die Sicherheit des Luftverkehrs nach § 1 Nr. 3 Buchstabe I des Bundesgrenzschutzgesetzes sowie der Bahnpolizei nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes wahr. Dem Grenzschutz- und Bahnpolizeiamt Saarbrücken obliegen darüber hinaus Schutzaufgaben für Verfassungsorgane des Bundes (§ 4 Bundesgrenzschutzgesetz) nach Maßgabe von Absatz 2 Nr. 18.

(2) Die Grenzschutz- und Bahnpolizeiämter sind wie folgt zuständig:

1. das Grenzschutzamt Flensburg im Land Schleswig-Holstein, soweit nicht das Grenzschutz- und Bahnpolizeiamt Hamburg zuständig ist;
2. das Grenzschutz- und Bahnpolizeiamt Hamburg (mit Sitz in Bad Bramstedt) in der Freien und Hansestadt Hamburg und in der Stadt Norderstedt (Kreis Segeberg) des Landes Schleswig-Holstein sowie für die bahnpolizeilichen Aufgaben nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes im Zuständigkeitsbereich der Bundesbahndirektion Hamburg;
3. das Grenzschutz- und Bahnpolizeiamt Hannover im Land Niedersachsen und der Freien Hansestadt Bremen sowie für die bahnpolizeilichen Aufgaben nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes im Zuständigkeitsbereich der Bundesbahndirektion Hannover;
4. das Grenzschutz- und Bahnpolizeiamt Rostock im Land Mecklenburg-Vorpommern, soweit nicht das Grenzschutzamt Frankfurt/Oder zuständig ist, sowie für die bahnpolizeilichen Aufgaben nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes im Zuständigkeitsbereich der Reichsbahndirektion Schwerin mit Ausnahme der Kreise Bernau, Eberswalde und Bad Freienwalde des Landes Brandenburg;

5. das Bahnpolizeiamt Frankfurt/Main für die bahnpolizeilichen Aufgaben nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes im Zuständigkeitsbereich der Bundesbahndirektion Frankfurt/Main;
6. das Grenzschutzamt Frankfurt/Main im Land Hessen, soweit nicht das Bahnpolizeiamt Frankfurt/Main zuständig ist;
7. das Grenzschutz- und Bahnpolizeiamt Halle in den Ländern Sachsen-Anhalt und Thüringen, in den Kreisen Delitzsch und Leipzig des Freistaates Sachsen sowie für die bahnpolizeilichen Aufgaben nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes im Zuständigkeitsbereich der Reichsbahndirektionen Erfurt und Halle mit Ausnahme der Kreise Rathenow, Brandenburg, Belzig und der Stadt Brandenburg des Landes Brandenburg;
8. das Bahnpolizeiamt Berlin für die bahnpolizeilichen Aufgaben nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes im Zuständigkeitsbereich der Reichsbahndirektionen Berlin und Dresden sowie in den Kreisen Bernau, Eberswalde, Bad Freienwalde, Rathenow, Brandenburg, Belzig und der Stadt Brandenburg des Landes Brandenburg;
9. das Grenzschutzamt Berlin in den Ländern Berlin und Brandenburg, soweit nicht das Bahnpolizeiamt Berlin oder das Grenzschutzamt Frankfurt/Oder zuständig sind;
10. das Grenzschutzamt Frankfurt/Oder im Land Brandenburg, in den Kreisen Pasewalk und Ueckermünde des Landes Mecklenburg-Vorpommern und im Freistaat Sachsen, jeweils unter Beschränkung auf den Grenzschutz nach § 2 des Bundesgrenzschutzgesetzes an der Grenze zu Polen;
11. das Grenzschutzamt Pirna im Freistaat Sachsen mit Ausnahme der Kreise Delitzsch und Leipzig, soweit nicht das Bahnpolizeiamt Berlin oder das Grenzschutzamt Frankfurt/Oder zuständig sind;
12. das Grenzschutz- und Bahnpolizeiamt Stuttgart im Land Baden-Württemberg, soweit nicht das Grenzschutz- und Bahnpolizeiamt Saarbrücken oder das Grenzschutzamt Weil am Rhein zuständig sind, sowie für die bahnpolizeilichen Aufgaben nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes im Zuständigkeitsbereich der Bundesbahndirektionen Stuttgart und Karlsruhe;
13. das Grenzschutzamt Weil am Rhein im Land Baden-Württemberg unter Beschränkung auf den Grenzschutz nach § 2 des Bundesgrenzschutzgesetzes an der Grenze zu Frankreich und zur Schweiz;
14. das Grenzschutz- und Bahnpolizeiamt München in den Regierungsbezirken Oberbayern und Schwaben des Freistaates Bayern sowie für die bahnpolizeilichen Aufgaben nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes im Zuständigkeitsbereich der Bundesbahndirektion München;
15. das Grenzschutz- und Bahnpolizeiamt Schwandorf in den Regierungsbezirken Niederbayern, Oberfranken, Unterfranken, Mittelfranken und Oberpfalz des Freistaates Bayern sowie für die bahnpolizeilichen Aufgaben nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes im Zuständigkeitsbereich der Bundesbahndirektion Nürnberg;
16. das Bahnpolizeiamt Köln für die bahnpolizeilichen Aufgaben nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes im Zuständigkeitsbereich der Bundesbahndirektionen Köln und Essen;
17. das Grenzschutzamt Köln (mit vorläufigem Sitz in Kleve) im Land Nordrhein-Westfalen, soweit nicht das Bahnpolizeiamt Köln zuständig ist;
18. das Grenzschutz- und Bahnpolizeiamt Saarbrücken im Saarland und im Land Rheinland-Pfalz, für die bahnpolizeilichen Aufgaben nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes im Zuständigkeitsbereich der Bundesbahndirektion Saarbrücken sowie für den Schutz von Verfassungsorganen des Bundes nach § 4 des Bundesgrenzschutzgesetzes in der Stadt Karlsruhe des Landes Baden-Württemberg.

§ 4

(1) Die Grenzschutzdirektion ist in den in § 3 Abs. 1 Satz 1 genannten Aufgabenbereichen im gesamten Geltungsbereich des Bundesgrenzschutzgesetzes zuständig für die Koordinierung und Lenkung bei Angelegenheiten von überregionaler Bedeutung.

(2) Im Rahmen von polizeilichen Aufgaben anderer Bundesgrenzschutzbehörden auf dem Gebiet der Strafverfolgung kann die Grenzschutzdirektion auch mit den Grenzschutz- und Bahnpolizeiamt unmittelbar verkehren. Dabei kann sie in Fällen von überregionaler Bedeutung anderen Bundesgrenzschutzbehörden fachliche Weisungen erteilen oder auch selbst ermitteln.

(3) Der Grenzschutzdirektion obliegt bezüglich der in § 3 Abs. 1 Satz 1 genannten Aufgabenbereiche der dienstliche Verkehr mit ausländischen oder zwischenstaatlichen Stellen, soweit nicht in einer Rechtsvorschrift des Bundes etwas anderes bestimmt ist oder der Dienstverkehr von der zuständigen obersten Bundesbehörde oder, in Fällen von nur regionaler Bedeutung, von den Grenzschutzpräsidien wahrgenommen wird.

(4) Der Bundesminister des Innern kann der Grenzschutzdirektion weitere zentral wahrzunehmende Aufgaben übertragen.

§ 5

Die Grenzschutzschule ist die zentrale Ausbildungs- und Fortbildungsstätte des Bundesgrenzschutzes.

§ 6

Die Bundesgrenzschutzbehörden sind im gesamten Geltungsbereich des Bundesgrenzschutzgesetzes zuständig

1. für die Wahrnehmung bahnpolizeilicher Aufgaben nach § 2a des Bundesgrenzschutzgesetzes, soweit dafür ein Einsatz über die in den §§ 2 und 3 festgelegten Zuständigkeitsbereiche hinaus zweckmäßig ist,

2. für die Zurückschiebung und Rückführung von Ausländern aus und in andere Staaten nach § 63 Abs. 4 Nr. 1 des Ausländergesetzes, Einheiten und sonstigen Einrichtungen nach § 5 des Bundesgrenzschutzgesetzes.
3. auf Weisung des Bundesministers des Innern oder der jeweils vorgesetzten Bundesgrenzschutzbehörde, soweit diese auch für den vorgesehenen Einsatzbereich zuständig ist,
4. für die eigene polizeiliche Sicherung und die polizeiliche Sicherung der ihnen unterstehenden Verbände,

§ 7

Diese Verordnung tritt mit Wirkung vom 1. April 1992 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Verordnung über die örtliche Zuständigkeit der Bundesgrenzschutzbehörden vom 25. März 1973 (BGBl. I S. 309), zuletzt geändert durch die Verordnung vom 11. Juni 1991 (BGBl. I S. 1342), außer Kraft.

Bonn, den 29. März 1992

Der Bundesminister des Innern
Rudolf Seiters

Verordnung über die Berufsausbildung zum Prozeßleitelektroniker/zur Prozeßleitelektronikerin*)

Vom 2. April 1992

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, verordnet der Bundesminister für Wirtschaft im Einvernehmen mit dem Bundesminister für Bildung und Wissenschaft:

§ 1

Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf Prozeßleitelektroniker/Prozeßleitelektronikerin wird staatlich anerkannt.

§ 2

Ausbildungsdauer

(1) Die Ausbildung dauert dreieinhalb Jahre.

(2) Auszubildende, denen der Besuch eines nach landesrechtlichen Vorschriften eingeführten schulischen Berufsgrundbildungsjahres nach einer Rechtsverordnung gemäß § 29 Abs. 1 des Berufsbildungsgesetzes als erstes Jahr der Berufsausbildung anzurechnen ist, beginnen die betriebliche Ausbildung im zweiten Ausbildungsjahr.

§ 3

Berufsfeldbreite Grundbildung und Zielsetzung der Berufsausbildung

(1) Die Ausbildung im ersten Ausbildungsjahr vermittelt eine berufsfeldbreite Grundbildung, wenn die betriebliche Ausbildung nach dieser Verordnung und die Ausbildung in der Berufsschule nach den landesrechtlichen Vorschriften über das Berufsgrundbildungsjahr erfolgen.

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

§ 4

Ausbildungsberufsbild

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Berufsbildung,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,

3. Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz,
4. Arbeitssicherheit, Umweltschutz, Datenschutz und rationelle Energieverwendung,
5. Anfertigen von mechanischen Teilen,
6. Herstellen von mechanischen Verbindungen,
7. Zusammenbauen und Verdrahten von mechanischen, elektromechanischen und elektrischen Bauteilen zu Baugruppen,
8. Zurichten, Verlegen und Anschließen von Leitungen,
9. Messen von Gleich- und Wechselgrößen sowie Prüfen von Bauteilen und Baugruppen,
10. Lesen von technischen Unterlagen, Planen und Beurteilen des Arbeitsablaufes,
11. verfahrenstechnische Grundoperationen und ihr Einfluß auf die Sicherheit von Anlagen und auf die Umwelt,
12. Zusammenbauen, Montieren und Installieren von Baugruppen, Geräten und Anlagenteilen,
13. Prüfen, Messen und Einstellen der elektrischen Funktion von Baugruppen und Geräten,
14. Prüfen und Einstellen von Prozeßleiteinrichtungen,
15. Inbetriebnehmen von Baugruppen, Geräten und Anlagen,
16. Instandhalten von Geräten und Anlagen.

§ 5

Ausbildungsrahmenplan

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

§ 6

Ausbildungsplan

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

§ 7

Berichtsheft

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

*) Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 25 des Berufsbildungsgesetzes. Die Ausbildungsordnung und der damit abgestimmte, von der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland beschlossene Rahmenlehrplan für die Berufsschule werden demnächst als Beilage zum Bundesanzeiger veröffentlicht.

§ 8

Zwischenprüfung

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

(2) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage in Abschnitt I für das erste Ausbildungsjahr sowie in Abschnitt II unter laufender Nummer 1 Buchstaben a bis d, Nummer 2 Buchstaben a bis d, Nummer 3 Buchstaben a bis d, Nummer 4 Buchstaben a bis c, Nummer 5 Buchstaben a bis d und Nummer 6 Buchstaben a und b 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) Der Prüfling soll in insgesamt höchstens sieben Stunden als Prüfungsstück ein funktionsfähiges Anlagenteil nach Unterlagen fertigen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

Bearbeiten, Zusammenbauen, Verdrahten und Verrohren von Bauteilen der Prozeßleittechnik einschließlich Aufstellen eines Arbeitsplanes, Prüfen der Funktion und Messen von Betriebswerten sowie Anfertigen eines Prüf- und Meßprotokolls.

(4) Der Prüfling soll in insgesamt höchstens 180 Minuten Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, aus folgenden Gebieten schriftlich lösen:

1. Arbeitssicherheit und Umweltschutz,
2. Werkstoffe und Werkstoffbearbeitung,
3. Grundlagen der Elektrotechnik,
4. Grundlagen der Schaltungstechnik,
5. Grundlagen des Messens in der Prozeßleittechnik.

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

§ 9

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) Der Prüfling soll in der praktischen Prüfung in insgesamt höchstens zehn Stunden zwei Prüfungsstücke anfertigen und in insgesamt höchstens vier Stunden zwei Arbeitsproben durchführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. als Prüfungsstücke:

- a) Ändern oder Erweitern einer Meß- oder Regeleinrichtung, einschließlich Planen und Kontrollieren der Arbeit und Dokumentieren der Veränderungen,
- b) Ändern oder Erweitern der Steuerung einer Automatisierungseinrichtung, einschließlich Planen und Kontrollieren der Arbeit, Ändern des Programms und Dokumentieren der Veränderungen;

2. als Arbeitsproben:

- a) Inbetriebnehmen oder Wiederinbetriebnehmen einer Prozeßleittechnik einschließlich Ändern von Betriebswerten und Leistungsmerkmalen unter Beachtung des Betriebszustandes, Prüfen der Funktion, der Schutzmaßnahmen und sonstiger Sicherheitseinrichtungen, Optimieren eines Regelkreises, Durchführen des Probetriebes und Anfertigen von Protokollen,
- b) Feststellen, Eingrenzen, Dokumentieren und Beheben von Fehlern oder Störungen in Einrichtungen der Prozeßleittechnik unter Vorgabe einer angenommenen Betriebssituation unter Berücksichtigung von Sicherheitsvorschriften.

Dabei sollen die Prüfungsstücke zusammen mit 60 vom Hundert und die Arbeitsproben zusammen mit 40 vom Hundert gewichtet werden.

(3) Der Prüfling soll in der schriftlichen Prüfung in den Prüfungsfächern Technologie, Schaltungstechnik und Funktionsanalyse, Technische Mathematik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde schriftlich geprüft werden. Im Prüfungsfach Schaltungstechnik und Funktionsanalyse sind durch Verknüpfung informationstechnischer, technologischer und mathematischer Sachverhalte fachliche Probleme zu analysieren, zu bewerten und geeignete Lösungswege darzustellen. Es kommen Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsfach Technologie:

- a) Arbeitsschutz, insbesondere Unfallverhütungsvorschriften, VDE-Bestimmungen und Explosionsschutzvorschriften, sowie Umweltschutz,
- b) Beschreiben und Darstellen der Bauformen, der Eigenschaften, der Kennlinien und der typischen Einsatzbereiche von Bauelementen sowie des Aufbaus, der Wirkungsweise, der Funktionen und der typischen Anwendungen von Baugruppen, Geräten und Anlagenteilen der Prozeßleittechnik;

2. im Prüfungsfach Schaltungstechnik und Funktionsanalyse:

- a) Analysieren der Funktion von Baugruppen, Geräten oder Anlagenteilen der Prozeßleittechnik anhand vorgegebener Schaltungsunterlagen, Datenblätter und Programme, Ermitteln und Darstellen elektrischer und verfahrenstechnischer Größen, Abläufe und Verknüpfungen sowie Abschätzen und Begründen von Auswirkungen vorgegebener Eingriffe,
- b) Auswählen und Skizzieren von Schaltungen nach Unterlagen für vorgegebene Meß- und Prüfaufgaben im Rahmen der Prozeßleittechnik, Begründen der Geräteauswahl sowie Ermitteln und Bewerten von geräte- und schaltungsabhängigen Meßfehlern,
- c) Festlegen der erforderlichen Bauteile, Leitungen und sonstigen Materialien zur Abwicklung einer Anlagenerweiterung der Prozeßleittechnik, Benennen benötigter Werkzeuge und Arbeitsgeräte sowie Skizzieren von Bauteil- und Leitungsanordnungen anhand technischer Unterlagen;

3. im Prüfungsfach Technische Mathematik:

Ermitteln und Darstellen elektrischer und verfahrenstechnischer Größen und Kenndaten aus der Prozeßbleittechnik;

4. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde:

allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.

(4) Für die schriftliche Prüfung ist von folgenden zeitlichen Höchstwerten auszugehen:

- | | |
|--|--------------|
| 1. im Prüfungsfach Technologie | 120 Minuten, |
| 2. im Prüfungsfach
Schaltungstechnik und Funktionsanalyse | 120 Minuten, |
| 3. im Prüfungsfach
Technische Mathematik | 60 Minuten, |
| 4. im Prüfungsfach
Wirtschafts- und Sozialkunde | 60 Minuten. |

(5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche 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 Prüfung das doppelte Gewicht. Schriftliche Prüfung im Sinne der Absätze 7 und 8 ist auch die durch eine mündliche Prüfung ergänzte schriftliche Prüfung.

(7) Innerhalb der schriftlichen Prüfung hat das Prüfungsfach Technologie gegenüber jedem der übrigen Prüfungsfächer das doppelte Gewicht.

(8) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der praktischen und schriftlichen Prüfung sowie innerhalb der schriftlichen Prüfung im Prüfungsfach Technologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

§ 10

Aufhebung von Vorschriften

Die Verordnung über die Berufsausbildung zum Meß- und Regelmechaniker/zur Meß- und Regelmechanikerin vom 18. Februar 1981 (BGBl. I S. 244) tritt vorbehaltlich der Übergangsregelung nach § 11 außer Kraft.

§ 11

Übergangsregelung

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

§ 12

Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 1992 in Kraft.

Bonn, den 2. April 1992

Der Bundesminister für Wirtschaft
In Vertretung
J. Eekhoff

Anlage
 (zu § 5)

Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Prozeßelektroniker/zur Prozeßelektronikerin
I. Berufliche Grundbildung

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			
			1	2	3	4
1	2	3	4			
1	Berufsbildung (§ 4 Nr. 1)	a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluß, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln			
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Nr. 2)	a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes, wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung, erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben				
3	Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz (§ 4 Nr. 3)	a) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen b) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen c) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Arbeitsschutzgesetze nennen d) Aufgaben des betrieblichen Arbeitsschutzes sowie der zuständigen Berufsgenossenschaft und der Gewerbeaufsicht erläutern				
4	Arbeitssicherheit, Umweltschutz, Datenschutz und rationelle Energieverwendung (§ 4 Nr. 4)	a) Unfall- und Gesundheitsgefahren, die insbesondere von elektrischer Energie, von Maschinen, von gefährlichen Arbeitsstoffen und von gefährlichen Arbeitsstellen ausgehen, erklären und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) wesentliche Bestimmungen und Sicherheitsvorschriften beim Arbeiten an und mit elektrischen Betriebsmitteln und Anlagen aus der Unfallverhütungsvorschrift VBG 4 und dem VDE-Vorschriftenwerk sowie aus sonstigen berufsbezogenen Arbeitsschutzvorschriften beachten c) Verhaltensweisen bei Unfällen und Bränden beschreiben sowie Maßnahmen der Ersten Hilfe einleiten				

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			
			1	2	3	4
1	2	3	4			
		d) arbeitsplatzbedingte Ursachen von Umweltbelastungen nennen und zu deren Vermeidung beitragen e) berufsbezogene Regelungen zum Datenschutz nennen und beachten f) die im Ausbildungsbetrieb verwendeten Energiearten nennen und Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsbereich anführen				
5	Anfertigen von mechanischen Teilen (§ 4 Nr. 5)	a) Einzelteilzeichnungen in Ansichten und Schnitten unter Beachtung der Linienarten, Maßstäbe, Maßeintragungen mit Toleranzangaben und der Symbole für Oberflächenbeschaffenheit lesen sowie Skizzen anfertigen b) Zusammenstellungszeichnungen, Explosionszeichnungen und Stücklisten lesen c) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Hilfsmittel bereitstellen und pflegen d) Arbeitsschritte zur Aufgabenerledigung für begrenzte Bereiche festlegen und erforderliche Abwicklungszeiten einschätzen e) Meßzeuge zum Messen und Prüfen von Längen, Winkeln und Flächen nach geforderter Meßgenauigkeit auswählen und handhaben f) Längen mit Maßstab und Meßschieber messen g) Winkel mit Winkelmesser messen und mit Winkellehren prüfen h) Flächen nach dem Lichtspaltverfahren auf Ebenheit und Formgenauigkeit prüfen i) Werkstücke unter Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften anreißen, kornen und kennzeichnen k) Werkzeuge und Kühlschmiermittel unter Berücksichtigung des zu bearbeitenden Werkstoffes sowie Maschinen und Hilfsmittel auswählen l) Werkstücke und Halbzeuge unter Berücksichtigung des Oberflächenschutzes zur Bearbeitung ein- und aufspannen m) Bleche, Platten und Profile aus Metall und Kunststoff sägen n) Werkstücke aus Metall und Kunststoff bis zur Maßgenauigkeit von $\pm 0,5$ mm und bis zur Oberflächenbeschaffenheit $R_z 25$ eben und winklig feilen sowie entgraten o) Rundungen und Durchbrüche an Werkstücken aus Metall und Kunststoff formgerecht feilen sowie entgraten p) Bohrer und Senker mit Bohrfutter und Spannkegel spannen q) Bohrungen und Kegelsenkungen in Blechen, Platten und Profiltteilen mit handgeführten und ortsfesten Bohrmaschinen herstellen	8			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			
			1	2	3	4
1	2	3	4			
		<ul style="list-style-type: none"> r) Flachsenkungen mit ortsfesten Bohrmaschinen herstellen s) Innengewinde in Werkstücke aus Metall und Kunststoff mit Gewindebohrer schneiden t) Außengewinde auf Rohre und Stangen aus Metall mit Schneideisen schneiden u) Bleche und Kunststoffplatten mit Hand- und Handhebelschere scherschneiden sowie mit Lochwerkzeugen lochen v) Bleche und Profileile aus Metall kaltbiegen w) Werkstücke, die durch den Schneid- oder Biegevorgang verformt sind, richten 				
6	Herstellen von mechanischen Verbindungen (§ 4 Nr. 6)	<ul style="list-style-type: none"> a) Verbindungen mittels Schrauben, Muttern und Scheiben herstellen sowie mittels Sicherungselementen, insbesondere mit Federringen, Zahnscheiben und Lacken, sichern b) Werkzeuge, Lote und Flußmittel zum Weichlöten nach Eigenschaften und Verwendungszweck auswählen c) Weichlötverbindungen für mechanische und elektrische Beanspruchung mit elektrischem LötKolben herstellen d) Kleber nach Eigenschaften und Verwendungszweck auswählen sowie Klebeverbindungen zwischen gleichen und verschiedenen Werkstoffen nach Anweisung und Unterlagen herstellen 	2			
7	Zusammenbauen und Verdrahten von mechanischen, elektro-mechanischen und elektrischen Bauteilen zu Baugruppen (§ 4 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> a) Technische Zeichnungen und Schaltungsunterlagen von Baugruppen, insbesondere Anschlußpläne, Geräteverdrahtungspläne und Stromlaufpläne, lesen sowie Skizzen anfertigen b) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Hilfsmittel auswählen, bereitstellen und pflegen c) Arbeitsschritte zur Aufgabenerledigung festlegen, erforderliche Abwicklungszeiten einschätzen d) ein- und mehradrige, geschirmte und ungeschirmte Leitungen zurichten, e) Anschlußteile, insbesondere Kabelschuhe, Aderendhülsen und Stecker, an Leitungen anbringen f) Leitungen, insbesondere durch Löten, Klemmen und Stecken, anschließen und verbinden g) elektrische Bauelemente und Bauteile, insbesondere Widerstände, Kondensatoren, Spulen und Halbleiterbauelemente, für den Einbau in Baugruppen nach Anweisungen, Unterlagen und Mustern vorbereiten, insbesondere durch Ablängen, Biegen, Isolieren und Verzinnen 	10			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			
			1	2	3	4
1	2	3	4			
		<p>h) mechanische Bauelemente und Bauteile, insbesondere Profilteile, Bleche, Platten und Beschläge, zu mechanischen Baugruppen, insbesondere zu Einschüben und Gehäusen, zusammenbauen</p> <p>i) elektrische Bauelemente und Bauteile, insbesondere Widerstände, Kondensatoren, Spulen, Steckverbinder, Sicherungen, Schalter, Relais, Schütze, Signallampen und Halbleiterbauelemente, zu elektrischen Baugruppen zusammenbauen</p> <p>k) elektromechanische und elektrische Bauelemente und Bauteile zu Baugruppen, insbesondere durch Frei-, Bund-, Kanal- und Flachbandleitungsverdrahtung, verbinden</p>				
8	Zurichten, Verlegen und Anschließen von Leitungen (§ 4 Nr. 8)	<p>a) technische Pläne und Schaltungsunterlagen, insbesondere Stromlaufpläne, Blockschaltbilder, Installationspläne und Anschlußpläne, für Grundsaltungen der Energie- und Kommunikationstechnik lesen sowie Skizzen anfertigen</p> <p>b) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Hilfsmittel auswählen, bereitstellen und pflegen</p> <p>c) Arbeitsschritte zur Aufgabenerledigung festlegen; erforderliche Abwicklungszeiten einschätzen</p> <p>d) Leitungen der Energie- und Kommunikationstechnik nach Tabellen auswählen, insbesondere unter Berücksichtigung der Verlegungsarten und des Verwendungszweckes</p> <p>e) Leitungswege bei vorgegebenen End- und Verzweigungspunkten nach baulichen und örtlichen Gegebenheiten festlegen</p> <p>f) Leitungen mit Schellen, in Rohren und Kanälen nach Unterlagen und Anweisungen verlegen und befestigen</p> <p>g) Leitungen anschlussfertig zurichten und Anschlußteile anbringen</p> <p>h) Leitungen nach Anweisung und Unterlagen verbinden und an Betriebsmittel anschließen</p>	10			
9	Messen von Gleich- und Wechselgrößen sowie Prüfen von Bauteilen und Baugruppen (§ 4 Nr. 9)	<p>a) Verfahren und Meßgeräte auswählen, insbesondere unter Berücksichtigung des Innenwiderstandes; Meßfehler abschätzen und Meßeinrichtungen aufbauen</p> <p>b) Spannung, Strom, Widerstand und Leistung im Gleichstromkreis messen und ihre Zusammenhänge berechnen</p> <p>c) Meßreihen und Kennlinien aufnehmen, darstellen und auswerten, insbesondere von spannungs-, temperatur- und lichtabhängigen Widerständen</p> <p>d) sinusförmige Wechselspannung und sinusförmigen Wechselstrom in Schaltungen mit Wirkwiderständen messen</p>	10			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			
			1	2	3	4
1	2	3	4			
		e) Amplitude und Periodendauer messen, insbesondere mit Oszilloskop f) Kenndaten von Bauteilen und Bauelementen nach Unterlagen prüfen, insbesondere von Widerständen sowie Relais oder Schützen g) Schaltungsaufbau, Sollwerte und Funktion von Baugruppen nach Unterlagen prüfen sowie Sollwerte einstellen h) Schaltungen mit logischen Funktionen nach Unterlagen prüfen, insbesondere UND, ODER und NICHT				
10		Zur Fortsetzung der Berufsausbildung sollen die Ausbildungsinhalte aus den laufenden Nummern 5, 7 und 8 dieses Teiles des Ausbildungsrahmenplanes unter Berücksichtigung betriebsbedingter Schwerpunkte sowie des individuellen Lernfortschritts vertieft werden	12			

II. Berufliche Fachbildung

1	Lesen von technischen Unterlagen, Planen und Beurteilen des Arbeitsablaufes (§ 4 Nr. 10)	a) Bildzeichen und Kennbuchstaben der Leittechnik lesen und darstellen b) Schaltungsunterlagen zur Erläuterung der Arbeitsweise, der Verbindungen und der räumlichen Lage lesen und ergänzen c) Arbeitsschritte unter Beachtung der Arbeitssicherheit, des Umweltschutzes und des Betriebsablaufs planen, abstimmen und festlegen d) Werkzeuge, Materialien, Bauteile, Geräte und persönliche Schutzausrüstung auswählen und bereitstellen		2*)	
		e) Dokumentation zur Automatisierung von Prozessen lesen, ergänzen und sichern; Rahmenbedingungen für die weiteren Arbeiten erkennen f) Einfluß von Rahmenbedingungen auf Meß- und Prüfvorgänge berücksichtigen			4*)
2	Verfahrenstechnische Grundoperationen und ihr Einfluß auf die Sicherheit von Anlagen und auf die Umwelt (§ 4 Nr. 11)	a) Einfluß der Prozeßleittechnik zur Verringerung der Gesundheitsgefahren und Umweltbelastungen, insbesondere durch Lärm, Abfälle, Abwässer, Abgase und Abwärme, erkennen b) Gesundheitsgefahren und Umweltbelastungen, die durch Umgang mit Reinigungs-, Lösungs- und Schmiermitteln sowie durch Arbeiten an produktführenden Leitungen und Geräten mit gefährlichen Stoffen entstehen, beurteilen; Reststoffe der Entsorgung zuführen		2*)	

*) Im Zusammenhang mit anderen im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			
			1	2	3	4
1	2	3	4			
		<ul style="list-style-type: none"> c) Sicherheits- und Gefahrenzeichen sowie Rohrleitungskennzeichnung beachten d) Gefahren an produktführenden Meßleitungen und Meßgeräten erkennen und beachten, die insbesondere von Druck und Temperatur sowie von gefährlichen Stoffen ausgehen 				
		<ul style="list-style-type: none"> e) physikalische Verfahren der Stoffvereinigung, der Stofftrennung und der thermischen Grundverfahren in betrieblichen Prozeßabläufen im Hinblick auf die Instandhaltung verstehen f) Stofffluß, Energiefluß und Informationsfluß unterscheiden und deren Zusammenwirken beurteilen g) Zündquellen hinsichtlich der Gefahren in explosionsgefährdeten Bereichen beurteilen 				4*)
3	Zusammenbauen, Montieren und Installieren von Baugruppen, Geräten und Anlagenteilen (§ 4 Nr. 12)	<ul style="list-style-type: none"> a) mechanische Konstruktionsteile zur Aufnahme von Baugruppen und Geräten der Prozeßleittechnik zusammenbauen b) Baugruppen und Geräte der Prozeßleittechnik, insbesondere in Einschubtechnik, einbauen, verdrahten und kennzeichnen c) Rohrleitungen bis DN 15 und Schlauchleitungen zurichten, verlegen, verbinden und auf Dichtheit prüfen d) Starkstromleitungen oder -kabel unter Beachtung des Verwendungszweckes und der einschlägigen technischen Vorschriften auswählen, zurichten, verlegen, befestigen und anschließen 		10		
		<ul style="list-style-type: none"> e) Leitungswege und Montageorte unter Beachtung der örtlichen Gegebenheiten festlegen f) Betriebsmittel nach Montagevorschriften und unter Berücksichtigung der Schutzarten und der Schutzklassen montieren und anschließen g) Betriebsmittel unter Beachtung der statischen Aufladung sowie des Explosionsschutzes und weiterer Zulassungsbedingungen montieren und anschließen h) Leitungen zur Übertragung von Informationen unter Beachtung des Verwendungszweckes zurichten, verlegen, befestigen und anschließen i) montierte und installierte Anlagenteile prüfen; auftretende Fehler erkennen und beheben k) Änderungen der Anlage dokumentieren 				6

*) Im Zusammenhang mit anderen im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			
			1	2	3	4
1	2	3	4			
4	Prüfen, Messen und Einstellen der elektrischen Funktion von Baugruppen und Geräten (§ 4 Nr. 13)	a) Prüfverfahren sowie Prüf- und Meßgeräte auswählen, Prüfschaltungen skizzieren und Prüfeinrichtungen aufbauen		3		
		b) Spannung, Strom und Widerstand in Schaltungen mit komplexen Widerständen messen, Wirk- und Scheinleistung sowie Phasenverschiebung bestimmen				
		c) Kennwerte von Impulsen nach Unterlagen messen, insbesondere Dauer, Frequenz und Tastverhältnis, und die Impulsform darstellen				
		d) digitale Signalverarbeitungsbaugruppen anschließen und deren Ein- und Ausgangssignale prüfen		6		
		e) analoge Signalverarbeitungsbaugruppen, insbesondere mit Operationsverstärkern, nach Unterlagen anschließen, deren Ein- und Ausgangssignale prüfen und einstellen			6	
		f) Stelleinrichtungen für Gleich- und Wechselstrom anschließen und deren Ein- und Ausgangssignale prüfen				
5	Prüfen und Einstellen von Prozeßleiteinrichtungen (§ 4 Nr. 14)	a) Einrichtungen zum Messen von Druck und Differenzdruck an offenen und geschlossenen Systemen mit Flüssigkeiten, Gasen und Dämpfen prüfen		8		
		b) Einrichtungen zum Messen von Temperatur, insbesondere durch Widerstandsänderung und Thermospannung, prüfen				
		c) Einrichtungen zur Erfassung und Übertragung von Signalen mit pneumatischen und elektrischen Einheitssignalen prüfen und justieren, insbesondere Meßumformer, Signalumformer und Meldeeinrichtungen				
		d) Einrichtungen zur Versorgung der Prozeßleiteinrichtungen mit pneumatischer und mit elektrischer Hilfsenergie nach Unterlagen anschließen, prüfen und justieren				
		e) Einrichtungen zum Messen von Durchfluß, insbesondere nach dem Wirkdruckprinzip, dem induktiven Verfahren und mittels Schwebekörper, prüfen		8		
		f) Einrichtungen zum Messen von Mengen, insbesondere nach dem Prinzip der Teilvolumenmessung und des Volumenstromes, prüfen				
		g) Einrichtungen zum Messen von Stand, insbesondere nach dem Verdrängerprinzip, durch Einperlung, durch Messung des hydrostatischen Druckes und der Gewichtskraft, prüfen				

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			
			1	2	3	4
1	2	3	4			
		h) Einrichtungen zur Erfassung von Grenzwerten, insbesondere elektromechanische Schalter und Näherungsinitiatoren, prüfen und justieren i) Meldeeinrichtungen und Einrichtungen zur Anlagensicherung aufbauen und die Funktion prüfen k) digitale Bussysteme sowie Signalwandler zwischen analogen und digitalen Signalen prüfen l) digitale Prozeßleitsysteme und ihre Schnittstellen mit Prüfprogrammen und Prüfgeräten prüfen m) Übertragungsverhalten stetiger und unstetiger Regler einstellen und prüfen			12	
		n) elektrische und pneumatische Antriebe für Aktoren, insbesondere Ventile, Schieber, Klappen und Hähne, anschließen, einstellen und prüfen o) Aktoren nach sicherheitstechnischen Gesichtspunkten beurteilen und einstellen p) Stellungsregler und Stellungsrückmelder montieren und einstellen			4	
6	Inbetriebnehmen von Baugruppen, Geräten und Anlagen (§ 4 Nr. 15)	a) Wirksamkeit von Schutzmaßnahmen gegen direktes Berühren nach Anweisungen und Vorschriften durch Sichtkontrolle prüfen b) Isolationsprüfung nach Vorschriften durchführen		1		
		c) Wirksamkeit von Schutzmaßnahmen bei indirektem Berühren nach Vorschriften prüfen, insbesondere Schutz durch Abschaltung mit Überstromschutzorganen und Fehlerstromschutzeinrichtungen im TN-Netz sowie durch Schutztrennung d) verbindungsprogrammierte Steuerungen nach technischen Unterlagen erstellen und in Betrieb nehmen e) Programme für speicherprogrammierbare Steuerungen nach Vorgaben und technischen Unterlagen erstellen, eingeben und testen		12		
		f) mechanische und elektrische Sicherheitsvorrichtungen, insbesondere NOT-AUS-Schaltungen, auf ihre Wirksamkeit prüfen g) Überstromauslöser einstellen h) Schnittstellen von Geräten der Prozeßleittechnik anpassen i) Änderungen und Erweiterungen an Steuerprogrammen nach Unterlagen und Anweisungen durchführen und prüfen k) analoge und digitale Regelkreise mit stetigen und unstetigen Reglern in Betrieb nehmen			12	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			
			1	2	3	4
1	2	3	4			
		l) Regeleinrichtungen unter Berücksichtigung der Kenngrößen der Regelstrecke zur Optimierung des Regelkreises einstellen m) Konfiguration von Digitalreglern und digitalen Prozeßleitsystemen ändern n) Digitalregler und digitale Prozeßleitsysteme parametrieren o) Einrichtungen der Prozeßleittechnik prüfen, Fehler erkennen und beheben p) Sicherheits- und Meldesysteme nach Prüfvorschriften auf einwandfreies Arbeiten kontrollieren q) Einrichtungen der Prozeßleittechnik an Benutzer übergeben und die Bedienung erklären r) Protokolle anfertigen und Dokumentationen aktualisieren				
7	Instandhalten von Geräten und Anlagen (§ 4 Nr. 16)	a) Geräte und Anlagen inspizieren und nach Vorschriften warten b) Sicherheits- und Meldesysteme nach Prüfvorschriften auf einwandfreies Arbeiten kontrollieren und Prüfprotokolle anfertigen				6
		c) Analysenmeßgeräte zur Überwachung von Emissionen und Wasserqualität inspizieren und nach Vorschrift warten				4
		d) Störungen in Meßeinrichtungen aufgrund chemischer und physikalischer Einwirkungen erkennen e) Störungen in Prozeßleiteinrichtungen unter Berücksichtigung der verfahrenstechnischen Anlagenfunktion durch systematische Fehlersuche unter Verwendung von Prüfgeräten, Prüfprogrammen und Unterlagen feststellen sowie Störursache suchen und eingrenzen				10
		f) Einrichtungen der Prozeßleittechnik unter Beachtung des betrieblichen Prozeßablaufes, der Qualitätssicherung, der Anlagensicherheit, des Umweltschutzes und der Arbeitssicherheit instandsetzen g) Einrichtungen der Prozeßleittechnik nach Angaben an geänderte Betriebsbedingungen anpassen h) Dokumentationen entsprechend den ausgeführten Arbeiten ändern und ergänzen				10

**Verordnung
über die Berufsausbildung zum Verfahrensmechaniker/zur Verfahrensmechanikerin
in der Steine- und Erdenindustrie*)**

Vom 2. April 1992

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, verordnet der Bundesminister für Wirtschaft im Einvernehmen mit dem Bundesminister für Bildung und Wissenschaft:

§ 1

Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf Verfahrensmechaniker/Verfahrensmechanikerin in der Steine- und Erdenindustrie wird staatlich anerkannt.

§ 2

Ausbildungsdauer, Fachrichtungen

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

1. Baustoffe
 2. Transportbeton
 3. Gipsplatten oder Faserzement
 4. Kalksandsteine oder Porenbeton
- gewählt werden.

§ 3

Ausbildungsberufsbild

(1) Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Berufsbildung,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz,
4. Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
5. Lesen, Anwenden und Erstellen technischer Unterlagen,
6. Grundfertigkeiten der Werkstoffbearbeitung,
7. Instandhalten von Werkzeugen,
8. Erschließungs-, Gewinnungs- und Fördertechniken von Rohstoffen,
9. Verarbeiten von Rohstoffen zu Endprodukten,
10. Grundlagen der Hydraulik und Pneumatik,
11. Grundlagen der Elektrotechnik, Meß-, Steuerungs- und Regelungstechnik,
12. Gewinnen, Fördern und Transportieren von Rohstoffen,
13. Verfahrensabläufe,
14. Produktions- und Prozeßsteuerung,

15. Instandhalten von Maschinen und Anlagen,
16. Lagern und Entsorgen.

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

1. in der Fachrichtung Baustoffe:
 - a) Arbeitsplanung und systematische Störungsbeseitigung,
 - b) Instandsetzen von Maschinen und Anlagen,
 - c) Probenehmen und Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung,
 - d) Überwachen verfahrens- und fertigungstechnischer Abläufe von Brenn- und Veredelungsprozessen,
 - e) Abfüllen, Verladen, Wiegen und Versandvorbereiten von Baustoffen;
2. in der Fachrichtung Transportbeton:
 - a) Disponieren von Mischungen, Materialfluß und Materialtransporten,
 - b) Herstellen von Transportbeton,
 - c) Herstellen von Werkfrischmörtel,
 - d) Probenehmen und Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung,
 - e) Wiederaufbereiten von Restbeton und Restmörtel;
3. in der Fachrichtung Gipsplatten oder Faserzement:
 - a) Arbeitsplanung und systematische Störungsbeseitigung,
 - b) Instandsetzen von Maschinen und Anlagen,
 - c) Probenehmen und Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung,
 - d) Überwachen verfahrens- und fertigungstechnischer Abläufe von Produktionsprozessen,
 - e) Verladen, Wiegen und Versandvorbereiten von Gipsplatten oder Faserzement;
4. in der Fachrichtung Kalksandstein oder Porenbeton:
 - a) Arbeitsplanung und systematische Störungsbeseitigung,
 - b) Instandsetzen von Maschinen und Anlagen,
 - c) Probenehmen und Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung,
 - d) Überwachen verfahrens- und fertigungstechnischer Abläufe von Produktionsprozessen,
 - e) Versandvorbereiten und Verladen von Kalksandsteinen oder Porenbeton.

§ 4

Ausbildungsrahmenplan

(1) Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 3 sollen nach der in der Anlage enthaltenen Anleitung zur sachlichen

*) Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 25 des Berufsbildungsgesetzes. Die Ausbildungsordnung und der damit abgestimmte, von der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland beschlossene Rahmenlehrplan für die Berufsschule werden demnächst als Beilage zum Bundesanzeiger veröffentlicht.

und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenplan) vermittelt werden. Eine von dem Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche Gliederung des Ausbildungsinhaltes ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

(2) Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten und Kenntnisse sollen so vermittelt werden, daß der Auszubildende zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne des § 1 Abs. 2 des Berufsbildungsgesetzes befähigt wird, die insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Diese Befähigung ist auch in den Prüfungen nach §§ 7 und 8 nachzuweisen.

§ 5

Ausbildungsplan

Der Ausbildende 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 Ausbildende 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 Abschnitt I der Anlage für das erste Ausbildungsjahr und unter den laufenden Nummern 10 bis 12 und 16 für das zweite Ausbildungsjahr aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend dem Rahmenlehrplan zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Zum Nachweis der Fertigkeiten soll der Prüfling in höchstens vier Stunden ein Prüfungsstück anfertigen und in insgesamt höchstens zwei Stunden zwei Arbeitsproben durchführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. als Prüfungsstück:

Anfertigen einer mechanischen Baugruppe durch manuelles und maschinelles Spanen, Kaltumformen und Fügen einschließlich Erstellen eines Arbeitsplanes sowie eines Prüfprotokolls;

2. als Arbeitsproben:

a) Herstellen einer mechanischen Verbindung,

b) Aufbau einer steuerungstechnischen Baugruppe und Funktionsprüfung.

(4) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in insgesamt höchstens 180 Minuten Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, aus folgenden Gebieten schriftlich lösen:

1. Arbeitssicherheit, Umweltschutz sowie rationelle Energieverwendung,

2. Lesen, Anwenden und Erstellen technischer Unterlagen,

3. berufsbezogene Berechnungen,

4. Vorkommen, Eigenschaften und Verwendung von Rohstoffen,

5. Verfahren der Gewinnung, Aufbereitung und Weiterverarbeitung von Rohstoffen,

6. Maschinen und Anlagen zur Gewinnung, Aufbereitung und Weiterverarbeitung von Rohstoffen,

7. Grundlagen der Elektro-, Meß-, Steuerungs- und Regelungstechnik.

(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) Der Prüfling soll in der praktischen Prüfung unter Beachtung fachrichtungsspezifischer Besonderheiten in höchstens sechs Stunden ein Prüfungsstück anfertigen und in insgesamt höchstens vier Stunden vier Arbeitsproben durchführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. als Prüfungsstück:

Herstellen einer Baugruppe mit elektropneumatischen oder elektrohydraulischen und elektrotechnischen Steuerungselementen einschließlich Funktionsprüfung oder Herstellen eines fachrichtungsspezifischen Produktes nach Vorgabe;

2. als Arbeitsproben:

a) Einstellen oder Inbetriebnehmen einer automatisierten oder teilautomatisierten Aufbereitungsanlage oder eines Anlagenteils,

b) Instandsetzen einer mechanischen Baugruppe,

c) Probenehmen, Prüfen und Analysieren einschließlich Dokumentieren,

d) Fehlersuche.

Dabei sollen das Prüfungsstück mit 40 und die Arbeitsproben zusammen mit 60 vom Hundert gewichtet werden.

(3) Der Prüfling soll in der schriftlichen Prüfung in den Prüfungsfächern Technologie, Arbeitsplanung, Technische Mathematik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde schriftlich geprüft werden. Es kommen Fragen und Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsfach Technologie:

a) in der Fachrichtung Baustoffe:

aa) Arbeitssicherheit, Umweltschutz sowie rationelle Energieverwendung,

bb) Einteilung, Eigenschaften und Verwendung von Zement, Kalk/Dolomit und Gips,

cc) Meß-, Steuerungs-, Regelungs- und Prozeßleittechnik für den Betrieb von Produktionsanlagen für Baustoffe,

- dd) Aufbau und Wirkungsweise von Maschinen und Anlagen der Baustoffproduktion,
- ee) Prüftechniken und Analyseverfahren von Zement, Kalk/Dolomit und Gips,
- ff) Abfüllen, Verladen, Wiegen und Versandvorbereiten;
- b) in der Fachrichtung Transportbeton:
- aa) Arbeitssicherheit, Umweltschutz sowie rationelle Energieverwendung,
- bb) Einteilung, Eigenschaften und Verwendung von Transportbeton und Werkfrischmörtel,
- cc) Meß-, Steuerungs-, Regelungs- und Prozeßleittechnik für den Betrieb von Mischanlagen,
- dd) Aufbau und Wirkungsweise von Mischanlagen,
- ee) Prüftechniken und Analyseverfahren von Frischbeton und Werkfrischmörtel,
- ff) Disponieren von Ausgangsstoffen und Lieferungen;
- c) in der Fachrichtung Gipsplatten oder Faserzement:
- aa) Arbeitssicherheit, Umweltschutz sowie rationelle Energieverwendung,
- bb) Einteilung, Eigenschaften und Verwendung von Gipsplatten und Faserzement,
- cc) Meß-, Steuerungs-, Regelungs- und Prozeßleittechnik für den Betrieb von Produktionsanlagen für Gipsplatten und Faserzement,
- dd) Verfahrenstechnik und Stoffumwandlungen bei der Herstellung von Gipsplatten und Faserzement,
- ee) Aufbau und Wirkungsweise von Maschinen und Anlagen für die Gipsplatten- und Faserzementproduktion,
- ff) Prüftechniken und Analyseverfahren von Gipsplatten und Faserzementprodukten,
- gg) Verladen, Wiegen und Versandvorbereiten;
- d) in der Fachrichtung Kalksandstein oder Porenbeton:
- aa) Arbeitssicherheit, Umweltschutz sowie rationelle Energieverwendung,
- bb) Einteilung, Eigenschaften und Verwendung von Kalksandsteinen und Porenbeton,
- cc) Meß-, Steuerungs-, Regelungs- und Prozeßleittechnik für den Betrieb von Produktionsanlagen für Kalksandsteine und Porenbeton,
- dd) Verfahrenstechnik und Stoffumwandlung bei der Herstellung von Kalksandsteinen und Porenbeton,
- ee) Aufbau und Wirkungsweise von Maschinen und Anlagen für die Kalksandstein- und Porenbetonproduktion,
- ff) Prüftechniken und Analyseverfahren von Kalksandsteinen und Porenbeton,
- gg) Verladen und Versandvorbereiten;
2. im Prüfungsfach Arbeitsplanung:
- a) Handhaben von Skizzen und Technischen Zeichnungen, Tabellen, Statistiken, Diagrammen; Montage-, Schalt- und Arbeitsplänen; Materialfluß- und Funktionsablaufplänen sowie von Betriebsablaufplänen,
- b) Interpretation technischer Daten,
- c) anwendungsbezogene Datenverarbeitung;
3. im Prüfungsfach Technische Mathematik:
- a) Ermitteln von Mischungen und Dosierungen,
- b) Rechnen mit physikalischen und technischen Größen,
- c) Ermitteln und Auswerten von Produktionsdaten;
4. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde: allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.
- (4) Für die schriftliche Kenntnisprüfung ist von folgenden zeitlichen Höchstwerten auszugehen:
- | | |
|---|--------------|
| 1. im Prüfungsfach Technologie | 120 Minuten, |
| 2. im Prüfungsfach Arbeitsplanung | 90 Minuten, |
| 3. im Prüfungsfach Technische Mathematik | 90 Minuten, |
| 4. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde | 60 Minuten. |
- (5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche 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 Prüfungsfach Technologie gegenüber jedem der übrigen Prüfungsfächer das doppelte Gewicht.
- (8) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der Fertigungs- und der Kenntnisprüfung sowie innerhalb der Kenntnisprüfung im Prüfungsfach Technologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

§ 9

Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 1992 in Kraft.

Bonn, den 2. April 1992

Der Bundesminister für Wirtschaft
In Vertretung
J. Eekhoff

Anlage
 (zu § 4)

Ausbildungsrahmenplan
 für die Berufsausbildung zum Verfahrensmechaniker/zur Verfahrensmechanikerin
 in der Steine- und Erdenindustrie

I. Fertigkeiten und Kenntnisse gemäß § 3 Abs. 1

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Berufsbildung (§ 3 Abs. 1 Nr. 1)	a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluß, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Abs. 1 Nr. 2)	a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes, wie Mineralgewinnung, -förderung, -aufbereitung und -absatz sowie Materialwirtschaft und Verwaltung, erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben			
3	Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz (§ 3 Abs. 1 Nr. 3)	a) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen b) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen c) Aufgaben des betrieblichen Arbeitsschutzes sowie der zuständigen Berufsgenossenschaft und der Bergaufsicht erläutern d) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Arbeitsschutzgesetze nennen			
4	Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung (§ 3 Abs. 1 Nr. 4)	a) berufsbezogene Vorschriften der Träger der gesetzlichen Unfallversicherung, insbesondere Unfallverhütungsvorschriften, Richtlinien und Merkblätter beachten und anwenden b) berufsbezogene Arbeitssicherheitsvorschriften bei den Arbeitsabläufen anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen und Entstehungsbränden beschreiben und Maßnahmen der Ersten Hilfe einleiten d) wesentliche Vorschriften der Brandverhütung nennen, Brandschutzeinrichtungen sowie Brandbekämpfungsgeräte bedienen e) Notwendigkeit und Bedeutung der Arbeitshygiene erläutern			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		<ul style="list-style-type: none"> f) Gefahren, die von Giften, Dämpfen, Gasen, leicht entzündbaren Stoffen sowie vom elektrischen Strom ausgehen, beachten g) für den ausbildenden Betrieb geltende wesentliche Vorschriften über den Immissions- und Gewässerschutz sowie über die Reinhaltung der Luft nennen h) arbeitsplatzbedingte Umweltbelastungen nennen und zu ihrer Verringerung beitragen i) im Ausbildungsbetrieb verwendete Energiearten nennen und Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsbereich anführen 			
5	Lesen, Anwenden und Erstellen technischer Unterlagen (§ 3 Abs. 1 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> a) Technische Zeichnungen und Symbole sowie technische Unterlagen, insbesondere Tabellen und Skizzen aus Bedienungshinweisen sowie Richtlinien lesen und anwenden b) Skizzen anfertigen c) Verfahrensfleißbilder anfertigen und lesen d) Produktionsvorgänge anhand einfacher Darstellungen, insbesondere von Arbeitsablauf-, Funktionsablauf- und Verlaufsplänen sowie Verfahrensfleißbildern aufzeigen e) Betriebsdaten und Arbeitsergebnisse von Arbeitsabläufen dokumentieren 			
6	Grundfertigkeiten der Werkstoffbearbeitung (§ 3 Abs. 1 Nr. 6)	<ul style="list-style-type: none"> a) manuelle Werkstoffbearbeitung <ul style="list-style-type: none"> aa) Einzelteilzeichnungen in Ansichten und Schnitten unter Beachtung der Linienarten, Maßstäbe, Maßeintragungen mit Toleranzangaben und der Symbole für Oberflächenbeschaffenheit lesen sowie Skizzen anfertigen bb) Zusammenstellungszeichnungen, Explosionszeichnungen und Stücklisten lesen cc) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Hilfsmittel bereitstellen und pflegen dd) Arbeitsschritte zur Aufgabenerledigung festlegen und erforderliche Abwicklungszeiten einschätzen ee) Meßzeuge zum Messen und Prüfen von Längen, Winkeln und Flächen nach geforderter Meßgenauigkeit auswählen und handhaben ff) Längen mit Maßstab und Meßschieber messen gg) Winkel mit Winkelmesser messen und mit Winkellehren prüfen hh) Flächen nach dem Lichtspaltverfahren auf Ebenheit und Formgenauigkeit prüfen ii) Werkstücke unter Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften anreißen, kornen und kennzeichnen 			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		kk) Werkstücke und Halbzeuge unter Berücksichtigung des Oberflächenschutzes zur Bearbeitung ein- und aufspannen ll) Bleche, Platten und Profile aus Metall und Kunststoff sägen mm) Werkstücke aus Metall und Kunststoff bis zur Maßgenauigkeit von $\pm 0,5$ mm und bis zur Oberflächenbeschaffenheit $R_z 25$ eben und winklig feilen sowie entgraten nn) Rundungen und Durchbrüche an Werkstücken aus Metall und Kunststoff formgerecht feilen sowie entgraten oo) Innengewinde in Werkstücke aus Metall und Kunststoff mit Gewindebohrer schneiden pp) Außengewinde auf Rohre und Stangen aus Metall mit Schneideisen schneiden qq) Bleche und Kunststoffplatten mit Hand- und Handhebelschere scherschneiden sowie mit Lochwerkzeugen lochen rr) Bleche und Profileile aus Metall kaltbiegen ss) Werkstücke, die durch den Schneid- oder Biegevorgang verformt sind, richten	12		
		b) maschinelle Werkstoffbearbeitung aa) Werkzeuge und Kühlschmiermittel unter Berücksichtigung des zu bearbeitenden Werkstoffes sowie Maschinen und Hilfsmittel auswählen bb) Drehzahl, Vorschub und Schnitttiefe an Bohrmaschinen unter Berücksichtigung des Werkstoffes mit Hilfe von Tabellen ermitteln und einstellen cc) Bohrer und Senker mit Bohrfutter und Spannkegel spannen dd) Bohrungen und Kegelsenkungen in Blechen, Platten und Profileilen mit handgeführten und ortsfesten Bohrmaschinen herstellen ee) Flachsenkungen mit ortsfesten Bohrmaschinen herstellen ff) Werkzeuge an Schleifböcken scharfschleifen c) Trennen von Werkstoffen aa) Profile aus Metall und Kunststoff unter Berücksichtigung des Werkstoffes mit Maschinensägen trennen bb) Profile aus Metall mit Winkelschleifer trennen cc) Profile und Platten aus Stahl durch Brennschneiden trennen	4		

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		d) Herstellen von mechanischen Verbindungen aa) Verbindungen mittels Schrauben, Muttern und Scheiben herstellen sowie mittels Sicherungselementen, insbesondere mit Federringen und Zahnscheiben, sichern bb) Kleber nach Eigenschaften und Verwendungszweck auswählen sowie Klebeverbindungen zwischen gleichen und verschiedenen Werkstoffen nach Anweisungen und Unterlagen herstellen cc) Schweißeinrichtungen, insbesondere Hand-schweißtransformatoren und Schweißhilfsmaterialien, für das Schmelzschweißen auswählen sowie Einstellwerte festlegen dd) Bleche, Profile und Rohre aus Stahl im Rahmen von Instandsetzungsarbeiten durch Schmelzschweißen verbinden ee) lösbare Rohr- und Schlauchverbindungen unter Berücksichtigung der zu fördernden Medien, des Druckes und der Temperatur herstellen ff) Transportbänder im Rahmen von Reparaturarbeiten durch Kaltvulkanisieren oder Klammern instandsetzen	10		
7	Instandhalten von Werkzeugen (§ 3 Abs. 1 Nr. 7)	a) Werkzeuge für die Gewinnung, Aufbereitung und Weiterverarbeitung zu Endprodukten nennen b) Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen reinigen und pflegen c) Verschleißteile von Werkzeugen auswechseln d) Wartungsarbeiten nach Plan durchführen und dokumentieren	4		
8	Erschließungs-, Gewinnungs- und Fördertechniken von Rohstoffen (§ 3 Abs. 1 Nr. 8)	a) betriebliche Rohstoffvorkommen erläutern b) Gewinnungstechniken von Rohstoffen anhand von Beispielen erläutern c) Rekultivierung anhand von Beispielen erläutern d) bei der Erschließung, Gewinnung und Förderung von Rohstoffen mitarbeiten e) betriebsbedingte Reinigungsarbeiten durchführen	8		
9	Verarbeiten von Rohstoffen zu Endprodukten (§ 3 Abs. 1 Nr. 9)	a) Verfahrenstechniken der Trocken- und Naßaufbereitung gegenüberstellen b) in Aufbereitungs- oder Produktionsanlagen beim Zerkleinern, Waschen, Klassieren, Trennen sowie bei thermischen Bearbeitungsverfahren mitarbeiten	14		

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		<ul style="list-style-type: none"> c) Funktion und Einsatz von Maschinen und Anlagen für die Aufbereitung von Rohstoffen und Weiterverarbeitung zu Endprodukten nennen sowie entsprechende Maschinen und Anlagen unter Aufsicht bedienen d) Verwendung der Endprodukte erläutern 			
10	Grundlagen der Hydraulik und Pneumatik (§ 3 Abs. 1 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> a) Pneumatik und Hydraulik <ul style="list-style-type: none"> aa) Schalt- und Funktionspläne pneumatischer und hydraulischer Systeme lesen und skizzieren bb) Sicherheitsregeln zur Vermeidung von Gefahren in hydraulischen und pneumatischen Anlagen beachten und anwenden cc) Druck in pneumatischen und hydraulischen Systemen messen und einstellen dd) Pneumatik- und Hydraulikschaltungen nach Angaben, Zeichnungsvorlagen, Schaltplänen und Vorschriften aufbauen, anschließen und prüfen b) Elektropneumatik und Elektrohydraulik <ul style="list-style-type: none"> aa) Schalt- und Funktionspläne von elektropneumatischen und elektrohydraulischen Systemen lesen und skizzieren bb) Sicherheitsregeln zur Vermeidung von Gefahren durch elektrischen Strom anwenden cc) elektrische Bauteile und Baugruppen anhand von Typen- und Leistungsschildern identifizieren, Bauteile und Baugruppen mechanisch montieren und demontieren dd) Funktionsfähigkeit von elektropneumatischen und elektrohydraulischen Systemen prüfen 		8	
11	Grundlagen der Elektrotechnik, Meß-, Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 3 Abs. 1 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> a) Elektrotechnik <ul style="list-style-type: none"> aa) einfache elektrische Schaltungsunterlagen lesen und skizzieren bb) elektrische Größen, insbesondere Strom und Spannung mit einfachen Meßgeräten messen; Meßergebnisse bewerten cc) Vorschriften über das Arbeiten und Bedienen elektrischer Anlagen beachten dd) Funktionsfähigkeit elektrischer Baugruppen und elektrischer Sicherheitseinrichtungen feststellen b) Steuerungstechnik <ul style="list-style-type: none"> aa) Symbole zur Beschreibung von Steuerungs- und Verfahrensabläufen erklären und einfache Steuerungsaufgaben mit Funktionsplänen darstellen bb) Steuerungen auf Funktionsfähigkeit prüfen und nach Anweisung in Betrieb nehmen 		10	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		c) Meß- und Regelungstechnik aa) Unterscheidungsmerkmale einer Steuerung und einer Regelung erläutern sowie wesentliche Baugruppen einer Steuerung und einer Regelung zuordnen bb) Reglerarten unterscheiden cc) prinzipielle Arbeitsweise von Meßwertaufnehmern erläutern dd) Meßwertaufnehmer Hauptanwendungsgebieten zuordnen ee) Sicherheitsregeln zur Vermeidung von Gefahren bei radiometrischen Meßeinrichtungen anwenden ff) Einrichtungen zur Regelung von Prozeßabläufen unter Anleitung bedienen			
12	Gewinnen, Fördern und Transportieren von Rohstoffen (§ 3 Abs. 1 Nr. 12)	a) Gewinnung Gewinnungsmaschinen und -einrichtungen nach Anweisung bedienen b) Förderung und Transport aa) Transportsysteme innerhalb der Rohstoffförderung unterscheiden bb) Förderanlagen und Transportsysteme nach Anweisung bedienen cc) Zusammenwirken von Gewinnung und Förderung innerhalb eines Produktionsablaufes erläutern		4	
13	Verfahrensabläufe (§ 3 Abs. 1 Nr. 13)	a) bei mechanischen Verfahrensabläufen, insbesondere Zerkleinern und Klassieren, mitarbeiten b) bei den thermischen Verfahrensabläufen, insbesondere Trocknen und Wärmebehandlung, mitarbeiten		8	
14	Produktions- und Prozeßsteuerung (§ 3 Abs. 1 Nr. 14)	a) Produktionssteuerung aa) Materialfluß bei der Erzeugung von Steine- und Erdenprodukten erläutern bb) Zusammenhänge im Produktionsablauf darstellen cc) Methoden der Datenerfassung und -verarbeitung für die Produktionssteuerung erläutern dd) Meß-, Überwachungs- und Kommunikationseinrichtungen bedienen ee) Störungen im Materialfluß erkennen und Maßnahmen zu deren Beseitigung veranlassen ff) Produktionsdaten erfassen, abrufen und zur Verarbeitung weiterleiten gg) Produktionsprotokolle handhaben		7	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		b) Prozeßsteuerung aa) Aufgaben und Verfahren der Steuerung von Aufbereitungs- und Produktionsprozessen von Steinen und Erden erläutern bb) Darstellungen zur Prozeßsteuerung lesen cc) Prozeßabläufe überwachen und steuern dd) Prozeßdaten zur Kontrolle und Steuerung von Prozeßabläufen beurteilen und bei Abweichungen von den Sollwerten korrigierende Maßnahmen ergreifen ee) Betriebsdaten verarbeiten		7	
15	Instandhalten von Maschinen und Anlagen (§ 3 Abs. 1 Nr. 15)	a) Produktionseinrichtungen nach Inspektions-, Wartungs- und Betriebsanleitung unter Berücksichtigung der Sicherheitsvorschriften inspizieren und warten b) Funktionsfähigkeit von Maschinenelementen beurteilen und schadhafte Teile auswechseln c) Auswirkungen von Verschleiß und anderen Einwirkungen auf den Betriebszustand feststellen, Folgen beurteilen d) Instandsetzungsmaßnahmen durchführen		4	
16	Lagern und Entsorgen (§ 3 Abs. 1 Nr. 16)	a) Lagerung Einrichtungen zur Lagerung von Rohstoffen, Teil- und Fertigprodukten bedienen und überwachen b) Entsorgung aa) Betriebsstoffe, Hilfsstoffe und Chemikalien unterscheiden und der Entsorgung zuführen bb) betriebsübliche Gefahrstoffe unter Beachtung der Sicherheitsbestimmungen zwischenlagern und deren Entsorgung veranlassen		4	

II. Fertigkeiten und Kenntnisse in den Fachrichtungen gemäß § 3 Abs. 2

A. Fachrichtung Baustoffe

1	Arbeitsplanung und systematische Störungsbeseitigung (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe a)	a) Arbeitsabläufe in Produktionsanlagen nach sicherheitstechnischen, organisatorischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten planen, abstimmen und festlegen sowie Arbeitsschritte absichern, mögliche Probleme erfassen und vorbeugende Maßnahmen treffen b) Arbeitsergebnisse kontrollieren und bewerten c) technische Störungen erkennen, ihre Auswirkung einschätzen und melden d) Ursachen von technischen Störungen in Produktionsanlagen systematisch ermitteln und Störungen beheben			2
---	---	--	--	--	---

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
2	Instandsetzen von Maschinen und Anlagen (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe b)	a) Maschinen- und Anlagenteile nach Vorgabe demonstrieren, instandsetzen und betriebsfertig montieren b) instandgesetzte Maschinen und Anlagenteile auf Funktion prüfen c) Sicherheitseinrichtungen beurteilen, festgestellte Mängel durch Instandsetzen beheben			8
3	Probenehmen und Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe c)	a) Probenahme aa) geeignete Probenahmeverfahren unter Berücksichtigung des zu beprobenden Gutes hinsichtlich Konsistenz und Körnung sowie örtlicher Gegebenheiten auswählen bb) unter Beachtung von Sicherheitsvorschriften Proben nehmen cc) Funktion von automatischer Probenahmeeinrichtung überwachen dd) automatische Probenahmeeinrichtungen warten und instandhalten			4
		b) Aufbereitungsanalytik aa) Proben unter Berücksichtigung des jeweiligen Analyseverfahrens vorbereiten bb) physikalische Analysen durchführen, insbesondere zur Bestimmung von: – Feuchte – Kornverteilung – spezifischer Oberfläche – Dichte – Schüttgewicht cc) chemisch-mineralogische Analysen zur Bestimmung der Elementzusammensetzung durchführen dd) anwendungstechnische Untersuchungen der Baustoffe hinsichtlich – Verarbeitbarkeit – Festigkeit – Dauerhaftigkeit – Maßtoleranzen durchführen ee) Hilfsstoffe, insbesondere Gefahrstoffe bei der Durchführung von Analysen unter Berücksichtigung der arbeitsrechtlichen Vorschriften handhaben			12

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		c) Prozeßsteuerung aa) Analyseergebnisse protokollieren, vergleichen und bewerten bb) Steuerungseingriffe aufgrund der Analyseergebnisse veranlassen			
4	Überwachen verfahrens- und fertigungstechnischer Abläufe von Brenn- und Veredelungsprozessen (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe d)	a) einzelne verfahrenstechnische Teilschritte und die zugehörigen Anlagen nennen und ihr Zusammenwirken sowie ihre Auswirkungen anhand von betrieblichen Beispielen erläutern b) chemische, physikalische und mineralogische Vorgänge in den einzelnen Teilschritten erläutern c) Anlagen unter Anleitung im Normalzustand mit Hilfe der installierten Regelkreise und unter Umgehung der Regelkreise fahren und überwachen d) Anlage aus dem Normalbetrieb unter Einhaltung der Sicherheitsvorschriften an- und abfahren			8
		e) Betriebsstörungen in den Anlagen erkennen und geeignete Maßnahmen zur Überführung in einen ungestörten Betriebszustand einleiten f) Möglichkeiten des Abschaltens der Anlagen zum Anlagenschutz nennen			10
5	Abfüllen, Verladen, Wiegen und Versandvorbereiten von Baustoffen (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe e)	a) Mischeinrichtungen für auftragsbezogene Mischprodukte bedienen b) verschiedene Lagerarten der Fertigprodukte nennen c) einzelne Versandarten für Fertigprodukte nennen d) Abfüll- und Palettieranlagen für Sackware bedienen e) Wäge- und Beladeeinrichtungen für Loseware bedienen f) Einsatzbereiche von Zement, Kalk/Dolomit und Gips in der Grundstoff- sowie Bauindustrie erläutern			8

B. Fachrichtung Transportbeton

1	Disponieren von Mischungen, Materialfluß und Materialtransporten (§ 3 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe a)	a) Bindemittel, Zuschlagstoffe, Zusatzstoffe, Zusatzmittel und Wasser mengen- und zeitabhängig abrufen b) Aufträge nach Liefertermin, Liefermenge, Lieferfolge, Transportmittel, Fahrwege und Witterung sowie unter Berücksichtigung der Straßenverkehrsordnung disponieren c) Zusatzleistungen durch Bereitstellung von Betonpumpen und Güteüberwachung disponieren d) Verwendungsbereiche von Transportbeton und Werkfrischmörtel erläutern e) Materialbewegungen erfassen f) Versandpapiere und Lieferscheine erstellen			12
---	---	---	--	--	----

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
2	Herstellen von Transportbeton (§ 3 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe b)	<ul style="list-style-type: none"> a) vorhandene Maschinen und Anlagen auf Funktionsfähigkeit überprüfen b) Transportbeton nach vorgegebenen Rezepturen EDV-unterstützt herstellen c) Maschinen und Anlagen reinigen und warten d) begrenzte Reparaturen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen durchführen e) Sicherheitseinrichtungen beurteilen, festgestellte Mängel melden und durch Instandsetzen beheben 			12
3	Herstellen von Werkfrischmörtel (§ 3 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe c)	<ul style="list-style-type: none"> a) vorhandene Maschinen und Anlagen auf Funktionsfähigkeit überprüfen b) Werkfrischmörtel nach vorgegebenen Rezepturen EDV-unterstützt herstellen c) Maschinen und Anlagen reinigen und warten d) begrenzte Reparaturen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen durchführen e) Sicherheitseinrichtungen beurteilen, festgestellte Mängel melden und durch Instandsetzen beheben 			10
4	Probenehmen und Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung (§ 3 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe d)	<ul style="list-style-type: none"> a) Grundlage der Betontechnologie unter Berücksichtigung der DIN Normen „Beton und Stahlbeton“, „Prüfverfahren für Beton“ und „Güteüberwachung“ erläutern b) Sieblinien unter Berücksichtigung der verschiedenartigen Ausgangsstoffe zur Herstellung des Endproduktes erstellen c) Eignungsprüfungen durchführen einschließlich Nachbehandlung des Endproduktes d) Mischwerkzeuge in Transportbeton-Werken sowie die Mischspiralen der Fahrzeuge überprüfen e) Dosiereinrichtungen auf Abweichungen überprüfen und nachjustieren f) Ursachen von technischen Störungen in Mischanlagen und Fördergeräten systematisch ermitteln und Störungen beseitigen 			12
5	Wiederaufbereiten von Restbeton und Restmörtel (§ 3 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe e)	<ul style="list-style-type: none"> a) Wiederaufbereitungsanlage auf Funktionsfähigkeit prüfen und inbetriebnehmen b) Wiederaufbereitungsanlage nach Inspektions-, Wartungs- und Betriebsanleitungen inspizieren und warten c) Ursachen von technischen Störungen systematisch ermitteln, beheben oder beheben lassen d) zurückgewonnene Stoffe auf Wiederverwendung durch Sichtkontrolle überprüfen 			6

C. Fachrichtung Gipsplatten oder Faserzement

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Arbeitsplanung und systematische Störungsbeseitigung (§ 3 Abs. 2 Nr. 3 Buchstabe a)	a) Arbeitsabläufe in Produktionsanlagen nach sicherheitstechnischen, organisatorischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten planen, abstimmen und festlegen sowie Arbeitsschritte absichern, mögliche Probleme erfassen und vorbeugende Maßnahmen treffen b) Arbeitsergebnisse kontrollieren und bewerten c) technische Störungen erkennen, ihre Auswirkung einschätzen und melden d) Ursachen von technischen Störungen in Produktionsanlagen systematisch ermitteln und Störungen beheben			2
2	Instandsetzen von Maschinen und Anlagen (§ 3 Abs. 2 Nr. 3 Buchstabe b)	a) Maschinen- und Anlagenteile nach Vorgabe demonstrieren, instandsetzen und betriebsfertig montieren b) instandgesetzte Maschinen und Anlagenteile auf Funktion prüfen c) Sicherheitseinrichtungen beurteilen, festgestellte Mängel melden und durch Instandsetzen beheben			8
3	Probenehmen und Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung (§ 3 Abs. 2 Nr. 3 Buchstabe c)	a) Probenahme aa) geeignete Probenahmeverfahren unter Berücksichtigung des zu beprobenden Gutes hinsichtlich Konsistenz und Körnung sowie örtlicher Gegebenheiten auswählen bb) unter Beachtung von Sicherheitsvorschriften Proben nehmen cc) Funktion automatischer Probenahmeeinrichtung überwachen			4
		b) Aufbereitungsanalytik aa) Proben unter Berücksichtigung des Analyseverfahrens vorbereiten bb) Analysen durchführen, insbesondere zur Bestimmung von: – Feuchte – Reinheitsgrad – Weißgehalt – Abbindezeit – Festigkeit – Maßtoleranz – Dichte – Kornverteilung (Siebanalyse)			12
4	Überwachen verfahrens- und fertigungstechnischer Abläufe von Produktionsprozessen (§ 3 Abs. 2 Nr. 3 Buchstabe d)	a) einzelne verfahrenstechnische Teilschritte und die zugehörigen Anlagen nennen und ihr Zusammenwirken sowie ihre Auswirkungen anhand von betrieblichen Beispielen erläutern b) chemische, physikalische und mineralogische Vorgänge in den einzelnen Teilschritten erläutern			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		c) Prozeßtechnik erläutern d) Zusammenwirken der einzelnen Teilschritte für Teilanlagen und Gesamtanlagen im Gesamtprozeß erläutern e) Anlagen unter Anleitung im Normalzustand mit Hilfe der installierten Regelkreise und unter Umgehung der Regelkreise fahren und überwachen f) fertigungstechnische Anlagen für die Teilprozesse erläutern g) Anlage aus dem Normalbetrieb unter Einhaltung der Sicherheitsvorschriften an- und abfahren			8
		h) Betriebsstörungen in den Anlagen erkennen und geeignete Maßnahmen zur Überführung in einen ungestörten Betriebszustand einleiten i) Möglichkeiten des Abschaltens der Anlagen zum Anlagenschutz nennen			10
5	Verladen, Wiegen und Versandvorbereiten von Gipsplatten oder Faserzement (§ 3 Abs. 2 Nr. 3 Buchstabe e)	a) verschiedene Lagerarten der Fertigprodukte nennen b) einzelne Versandarten für Fertigprodukte nennen c) Abfüll- und Palettieranlagen für Sackware und Platten bedienen d) Mischeinrichtungen für Mischprodukte bedienen e) Wäge- und Beladeeinrichtungen für Loseware bedienen f) Logistik des Versandes erklären g) Bestand von Roh-, Hilfs-, Betriebsstoffen und von Fertigprodukten führen			8

D. Fachrichtung Kalksandsteine oder Porenbeton

1	Arbeitsplanung und systematische Störungsbeseitigung (§ 3 Abs. 2 Nr. 4 Buchstabe a)	a) Arbeitsabläufe in Produktionsanlagen nach sicherheitstechnischen, organisatorischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten planen, abstimmen und festlegen sowie Arbeitsschritte absichern, mögliche Probleme erfassen und vorbeugende Maßnahmen treffen b) Arbeitsergebnisse kontrollieren und bewerten c) technische Störungen erkennen, ihre Auswirkung einschätzen und melden d) Ursachen von technischen Störungen in Produktionsanlagen systematisch ermitteln und Störungen beheben			5
2	Instandsetzen von Maschinen und Anlagen (§ 3 Abs. 2 Nr. 4 Buchstabe b)	a) Maschinen- und Anlagenteile nach Vorgabe demonstrieren, instandsetzen und betriebsfertig montieren b) instandgesetzte Maschinen und Anlagenteile auf Funktion prüfen c) Sicherheitseinrichtungen beurteilen, festgestellte Mängel melden und durch Instandsetzen beheben			8

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
3	Probenehmen und Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung (§ 3 Abs. 2 Nr.4 Buchstabe c)	a) Probenahme aa) geeignete Probenahmeverfahren unter Berücksichtigung des zu beprobenden Gutes hinsichtlich Konsistenz und Körnung sowie örtlicher Gegebenheiten auswählen bb) unter Beachtung von Sicherheitsvorschriften Proben nehmen cc) Funktion von automatischer Probenahmeeinrichtung überwachen			4
		b) Aufbereitungsanalytik aa) Proben unter Berücksichtigung des Analyseverfahrens vorbereiten bb) Analysen durchführen, insbesondere zur Bestimmung von: – Feuchte – Sandreinheit – Abbindezeit – Festigkeit – Maßtoleranz – Dichte – Litergewicht – Kornverteilung (Siebanalyse)			12
4	Überwachen verfahrens- und fertigungstechnischer Abläufe von Produktionsprozessen (§ 3 Abs. 2 Nr. 4 Buchstabe d)	a) einzelne verfahrenstechnische Teilschritte nennen und ihre Auswirkungen erläutern b) chemische, physikalische und mineralogische Vorgänge in den einzelnen Teilschritten erläutern c) Aufbereitung und Formgebung aa) Rohstoffe kontrollieren bb) Anlagen zur Aufbereitung bedienen und warten cc) Mischvorgänge überwachen und steuern dd) Schneidemaschinen für Porenbeton oder Pressen für Kalksandsteine einrichten, bedienen und warten d) Autoklavieren aa) Reaktionsvorgänge in Autoklaven erläutern bb) Dampfhardeanlage bedienen, steuern und warten			10
		e) Bewehrungsfertigung aa) Bewehrungskörbe auftragsgemäß herstellen bb) Korrosionsschutz aufbringen f) Nachbehandlung aa) Bauelemente durch Sägen, Bohren und Fräsen nachbearbeiten bb) Bauelemente beschriften und imprägnieren cc) Bauelemente zu komplexen Bauteilen verbinden			5

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		g) Anlagen aus dem Normalbetrieb unter Einhaltung der Sicherheitsvorschriften an- und abfahren h) Betriebsstörungen in den Anlagen erkennen und geeignete Maßnahmen zur Überführung in einen ungestörten Betriebszustand einleiten i) Möglichkeiten des Abschaltens der Anlagen zum Anlagenschutz nennen			
5	Versandvorbereiten und Verladen von Kalksandstein oder Porenbeton (§ 3 Abs. 2 Nr. 4 Buchstabe e)	a) Endprodukte zulassungsgerecht kennzeichnen b) verschiedene Lagerarten der Fertigprodukte nennen c) Logistik des Versandes erklären d) Bestand von Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen sowie Fertigprodukten führen e) Artikel nach Verladeprogramm verladen f) Einsatzbereiche von Kalksandsteinen und Porenbeton im Bauwesen unter Berücksichtigung der Montageverfahren erläutern			8

**Verordnung
über die Berufsausbildung zum Aufbereitungsmechaniker/zur Aufbereitungsmechanikerin *)
(Aufbereitungsmechaniker-Ausbildungsverordnung)**)**

Vom 2. April 1992

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, verordnet der Bundesminister für Wirtschaft im Einvernehmen mit dem Bundesminister für Bildung und Wissenschaft:

§ 1

Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf Aufbereitungsmechaniker/Aufbereitungsmechanikerin wird staatlich anerkannt.

§ 2

Ausbildungsdauer, Fachrichtungen

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

1. Naturstein

2. feuerfeste und keramische Rohstoffe

3. Sand und Kies

4. Steinkohle

gewählt werden.

§ 3

Ausbildungsberufsbild

(1) Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Berufsbildung,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz,
4. Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
5. Lesen, Anwenden und Erstellen technischer Unterlagen,
6. Grundfertigkeiten der Werkstoffbearbeitung,
7. Instandhalten von Werkzeugen,
8. Erschließungs-, Gewinnungs- und Fördertechniken von Rohstoffen,
9. Verarbeiten von Rohstoffen zu Endprodukten,
10. Grundlagen der Hydraulik und Pneumatik,

*) Beschäftigungsverbote für Frauen in der Fachrichtung Steinkohle bleiben aus Gründen des Arbeitsschutzes bei der Beschäftigung unter Tage unberührt.

**) Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 25 des Berufsbildungsgesetzes. Die Ausbildungsordnung und der damit abgestimmte, von der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland beschlossene Rahmenlehrplan für die Berufsschule werden demnächst als Beilage zum Bundesanzeiger veröffentlicht.

11. Grundlagen der Elektrotechnik, Meß-, Steuerungs- und Regelungstechnik,
12. Gewinnen, Fördern und Transportieren von Rohstoffen,
13. Zerkleinern und Klassieren von Rohstoffen,
14. Sortieren, Mischen und Dosieren von Rohstoffen und Teilprodukten,
15. Instandhalten von Maschinen und Anlagen,
16. Lagern und Entsorgen.

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

1. in der Fachrichtung Naturstein:
 - a) Arbeitsplanung und systematische Störungsbeseitigung,
 - b) Instandsetzen von Maschinen und Anlagen,
 - c) Probenehmen und Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung,
 - d) Überwachen, Steuern und Regeln von automatisierten und teilautomatisierten Aufbereitungsabläufen,
 - e) Verladen, Wiegen und Versandvorbereiten von Natursteinen;
2. in der Fachrichtung feuerfeste und keramische Rohstoffe:
 - a) Arbeitsplanung und systematische Störungsbeseitigung,
 - b) Instandsetzen von Maschinen und Anlagen,
 - c) Probenehmen und Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung,
 - d) Überwachen, Steuern und Regeln verfahrens- und fertigungstechnischer Abläufe der Naß- oder Trockenaufbereitung keramischer Rohstoffe,
 - e) Füllen, Wiegen und Versandvorbereiten keramischer Rohstoffe;
3. in der Fachrichtung Sand und Kies:
 - a) Arbeitsplanung und systematische Störungsbeseitigung,
 - b) Instandsetzen von Maschinen und Anlagen,
 - c) Probenehmen und Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung,
 - d) Überwachen, Steuern und Regeln von automatisierten und teilautomatisierten Aufbereitungsabläufen,
 - e) Verladen, Wiegen und Versandvorbereiten von Sand und Kies;

4. in der Fachrichtung Steinkohle:

- a) Arbeitsplanung und systematische Störungsbeseitigung,
- b) Instandsetzen von Maschinen und Anlagen,
- c) Probenehmen und Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung,
- d) Überwachen, Steuern und Regeln von automatisierten und teilautomatisierten Aufbereitungsabläufen,
- e) Verladen, Wiegen und Versandvorbereiten von Steinkohle.

§ 4

Ausbildungsrahmenplan

(1) 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 von dem Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche Gliederung des Ausbildungsinhaltes ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

(2) Die in dieser Rechtsverordnung genannten Fertigkeiten und Kenntnisse sollen so vermittelt werden, daß der Auszubildende zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne des § 1 Abs. 2 des Berufsbildungsgesetzes befähigt wird, die insbesondere selbständige Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Diese Befähigung ist auch in den Prüfungen nach §§ 7 und 8 nachzuweisen.

§ 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 Abschnitt I der Anlage für das erste Ausbildungsjahr und unter den laufenden Nummern 10 bis 12 und 16 für das zweite Ausbildungsjahr aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend dem Rahmenlehrplan zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Zum Nachweis der Fertigkeiten soll der Prüfling in höchstens vier Stunden ein Prüfungsstück anfertigen und

in insgesamt höchstens zwei Stunden zwei Arbeitsproben durchführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. als Prüfungsstück:

Anfertigen einer mechanischen Baugruppe durch manuelles und maschinelles Spanen, Kaltumformen und Fügen einschließlich Erstellen eines Arbeitsplanes sowie eines Prüfprotokolls;

2. als Arbeitsproben:

- a) Herstellen einer mechanischen Verbindung,
- b) Aufbau einer steuerungstechnischen Baugruppe und Funktionsprüfung.

(4) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in insgesamt höchstens 180 Minuten Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, aus folgenden Gebieten schriftlich lösen:

1. Arbeitssicherheit, Umweltschutz sowie rationelle Energieverwendung,
2. Lesen, Anwenden und Erstellen technischer Unterlagen,
3. berufsbezogene Berechnungen,
4. Vorkommen, Eigenschaften und Verwendung von Rohstoffen,
5. Verfahren der Gewinnung, Aufbereitung und Weiterverarbeitung von Rohstoffen,
6. Maschinen und Anlagen zur Gewinnung, Aufbereitung und Weiterverarbeitung von Rohstoffen,
7. Grundlagen der Elektro-, Meß-, Steuerungs- und Regelungstechnik.

(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) Der Prüfling soll in der praktischen Prüfung unter Beachtung fachrichtungsspezifischer Besonderheiten in höchstens sechs Stunden ein Prüfungsstück anfertigen und in insgesamt höchstens vier Stunden vier Arbeitsproben durchführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. als Prüfungsstück:

Herstellen einer Baugruppe mit elektropneumatischen oder elektrohydraulischen und elektrotechnischen Steuerungselementen einschließlich Funktionsprüfung oder Herstellen eines fachrichtungsspezifischen Produktes nach Vorgabe;

2. als Arbeitsproben:

- a) Einstellen oder Inbetriebnehmen einer automatisierten oder teilautomatisierten Aufbereitungsanlage oder eines Anlagenteils,
- b) Instandsetzen einer mechanischen Baugruppe,

- c) Probenehmen, Prüfen und Analysieren einschließlich Dokumentieren,
- d) Fehlersuche.

Dabei sollen das Prüfungsstück mit 40 und die Arbeitsproben zusammen mit 60 vom Hundert gewichtet werden.

(3) Der Prüfling soll in der schriftlichen Prüfung in den Prüfungsfächern Technologie, Arbeitsplanung, Technische Mathematik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde schriftlich geprüft werden. Es kommen Fragen und Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsfach Technologie:

- a) in der Fachrichtung Naturstein:
 - aa) Arbeitssicherheit, Umweltschutz sowie rationelle Energieverwendung,
 - bb) Einteilung, Eigenschaften und Verwendung von Natursteinprodukten,
 - cc) Meß-, Steuerungs-, Regelungs- und Prozeßleittechnik für den Betrieb von Produktionsanlagen,
 - dd) Gewinnungs- und Aufbereitungstechnik,
 - ee) Aufbau und Wirkungsweise von Maschinen und Anlagen zur Gewinnung und Verarbeitung von Natursteinen,
 - ff) Prüftechniken und Analyseverfahren von Natursteinen,
 - gg) Verladen, Wiegen und Versandvorbereiten;
- b) in der Fachrichtung feuerfeste und keramische Rohstoffe:
 - aa) Arbeitssicherheit, Umweltschutz sowie rationelle Energieverwendung,
 - bb) Einteilung, Eigenschaften und Verwendung feuerfester und keramischer Rohstoffe,
 - cc) Meß-, Steuerungs-, Regelungs- und Prozeßleittechnik für den Betrieb von Produktionsanlagen,
 - dd) Aufbereitungstechnik und Aufbereitungsverfahren,
 - ee) Aufbau und Wirkungsweise von Maschinen und Anlagen zur Gewinnung und Aufbereitung feuerfester und keramischer Rohstoffe,
 - ff) Prüftechniken und Analyseverfahren feuerfester und keramischer Rohstoffe,
 - gg) Füllen, Wiegen und Versandvorbereiten;
- c) in der Fachrichtung Sand und Kies:
 - aa) Arbeitssicherheit, Umweltschutz sowie rationelle Energieverwendung,
 - bb) Einteilung, Eigenschaften und Verwendung von Sand und Kies,
 - cc) Meß-, Steuerungs-, Regelungs- und Prozeßleittechnik für den fertigungstechnischen Betrieb von Produktionsanlagen,
 - dd) Gewinnungs- und Aufbereitungstechnik,
 - ee) Aufbau und Wirkungsweise von Maschinen und Anlagen zur Gewinnung und Aufbereitung von Sand und Kies,

- ff) Prüftechniken und Analyseverfahren,
- gg) Verladen, Wiegen und Versandvorbereiten;
- d) in der Fachrichtung Steinkohle:
 - aa) Arbeitssicherheit, Umweltschutz sowie rationelle Energieverwendung,
 - bb) Einteilung, Eigenschaften und Verwendung von Steinkohle,
 - cc) Meß-, Steuerungs-, Regelungs- und Prozeßleittechnik in der Steinkohleaufbereitung,
 - dd) Aufbereitungstechnik und Aufbereitungsverfahren von Steinkohle,
 - ee) Aufbau und Wirkungsweise von Maschinen und Anlagen zur Steinkohleaufbereitung,
 - ff) Prüftechniken und Analyseverfahren von Steinkohle,
 - gg) Verladen, Wiegen und Versandvorbereiten;

2. im Prüfungsfach Arbeitsplanung:

- a) Handhaben von Skizzen und Technischen Zeichnungen, Tabellen, Statistiken, Diagrammen; Montage-, Schalt- und Arbeitsplänen; Materialfluß- und Funktionsablaufplänen sowie von Betriebsablaufplänen,
- b) Interpretation technischer Daten,
- c) anwendungsbezogene Datenverarbeitung;

3. im Prüfungsfach Technische Mathematik:

- a) Ermitteln von Mischungen und Dosierungen,
- b) Rechnen mit physikalischen und technischen Größen,
- c) Ermitteln und Auswerten von Produktionsdaten;

4. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde:

allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.

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

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

(5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche 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 dies 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 Prüfungsfach Technologie gegenüber jedem der übrigen Prüfungsfächer das doppelte Gewicht.

(8) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der Fertigungs- und der Kenntnisprüfung sowie innerhalb der Kennt-

nisprüfung im Prüfungsfach Technologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

§ 9

Aufhebung von Vorschriften

Die bisher festgelegten Berufsbilder, Berufsausbildungspläne und Prüfungsanforderungen für die Lehrberufe, Anlernberufe und vergleichbar geregelten Ausbildungsberufe, die in dieser Rechtsverordnung geregelt sind, insbesondere für den Ausbildungsberuf Aufbereiter im Bergbau, 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

Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 1992 in Kraft.

Bonn, den 2. April 1992

Der Bundesminister für Wirtschaft
In Vertretung
J. Eekhoff

Anlage
 (zu § 4)

Ausbildungsrahmenplan
 für die Berufsausbildung zum Aufbereitungsmechaniker/zur Aufbereitungsmechanikerin

I. Fertigkeiten und Kenntnisse gemäß § 3 Abs. 1

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Berufsbildung (§ 3 Abs. 1 Nr. 1)	a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluß, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Abs. 1 Nr. 2)	a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes, wie Mineralgewinnung, -förderung, -aufbereitung und -absatz sowie Materialwirtschaft und Verwaltung erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben			
3	Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz (§ 3 Abs. 1 Nr. 3)	a) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen b) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen c) Aufgaben des betrieblichen Arbeitsschutzes sowie der zuständigen Berufsgenossenschaft und der Bergaufsicht erläutern d) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Arbeitsschutzgesetze nennen			
4	Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung (§ 3 Abs. 1 Nr. 4)	a) berufsbezogene Vorschriften der Träger der gesetzlichen Unfallversicherung, insbesondere Unfallverhütungsvorschriften, Richtlinien und Merkblätter, beachten und anwenden b) berufsbezogene Arbeitssicherheitsvorschriften bei den Arbeitsabläufen anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen und Entstehungsbränden beschreiben und Maßnahmen der Ersten Hilfe einleiten d) wesentliche Vorschriften der Brandverhütung nennen, Brandschutzeinrichtungen sowie Brandbekämpfungsgeräte bedienen e) Notwendigkeit und Bedeutung der Arbeitshygiene erläutern			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		f) Gefahren, die von Giften, Dämpfen, Gasen, leicht entzündbaren Stoffen sowie vom elektrischen Strom ausgehen, beachten g) für den ausbildenden Betrieb geltende wesentliche Vorschriften über den Immissions- und Gewässerschutz sowie über die Reinhaltung der Luft nennen h) arbeitsplatzbedingte Umweltbelastungen nennen und zu ihrer Verringerung beitragen i) im Ausbildungsbetrieb verwendete Energiearten nennen und Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsbereich anführen			
5	Lesen, Anwenden und Erstellen technischer Unterlagen (§ 3 Abs. 1 Nr. 5)	a) Technische Zeichnungen und Symbole sowie technische Unterlagen, insbesondere Tabellen und Skizzen aus Bedienungshinweisen sowie Richtlinien lesen und anwenden b) Skizzen anfertigen c) Verfahrensfleißbilder anfertigen und lesen d) Produktionsvorgänge anhand einfacher Darstellungen, insbesondere von Arbeitsablauf-, Funktionsablauf- und Verlaufsplänen sowie Verfahrensfleißbildern, aufzeigen e) Betriebsdaten und Arbeitsergebnisse von Arbeitsabläufen dokumentieren			
6	Grundfertigkeiten der Werkstoffbearbeitung (§ 3 Abs. 1 Nr. 6)	a) manuelle Werkstoffbearbeitung aa) Einzelteilzeichnungen in Ansichten und Schnitten unter Beachtung der Linienarten, Maßstäbe, Maßeintragungen mit Toleranzangaben und der Symbole für Oberflächenbeschaffenheit lesen sowie Skizzen anfertigen bb) Zusammenstellungszeichnungen, Explosionszeichnungen und Stücklisten lesen cc) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Hilfsmittel bereitstellen und pflegen dd) Arbeitsschritte zur Aufgabenerledigung festlegen und erforderliche Abwicklungszeiten einschätzen ee) Meßzeuge zum Messen und Prüfen von Längen, Winkeln und Flächen nach geforderter Meßgenauigkeit auswählen und handhaben ff) Längen mit Maßstab und Meßschieber messen gg) Winkel mit Winkelmesser messen und mit Winkellehren prüfen hh) Flächen nach dem Lichtspaltverfahren auf Ebenheit und Formgenauigkeit prüfen			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		ii) Werkstücke unter Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften anreißen, körnen und kennzeichnen kk) Werkstücke und Halbzeuge unter Berücksichtigung des Oberflächenschutzes zur Bearbeitung ein- und aufspannen ll) Bleche, Platten und Profile aus Metall und Kunststoff sägen mm) Werkstücke aus Metall und Kunststoff bis zur Maßgenauigkeit von $\pm 0,5$ mm und bis zur Oberflächenbeschaffenheit $R_z 25$ eben und winklig feilen sowie entgraten nn) Rundungen und Durchbrüche an Werkstücken aus Metall und Kunststoff formgerecht feilen sowie entgraten oo) Innengewinde in Werkstücke aus Metall und Kunststoff mit Gewindebohrer schneiden pp) Außengewinde auf Rohre und Stangen aus Metall mit Schneideisen schneiden qq) Bleche und Kunststoffplatten mit Hand- und Handhebelschere scherschneiden sowie mit Lochwerkzeugen lochen rr) Bleche und Profile aus Metall kaltbiegen ss) Werkstücke, die durch den Schneid- oder Biegevorgang verformt sind, richten	12		
		b) maschinelle Werkstoffbearbeitung aa) Werkzeuge und Kühlschmiermittel unter Berücksichtigung des zu bearbeitenden Werkstoffes sowie Maschinen und Hilfsmittel auswählen bb) Drehzahl, Vorschub und Schnitttiefe an Bohrmaschinen unter Berücksichtigung des Werkstoffes mit Hilfe von Tabellen ermitteln und einstellen cc) Bohrer und Senker mit Bohrfutter und Spannkegel spannen dd) Bohrungen und Kegelsenkungen in Blechen, Platten und Profileilen mit handgeführten und ortsfesten Bohrmaschinen herstellen ee) Flachsenkungen mit ortsfesten Bohrmaschinen herstellen ff) Werkzeuge an Schleifböcken scharfschleifen c) Trennen von Werkstoffen aa) Profile aus Metall und Kunststoff unter Berücksichtigung des Werkstoffes mit Maschinensägen trennen	4		

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		bb) Profile aus Metall mit Winkelschleifer trennen cc) Profile und Platten aus Stahl durch Brennschneiden trennen			
		d) Herstellen von mechanischen Verbindungen aa) Verbindungen mittels Schrauben, Muttern und Scheiben herstellen sowie mittels Sicherungselementen, insbesondere mit Federringen und Zahnscheiben, sichern bb) Kleber nach Eigenschaften und Verwendungszweck auswählen sowie Klebeverbindungen zwischen gleichen und verschiedenen Werkstoffen nach Anweisungen und Unterlagen herstellen cc) Schweißeinrichtungen, insbesondere Handweißtransformatoren und Schweißhilfsmaterialien, für das Schmelzschweißen auswählen sowie Einstellwerte festlegen dd) Bleche, Profile und Rohre aus Stahl im Rahmen von Instandsetzungsarbeiten durch Schmelzschweißen verbinden ee) lösbare Rohr- und Schlauchverbindungen unter Berücksichtigung der zu fördernden Medien, des Druckes und der Temperatur herstellen ff) Transportbänder im Rahmen von Reparaturarbeiten durch Kaltvulkanisieren oder Klammern instandsetzen	10		
7	Instandhalten von Werkzeugen (§ 3 Abs. 1 Nr. 7)	a) Werkzeuge für die Gewinnung, Aufbereitung und Weiterverarbeitung zu Endprodukten nennen b) Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen reinigen und pflegen c) Verschleißteile von Werkzeugen auswechseln d) Wartungsarbeiten nach Plan durchführen und dokumentieren	4		
8	Erschließungs-, Gewinnungs- und Fördertechniken von Rohstoffen (§ 3 Abs. 1 Nr. 8)	a) betriebliche Rohstoffvorkommen erläutern b) Gewinnungstechniken von Rohstoffen anhand von Beispielen erläutern c) Rekultivierung anhand von Beispielen erläutern d) bei der Erschließung, Gewinnung und Förderung von Rohstoffen mitarbeiten e) betriebsbedingte Reinigungsarbeiten durchführen	8		

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
9	Verarbeiten von Rohstoffen zu Endprodukten (§ 3 Abs. 1 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> a) Verfahrenstechniken der Trocken- und Naßaufbereitung gegenüberstellen b) in Aufbereitungs- oder Produktionsanlagen beim Zerkleinern, Waschen, Klassieren, Trennen sowie bei thermischen Bearbeitungsverfahren mitarbeiten c) Funktion und Einsatz von Maschinen und Anlagen für die Aufbereitung von Rohstoffen und Weiterverarbeitung zu Endprodukten nennen sowie entsprechende Maschinen und Anlagen unter Aufsicht bedienen d) Verwendung der Endprodukte erläutern 	14		
10	Grundlagen der Hydraulik und Pneumatik (§ 3 Abs. 1 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> a) Pneumatik und Hydraulik <ul style="list-style-type: none"> aa) Schalt- und Funktionspläne pneumatischer und hydraulischer Systeme lesen und skizzieren bb) Sicherheitsregeln zur Vermeidung von Gefahren in hydraulischen und pneumatischen Anlagen beachten und anwenden cc) Druck in pneumatischen und hydraulischen Systemen messen und einstellen dd) Pneumatik- und Hydraulikschaltungen nach Angaben, Zeichnungsvorlagen, Schaltplänen und Vorschriften aufbauen, anschließen und prüfen b) Elektropneumatik und Elektrohydraulik <ul style="list-style-type: none"> aa) Schalt- und Funktionspläne von elektropneumatischen und elektrohydraulischen Systemen lesen und skizzieren bb) Sicherheitsregeln zur Vermeidung von Gefahren durch elektrischen Strom anwenden cc) elektrische Bauteile und Baugruppen anhand von Typen- und Leistungsschildern identifizieren, Bauteile und Baugruppen mechanisch montieren und demontieren dd) Funktionsfähigkeit von elektropneumatischen und elektrohydraulischen Systemen prüfen 		8	
11	Grundlagen der Elektrotechnik, Meß-, Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 3 Abs. 1 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> a) Elektrotechnik <ul style="list-style-type: none"> aa) einfache elektrische Schaltungsunterlagen lesen und skizzieren bb) elektrische Größen, insbesondere Strom und Spannung, mit einfachen Meßgeräten messen, Meßergebnisse bewerten cc) Vorschriften über das Arbeiten und Bedienen elektrischer Anlagen beachten dd) Funktionsfähigkeit elektrischer Baugruppen und elektrischer Sicherheitseinrichtungen feststellen 			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		b) Steuerungstechnik aa) Symbole zur Beschreibung von Steuerungs- und Verfahrensabläufen erklären und einfache Steuerungsaufgaben mit Funktionsplänen nach DIN darstellen bb) Steuerungen auf Funktionsfähigkeit prüfen und nach Anweisung in Betrieb nehmen c) Meß- und Regelungstechnik aa) Unterscheidungsmerkmale einer Steuerung und einer Regelung erläutern sowie wesentliche Baugruppen einer Steuerung und einer Regelung zuordnen bb) Reglerarten unterscheiden cc) prinzipielle Arbeitsweise von Meßwertaufnehmern erläutern dd) Meßwertaufnehmer Hauptanwendungsgebieten zuordnen ee) Sicherheitsregeln zur Vermeidung von Gefahren bei radiometrischen Meßeinrichtungen anwenden ff) Einrichtungen zur Regelung von Prozeßabläufen unter Anleitung bedienen		10	
12	Gewinnen, Fördern und Transportieren von Rohstoffen (§ 3 Abs. 1 Nr. 12)	a) Gewinnung Gewinnungsmaschinen und -einrichtungen nach Anweisung bedienen b) Förderung und Transport aa) Transportsysteme innerhalb der Rohstoffförderung unterscheiden bb) Förderanlagen und Transportsysteme nach Anweisung bedienen cc) Zusammenwirken von Gewinnung und Förderung innerhalb eines Produktionsablaufes erläutern		4	
13	Zerkleinern und Klassieren von Rohstoffen (§ 3 Abs. 1 Nr. 13)	a) Betriebsbereitschaft von Zerkleinerungs- und Klassiereinrichtungen überprüfen b) Sicherheitseinrichtungen kontrollieren und deren Funktion sicherstellen c) Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Vorschriften in- und außerbetriebnehmen d) Zerkleinerungs- und Klassiervorgänge erläutern, überwachen und bewerten		10	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
14	Sortieren, Mischen und Dosieren von Rohstoffen und Teilprodukten (§ 3 Abs. 1 Nr. 14)	<ul style="list-style-type: none"> a) Betriebsbereitschaft von Sortier-, Entwässerungs-, Misch- und Dosiereinrichtungen überprüfen b) Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Vorschriften in- und außerbetriebnehmen c) Sicherheitseinrichtungen kontrollieren und deren Funktion sicherstellen d) Sortier-, Entwässerungs-, Misch- und Dosiereinrichtungen überwachen e) Sortier-, Entwässerungs-, Misch- und Dosiervorgänge bewerten 		12	
15	Instandhalten von Maschinen und Anlagen (§ 3 Abs. 1 Nr. 15)	<ul style="list-style-type: none"> a) Produktionseinrichtungen nach Inspektions-, Wartungs- und Betriebsanleitung unter Berücksichtigung der Sicherheitsvorschriften inspizieren und warten b) Funktionsfähigkeit von Maschinenelementen beurteilen und schadhafte Teile auswechseln c) Auswirkungen von Verschleiß und anderen Einwirkungen auf den Betriebszustand feststellen, Folgen beurteilen d) Instandsetzungsmaßnahmen durchführen 		4	
16	Lagern und Entsorgen (§ 3 Abs. 1 Nr. 16)	<ul style="list-style-type: none"> a) Lagerung Einrichtungen zur Lagerung von Rohstoffen, Teil- und Fertigprodukten bedienen und überwachen b) Entsorgung <ul style="list-style-type: none"> aa) Betriebsstoffe, Hilfsstoffe und Chemikalien unterscheiden und der Entsorgung zuführen bb) betriebsübliche Gefahrstoffe unter Beachtung der Sicherheitsbestimmungen zwischenlagern und deren Entsorgung veranlassen 		4	

II. Fertigkeiten und Kenntnisse in den Fachrichtungen gemäß § 3 Abs. 2

A. Fachrichtung Naturstein

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Arbeitsplanung und systematische Störungsbeseitigung (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe a)	a) Arbeitsabläufe in Gewinnungs- und Aufbereitungsanlagen nach sicherheitstechnischen, organisatorischen, wirtschaftlichen und Umweltgesichtspunkten planen, abstimmen und festlegen sowie Arbeitsschritte absichern, mögliche Probleme erfassen und vorbeugende Maßnahmen treffen b) Arbeitsergebnisse kontrollieren und bewerten c) technische Störungen erkennen, ihre Auswirkung einschätzen und melden d) Ursachen von technischen Störungen in Gewinnungs- und Aufbereitungsanlagen systematisch ermitteln und Störungen beheben			2
2	Instandsetzen von Maschinen und Anlagen (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe b)	a) Maschinen- und Anlagenteile nach Vorgabe demonstrieren, instandsetzen und betriebsfertig montieren b) instandgesetzte Maschinen und Anlagenteile auf Funktion prüfen c) Sicherheitseinrichtungen beurteilen, festgestellte Mängel melden und durch Instandsetzung beheben			8
3	Probenehmen und Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe c)	a) Probenahme aa) geeignete Probenahmeverfahren unter Berücksichtigung des zu beprobenden Gutes hinsichtlich Konsistenz und Körnung sowie örtlicher Gegebenheiten auswählen bb) unter Beachtung von Sicherheitsvorschriften Proben nehmen cc) Funktion automatischer Probenahmeeinrichtungen überwachen dd) automatische Probenahmeeinrichtungen warten und instandhalten			4
		b) Aufbereitungsanalytik aa) Proben unter Berücksichtigung des Analyseverfahrens vorbereiten bb) Analysen durchführen, insbesondere zur Bestimmung von: – Dichte – Schüttgewicht – Feuchte – Kornverteilung – Kornform cc) Massenströme ermitteln und mit Vorgabewerten vergleichen			12

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		dd) Dosier- und Wägeeinrichtungen überprüfen und kalibrieren ee) Sieblinien nach Vorgabe erstellen c) Dokumentieren Prüfergebnisse dokumentieren, mit Vorgabewerten vergleichen und weiterleiten			
4	Überwachen, Steuern und Regeln von automatisierten und teilautomatisierten Aufbereitungsabläufen (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe d)	a) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Trocken- und Naßaufbereitungsanlagen und Zusammenwirken der einzelnen Teilanlagen für den Gesamtprozeß erläutern b) Sollwerte anhand von Vorgaben einstellen, Fehlfunktionen erkennen, beurteilen und melden c) Anlage unter Einhaltung der Sicherheitsvorschriften an- und abfahren			9
		d) Maßnahmen zur Aufrechterhaltung des kontinuierlichen Aufbereitungsablaufs durchführen und veranlassen e) Meßdaten und Störungen protokollieren f) Prozeßablauf der gesamten Anlage überwachen			9
5	Verladen, Wiegen und Versandvorbereiten von Natursteinen (§ 3 Abs. 2 Nr. 1 Buchstabe e)	a) unter Berücksichtigung der Wägeeinrichtungen nach Verladeprogramm verladen b) Maßnahmen zur Verminderung von Staubabwehungen durchführen oder veranlassen c) Versandpapiere, Lieferscheine erstellen d) Bestand von Natursteinprodukten erfassen und fortschreiben e) Einsatzbereiche von Natursteinen im – Allgemeinen Verkehrswegebau – Schienengebundenen Verkehrswegebau – Wasserbau – Hochbau und konstruktiven Ingenieurbau erläutern			8

B. Fachrichtung feuerfeste und keramische Rohstoffe

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Arbeitsplanung und systematische Störungsbeseitigung (§ 3 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe a)	a) Arbeitsabläufe in Aufbereitungsanlagen nach sicherheitstechnischen, organisatorischen, wirtschaftlichen und Umweltgesichtspunkten planen, abstimmen und festlegen sowie Arbeitsschritte absichern, mögliche Probleme erfassen und vorbeugende Maßnahmen treffen b) Arbeitsergebnisse kontrollieren und bewerten c) technische Störungen erkennen, ihre Auswirkung einschätzen und melden d) Ursachen von technischen Störungen in Aufbereitungsanlagen systematisch ermitteln und Störungen beheben			2
2	Instandsetzen von Maschinen und Anlagen (§ 3 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe b)	a) Maschinen- und Anlagenteile nach Vorgabe demonstrieren, instandsetzen und betriebsfertig montieren b) instandgesetzte Maschinen und Anlagenteile auf Funktion prüfen c) Sicherheitseinrichtungen beurteilen, festgestellte Mängel melden und durch Instandsetzung beheben			8
3	Probenehmen und Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung (§ 3 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe c)	a) Probenahme aa) geeignete Probenahmeverfahren unter Berücksichtigung des zu beprobenden Gutes hinsichtlich Konsistenz und Körnung sowie örtlicher Gegebenheiten auswählen bb) Probenahmen unter Beachtung von Sicherheitsvorschriften durchführen cc) Funktion von automatischen Probenahmeeinrichtungen überwachen dd) automatische Probenahmeeinrichtungen warten und instandhalten			4
		b) Aufbereitungsanalytik aa) Proben unter Berücksichtigung des Analyseverfahrens vorbereiten bb) Analysen durchführen, insbesondere zur Bestimmung von: – Kornverteilung – Mineralstoffanteilen – Feststoffgehalten – Dichte – Brennverhalten – Fließverhalten c) Dokumentieren Analyseergebnisse dokumentieren, auf Anomalien prüfen und weiterleiten			12

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
4	Überwachen, Steuern und Regeln verfahrens- und fertigungstechnischer Abläufe der Naß- oder Trockenaufbereitung keramischer Rohstoffe (§ 3 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe d)	<p>a) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an unterschiedlichen Sortieranlagen erklären</p> <p>b) Sollwerte anhand von Vorgaben einstellen</p> <p>c) Fehlfunktionen erkennen, beurteilen und melden</p> <p>d) Folgen von unsachgemäßer Wärmebehandlung erkennen</p> <p>e) Mischen</p> <p>aa) Einflüsse der mineralogischen Zusammensetzung, des Wassergehaltes, der chemischen Zusätze und der Korngröße auf die Plastizität der feuerfesten Masse sowie deren zentrale Bedeutung für die nachfolgende Formgebung erläutern</p> <p>bb) Mischungen nach vorgegebener mineralogischer und chemischer Zusammensetzung unter Berücksichtigung von Korngröße und Wassergehalten zur Erreichung der für die Formgebung notwendigen Plastizitäten zusammenstellen</p>			12
		<p>f) Trocknen und Brennen</p> <p>aa) Trocknungs- und Brennvorgänge unter Erhaltung der vorgegebenen Wasserabgabe sowie Schwindungstoleranzen durchführen</p> <p>bb) gebräuchliche Trocknungsanlagen bedienen und die unterschiedlichen anlagenspezifischen Wirkungsweisen nutzen</p> <p>cc) Vorgänge während des Trocknens und Brennens steuern</p> <p>dd) mit Brennstoffen unter Beachtung der einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften umgehen</p>			12
5	Füllen, Wiegen und Versandvorbereiten keramischer Rohstoffe (§ 3 Abs. 2 Nr. 2 Buchstabe e)	<p>a) Eignung des Leergutes feststellen</p> <p>b) Verladung nach Verladeprogramm durchführen</p> <p>c) die ermittelten Gewichte aufzeichnen</p> <p>d) Verladedaten zu den Versandabteilungen übermitteln</p> <p>e) Produkte bei allen Transportmöglichkeiten verladen und absichern</p> <p>f) Lieferscheine erstellen und Wägeeinrichtungen bedienen</p> <p>g) Einsatzbereiche von feuerfesten und keramischen Rohstoffen erläutern</p>			2

C. Fachrichtung Sand und Kies

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Arbeitsplanung und systematische Störungsbeseitigung (§ 3 Abs. 2 Nr. 3 Buchstabe a)	a) Arbeitsabläufe in Aufbereitungsanlagen nach sicherheitstechnischen, organisatorischen, wirtschaftlichen und Umweltgesichtspunkten planen, abstimmen und festlegen b) Arbeitsschritte absichern, mögliche Probleme erfassen und vorbeugende Maßnahmen treffen c) Arbeitsergebnisse kontrollieren und bewerten d) technische Störungen erkennen, ihre Auswirkung einschätzen und melden e) Ursachen von technischen Störungen in Aufbereitungsanlagen systematisch ermitteln und Störungen beheben			2
2	Instandsetzen von Maschinen und Anlagen (§ 3 Abs. 2 Nr. 3 Buchstabe b)	a) Maschinen- und Anlagenteile nach Vorgabe demonstrieren, instandsetzen und betriebsfertig montieren b) instandgesetzte Maschinen und Anlagenteile auf Funktion prüfen c) Sicherheitseinrichtungen beurteilen, festgestellte Mängel melden und durch Instandsetzung beheben			8
3	Probenehmen und Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung (§ 3 Abs. 2 Nr. 3 Buchstabe c)	a) Probenahme aa) geeignete Probenahmeverfahren unter Berücksichtigung des zu beprobenden Gutes hinsichtlich Konsistenz und Körnung sowie örtlicher Gegebenheiten auswählen bb) unter Beachtung von Sicherheitsvorschriften Proben nehmen cc) Funktion von automatischen Probenahmeeinrichtungen überwachen dd) automatische Probenahmeeinrichtungen warten und instandhalten			4
		b) Aufbereitungsanalytik aa) Proben unter Berücksichtigung des Analyseverfahrens vorbereiten bb) Analysen durchführen, insbesondere zur Bestimmung von: <ol style="list-style-type: none"> 1. Stofflichen Eigenschaften <ul style="list-style-type: none"> – Kornzusammensetzung – Kornform – Widerstand gegen Frost – Kornrohddichte – Schüttgewicht 2. Schädlichen Bestandteilen <ul style="list-style-type: none"> – abschlämmbare Bestandteile – Stoffe organischen Ursprungs – Sulfatgehalt – Chloridgehalt 			12

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		cc) Massenströme ermitteln und mit Vorgabewerten vergleichen dd) Dosier- und Wägeeinrichtungen überprüfen und kalibrieren ee) Sieblinien nach Vorgabe erstellen c) Dokumentieren Prüfergebnisse dokumentieren, mit Vorgabewerten vergleichen und weiterleiten			
4	Überwachen, Steuern und Regeln von automatisierten und teilautomatisierten Aufbereitungsabläufen (§ 3 Abs. 2 Nr. 3 Buchstabe d)	a) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Naß- und Trockenaufbereitungsanlagen und Zusammenwirken der einzelnen Teilanlagen für den Gesamtprozeß erläutern b) Sollwerte anhand von Vorgaben einstellen c) Fehlfunktionen erkennen, beurteilen und melden d) Anlage unter Einhaltung der Sicherheitsvorschriften an- und abfahren			9
		e) Maßnahmen zur Aufrechterhaltung des kontinuierlichen Aufbereitungsablaufs durchführen und veranlassen f) Meßdaten und Störungen protokollieren g) Prozeßablauf der gesamten Anlage überwachen			9
5	Verladen, Wiegen und Versandvorbereiten von Sand und Kies (§ 3 Abs. 2 Nr. 3 Buchstabe e)	a) Verladeeinrichtungen bedienen b) Gewichtsermittlung über Wägeeinrichtungen durchführen c) Lieferscheine erstellen d) Materialbewegungen statistisch erfassen e) Einsatzbereiche von Sand und Kies als Bau- und Zuschlagstoffe im Bauwesen erläutern			8

D. Fachrichtung Steinkohle

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Arbeitsplanung und systematische Störungsbeseitigung (§ 3 Abs. 2 Nr. 4 Buchstabe a)	a) Arbeitsabläufe in Aufbereitungsanlagen nach sicherheitstechnischen, organisatorischen, wirtschaftlichen und Umweltgesichtspunkten planen, abstimmen und festlegen sowie Arbeitsschritte absichern, mögliche Probleme erfassen und vorbeugende Maßnahmen treffen b) Arbeitsergebnisse kontrollieren und bewerten c) technische Störungen erkennen, ihre Auswirkung einschätzen und melden d) Ursachen von technischen Störungen systematisch ermitteln und Störungen beheben			2
2	Instandsetzen von Maschinen und Anlagen (§ 3 Abs. 2 Nr. 4 Buchstabe b)	a) Maschinen- und Anlagenteile nach Vorgabe demonstrieren, instandsetzen und betriebsfertig montieren b) instandgesetzte Maschinen und Anlagenteile auf Funktion prüfen c) Sicherheitseinrichtungen beurteilen, festgestellte Mängel melden und durch Instandsetzung beheben			8
3	Probenehmen und Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung (§ 3 Abs. 2 Nr. 4 Buchstabe c)	a) Probenahme aa) geeignete Probenahmeverfahren unter Berücksichtigung des zu beprobenden Gutes hinsichtlich Konsistenz und Körnung sowie örtlicher Gegebenheiten auswählen bb) unter Beachtung von Sicherheitsvorschriften Proben nehmen cc) Funktion automatischer Probenahmeeinrichtungen überwachen dd) automatische Probenahmeeinrichtungen warten und instandhalten			4
		b) Aufbereitungsanalytik aa) Proben unter Berücksichtigung des Analyseverfahrens vorbereiten bb) Analysen durchführen, insbesondere zur Bestimmung von: <ul style="list-style-type: none"> – Feuchte – Mineralstoffanteilen (Asche) – Schwefel – flüchtigen Bestandteilen – Kokungsverhalten (Dilatation/Backvermögen) – Feststoffkonzentration – Dichte – Kornverteilung (Siebanalyse) – Dichteverteilung (SuS-Analyse) 			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		cc) Prozeßwasseranalysen zur Bestimmung von: <ul style="list-style-type: none"> - Chloriden und Sulfaten - PH-Werten - Wasserhärten durchführen dd) Hilfsstoffe, insbesondere Gefahrstoffe, bei der Durchführung von Analysen unter Berücksichtigung der arbeitssicherheitlichen Vorschriften handhaben c) Dokumentieren Analyseergebnisse dokumentieren, auf Anomalien prüfen und weiterleiten			12
4	Überwachen, Steuern und Regeln von automatisierten und teilautomatisierten Aufbereitungsabläufen (§ 3 Abs. 2 Nr. 4 Buchstabe d)	a) Steuerungs- und Regelungseinrichtung an unterschiedlichen Sortieranlagen erklären b) anhand von Vorgaben Sollwerte einstellen bzw. ändern c) Fehlfunktionen erkennen, beurteilen und melden d) Einrichtungen des Waschwasserkreislaufes erläutern und bedienen e) Funktion von Kläreinrichtungen mittels vorgegebener Analyseverfahren überwachen f) Masse- und Volumenströme von Feststoffen und Fluiden quantifizieren g) SollwertEinstellung aufgrund von Analysedaten durchführen h) Fehlfunktionen erkennen, beurteilen und melden i) mit Hilfe vorgegebener Analyseverfahren Wirkungsweise von Entwässerungseinrichtungen überwachen			12
		k) Prozeßablauf der gesamten Anlage überwachen l) Maßnahmen zur Aufrechterhaltung des kontinuierlichen Aufbereitungsablaufs durchführen oder veranlassen m) Meßdaten und Störungen protokollieren			6
5	Verladen, Wiegen und Versandvorbereiten von Steinkohle (§ 3 Abs. 2 Nr. 4 Buchstabe e)	a) Leergut mit automatisierten und teilautomatisierten Anlagen vorschriftsmäßig positionieren b) Eignung des Leerguts feststellen c) unter Berücksichtigung der Wägeeinrichtung nach Verladeprogramm verladen d) ermittelte Gewichte aufzeichnen e) Verladedaten zu den Versandabteilungen übermitteln f) Maßnahmen zur Verminderung von Staubabwehungen durchführen oder veranlassen			8

Vierundzwanzigste Verordnung zur Änderung der Milch-Garantiemengen-Verordnung

Vom 2. April 1992

Auf Grund des § 8 Abs. 1 und des § 12 Abs. 2, jeweils in Verbindung mit § 6 Abs. 4 Satz 2, des § 15 in Verbindung mit § 6 Abs. 4 sowie des § 16 des Gesetzes zur Durchführung der Gemeinsamen Marktorganisationen in der Fassung der Bekanntmachung vom 27. August 1986 (BGBl. I S. 1397) verordnet der Bundesminister für Ernährung, Landwirtschaft und Forsten im Einvernehmen mit den Bundesministern der Finanzen und für Wirtschaft:

Artikel 1

Die Milch-Garantiemengen-Verordnung in der Fassung der Bekanntmachung vom 24. April 1991 (BGBl. I S. 1034), zuletzt geändert durch die Verordnung vom 16. März 1992 (BGBl. I S. 499), wird wie folgt geändert:

1. Dem § 4 b wird folgender Absatz angefügt:

„(6) Von jeder zugeteilten Referenzmenge werden, vorbehaltlich einer in den in § 1 genannten Rechtsakten erfolgenden anderen Regelung, mit Beginn des 1. April 1992 4,74 vom Hundert mit Wirkung vom 1. April 1992 ausgesetzt.“
2. § 4 c wird wie folgt geändert:
 - a) Nach Absatz 5 wird folgender neuer Absatz 6 eingefügt:

„(6) Absatz 1 gilt für den nach § 4 b Abs. 6 ausgesetzten Teil mit der Maßgabe entsprechend, daß an die Stelle der dort genannten Daten des Jahres 1987 die entsprechenden Daten des Jahres 1992 treten.“
 - b) Der bisherige Absatz 6 wird Absatz 7; in ihm wird die Angabe „§§ 4 a und 4 b“ durch die Angabe „§§ 4 a und 4 b Abs. 1 bis 5“ ersetzt.
3. In § 7 Abs. 1 a, Abs. 3 Satz 4 und Abs. 3 a Satz 3 werden jeweils
 - a) die Worte „nach § 6 a festgesetzt“ durch die Worte „nach Artikel 3 a Abs. 1 letzter Unterabsatz und Abs. 3 Satz 1 zweite Variante der Verordnung (EWG) Nr. 857/84 zugeteilt“ und
 - b) das Wort „Fristen“ durch das Wort „Frist“ ersetzt.
4. In § 16 b Abs. 1 Satz 2 werden die Worte „im achten Zwölfmonatszeitraum“ gestrichen.
5. § 16 c wird wie folgt geändert:
 - a) Nach Absatz 2 wird folgender neuer Absatz 3 eingefügt:

„(3) Abweichend von § 4 b werden unabhängig von Absatz 1 von jeder zugeteilten vorläufigen Referenzmenge, vorbehaltlich einer in den in § 1 genannten Rechtsakten erfolgenden anderen Regelung, mit Beginn des 1. April 1992 5,42 vom Hundert mit Wirkung vom 1. April 1992 ausgesetzt; die Aussetzung nach § 16 c Abs. 2 Satz 4 bleibt unberührt. Vorläufige Referenzmengen, die nach § 16 e Abs. 3 aus der Reserve zugeteilt worden sind, werden nicht ausgesetzt.“
 - b) Der bisherige Absatz 3 wird Absatz 4.
 - c) Absatz 4 wird wie folgt geändert:
 - aa) In Satz 1 und 2 wird jeweils die Angabe „§ 4 c Abs. 1 und 6“ durch die Angabe „§ 4 c Abs. 1 und 7“ ersetzt.
 - bb) Folgender Satz wird angefügt:

„Für die Berechnung des nach Absatz 3 ausgesetzten Teils der Referenzmenge sowie für das Verfahren gilt § 4 c Abs. 1 mit der Maßgabe entsprechend, daß an die Stelle der dort genannten Daten des Jahres 1987 die entsprechenden Daten des Jahres 1992 treten.“
6. In § 16 e Abs. 3 zweiter Halbsatz werden die Worte „die zugeteilten vorläufigen Referenzmengen bis zum 1. Februar 1992“ durch die Worte „die während des neunten Zwölfmonatszeitraumes zugeteilten vorläufigen Referenzmengen bis zum 1. Februar 1993“ ersetzt.
7. In § 16 g Satz 2 werden die Worte „während des achten Zwölfmonatszeitraumes“ durch die Worte „während des neunten Zwölfmonatszeitraumes“ ersetzt.

Artikel 2

Diese Verordnung tritt mit Wirkung vom 1. April 1992 in Kraft. Die Milch-Garantiemengen-Verordnung gilt vom 1. Oktober 1992 an wieder in ihrer am 31. März 1992 maßgebenden Fassung, sofern nicht mit Zustimmung des Bundesrates etwas anderes verordnet wird.

Bonn, den 2. April 1992

Der Bundesminister
für Ernährung, Landwirtschaft und Forsten
I. Kiechle

Erste Verordnung zur Änderung der Preisangabenverordnung

Vom 3. April 1992

Auf Grund des § 1 des Preisangabengesetzes vom 3. Dezember 1984 (BGBl. I S. 1429) verordnet der Bundesminister für Wirtschaft:

Artikel 1

§ 4 der Preisangabenverordnung vom 14. März 1985 (BGBl. I S. 580) wird wie folgt gefaßt:

„§ 4 Kredite

(1) Bei Krediten sind als Preis die Gesamtkosten als jährlicher Vomhundertsatz des Kredits anzugeben und als „effektiver Jahreszins“ oder, wenn eine Änderung des Zinssatzes oder anderer preisbestimmender Faktoren vorbehalten ist (§ 1 Abs. 4), als „anfänglicher effektiver Jahreszins“ zu bezeichnen. Zusammen mit dem anfänglichen effektiven Jahreszins ist anzugeben, wann preisbestimmende Faktoren geändert werden können und auf welchen Zeitraum Belastungen, die sich aus einer nicht vollständigen Auszahlung des Kreditbetrages oder aus einem Zuschlag zum Kreditbetrag ergeben, zum Zwecke der Preisangaben verrechnet worden sind.

(2) Der anzugebende Vomhundertsatz gemäß Absatz 1 beziffert den Zinssatz, mit dem sich der Kredit bei regelmäßigem Kreditverlauf, ausgehend von den tatsächlichen Zahlungen des Kreditgebers und des Kreditnehmers, auf der Grundlage taggenauer Verrechnung aller Leistungen und nachschüssiger Zinsbelastung gemäß § 608 BGB staffelmäßig abrechnen läßt. Bei der Berechnung des anfänglichen effektiven Jahreszinses sind die zum Zeitpunkt des Angebots oder der Werbung geltenden preisbestimmenden Faktoren zugrunde zu legen. Er ist mit der im Kreditgewerbe üblichen Genauigkeit zu berechnen.

(3) In die Berechnung des anzugebenden Vomhundertsatzes sind die Gesamtkosten des Kredits für den Kreditnehmer einschließlich etwaiger Vermittlungskosten mit Ausnahme folgender Kosten einzubeziehen:

1. Kosten, die vom Kreditnehmer bei Nichterfüllung seiner Verpflichtungen aus dem Kreditvertrag zu tragen sind;
2. Kosten mit Ausnahme des Kaufpreises, die vom Kreditnehmer beim Erwerb von Waren oder Dienstleistungen unabhängig davon zu tragen sind, ob es sich um ein Bar- oder Kreditgeschäft handelt;
3. Überweisungskosten sowie die Kosten für die Führung eines Kontos, das für die Tilgungszahlung im Rahmen der Rückzahlung des Kredits sowie für die Zahlung von Zinsen und sonstigen Kosten dienen soll, es sei denn, der Kreditnehmer hat hierbei keine angemessene Wahlfreiheit und diese Kosten sind ungewöhnlich hoch; diese Bestimmung gilt jedoch nicht für die Inkassokosten dieser Rückzahlungen oder Zahlungen, unabhängig davon, ob sie in bar oder auf eine andere Weise erhoben werden;

4. Mitgliedsbeiträge für Vereine oder Gruppen, die sich aus anderen Vereinbarungen als dem Kreditvertrag ergeben, obwohl sie sich auf die Kreditbedingungen auswirken;

5. Kosten für Versicherungen oder Sicherheiten; es werden jedoch die Kosten einer Versicherung einbezogen, die die Rückzahlung an den Darlehensgeber bei Tod, Invalidität, Krankheit oder Arbeitslosigkeit des Kreditnehmers zum Ziel haben, über einen Betrag, der höchstens dem Gesamtbetrag des Kredits, einschließlich Zinsen und sonstigen Kosten, entspricht, und die der Darlehensgeber zwingend als Bedingung für die Gewährung des Kredits vorschreibt.

(4) Ist eine Änderung des Zinssatzes oder sonstiger in die Berechnung des anzugebenden Vomhundertsatzes einzubeziehender Kosten vorbehalten und ist ihre zahlenmäßige Bestimmung im Zeitpunkt der Berechnung des anzugebenden Vomhundertsatzes nicht möglich, so wird bei der Berechnung von der Annahme ausgegangen, daß der Zinssatz und die sonstigen Kosten gemessen an der ursprünglichen Höhe fest bleiben und bis zum Ende des Kreditvertrages gelten.

(5) Erforderlichenfalls ist bei der Berechnung des anzugebenden Vomhundertsatzes von folgenden Annahmen auszugehen:

1. Ist keine Darlehensobergrenze vorgesehen, entspricht der Betrag des gewährten Kredits 4 000 Deutsche Mark;
2. ist kein Zeitplan für die Tilgung festgelegt worden und ergibt sich ein solcher nicht aus den Vertragsbestimmungen oder aus den Zahlungsmodalitäten, so beträgt die Kreditlaufzeit ein Jahr;
3. vorbehaltlich einer gegenteiligen Bestimmung gilt, wenn mehrere Termine für die Aus- oder Rückzahlung vorgesehen sind, sowohl die Auszahlung als auch die Rückzahlung des Darlehens als zu dem Zeitpunkt erfolgt, der als frühestmöglicher Zeitpunkt vorgesehen ist.

(6) Bei einer vertraglich möglichen Neufestsetzung der Konditionen eines Kredits ist der effektive oder anfängliche effektive Jahreszins anzugeben.

(7) Wird die Gewährung eines Kredits allgemein von einer Mitgliedschaft oder vom Abschluß einer Versicherung abhängig gemacht, so ist dies anzugeben.

(8) Bei Bauspardarlehen ist bei der Berechnung des anzugebenden Vomhundertsatzes davon auszugehen, daß im Zeitpunkt der Kreditauszahlung das vertragliche Mindestsparguthaben angespart ist. Von der Abschlußgebühr ist im Zweifel lediglich der Teil zu berücksichtigen, der auf den Darlehensanteil der Bausparsumme entfällt. Bei Krediten, die der Vor- oder Zwischenfinanzierung von Leistungen einer Bausparkasse aus Bausparverträgen dienen und deren preisbestimmende Faktoren bis zur

Zuteilung unveränderbar sind, ist als Laufzeit von den Zuteilungsfristen auszugehen, die sich aus der Zielbewertungszahl für Bausparverträge gleicher Art ergeben. geben, wenn diese nicht kürzer als drei Monate ist und keine weiteren Kreditkosten anfallen.“

(9) Bei Krediten, die auf einem laufenden Konto zur Verfügung gestellt werden, sind abweichend von Absatz 1 der Zinssatz pro Jahr und die Zinsbelastungsperiode anzu-

Artikel 2

Diese Verordnung tritt am 1. Januar 1993 in Kraft.

Der Bundesrat hat zugestimmt.

Bonn, den 3. April 1992

Der Bundesminister für Wirtschaft
Jürgen W. Möllemann

Entscheidung des Bundesverfassungsgerichts

Aus dem Urteil des Bundesverfassungsgerichts vom 10. März 1992 – 1 BvR 454/91 u. a. – wird folgende Entscheidungsformel veröffentlicht:

Artikel 1 des Gesetzes vom 23. September 1990 zu dem Vertrag vom 31. August 1990 zwischen der Bundesrepublik Deutschland und der Deutschen Demokratischen Republik über die Herstellung der Einheit Deutschlands – Einigungsvertragsgesetz – und der Vereinbarung vom 18. September 1990 (Bundesgesetzbl. II Seite 885) ist insoweit mit Artikel 12 Absatz 1 – teilweise in Verbindung mit Artikel 6 Absatz 4 – des Grundgesetzes unvereinbar und nichtig, als durch Artikel 38 Absatz 3 Satz 1 des Vertrages zwischen der Bundesrepublik Deutschland und der Deutschen Demokratischen Republik über die Herstellung der Einheit Deutschlands – Einigungsvertrag – vom 31. August 1990 (Bundesgesetzbl. II Seite 889)

- a) die Arbeitsverhältnisse von Beschäftigten enden, denen am 31. Dezember 1991 nach Mutterschutzrecht nicht gekündigt werden durfte, und
- b) die Arbeitsverhältnisse derjenigen Beschäftigten, die sich um Weiterverwendung bei einer Nachfolgeeinrichtung der Akademie der Wissenschaften der Deutschen Demokratischen Republik beworben haben und denen nicht bis zum 30. November 1991 bekanntgegeben worden ist, daß sie über den 31. Dezember 1991 hinaus keine derartige Beschäftigung finden werden, vor Ablauf des auf eine solche Bekanntgabe folgenden Monats enden.

Im übrigen ist Artikel 38 Absatz 3 Satz 1 des Einigungsvertrages in der aus den Gründen des Urteils ersichtlichen Auslegung mit dem Grundgesetz vereinbar.

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

Bonn, den 20. März 1992

Der Bundesminister der Justiz
Kinkel

Verkündungen im Bundesanzeiger

Gemäß § 1 Abs. 2 des Gesetzes über die Verkündung von Rechtsverordnungen vom 30. Januar 1950 (BGBl. S. 23) wird auf folgende im Bundesanzeiger verkündete Rechtsverordnungen nachrichtlich hingewiesen:

Datum und Bezeichnung der Verordnung	Seite	Bundesanzeiger (Nr.	vom)	Tag des Inkrafttretens
13. 3. 92 Anordnung zur Änderung der Ausführungsanordnung zur Verordnung über die Gewährung von Jubiläumsszuwendungen an Beamte und Richter des Bundes 2030-2-8-6	2705	(62	28. 3. 92)	1. 4. 92
25. 3. 92 Verordnung über das Inverkehrbringen bestimmter Schalentiere aus Japan neu: 2125-40-47	2705	(62	28. 3. 92)	29. 3. 92
5. 3. 92 Zweiundzwanzigste Verordnung der Bundesanstalt für Flugsicherung zur Änderung der Fünfundachtzigsten Durchführungsverordnung zur Luftverkehrs-Ordnung (Festlegung von Meldepunkten, Streckenführungen und Reiseflughöhen für Flüge nach Instrumentenflugregeln im unteren kontrollierten Luftraum) 96-1-2-85	2761	(63	31. 3. 92)	2. 4. 92
9. 3. 92 Sechszwanzigste Verordnung der Bundesanstalt für Flugsicherung zur Änderung der Dreiunddreißigsten Durchführungsverordnung zur Luftverkehrs-Ordnung (Festlegung von Flugverfahren für An- und Abflüge nach Instrumentenflugregeln zum und vom Flughafen Stuttgart) 96-1-2-33	2763	(63	31. 3. 92)	2. 4. 92
10. 3. 92 Zwanzigste Verordnung der Bundesanstalt für Flugsicherung zur Änderung der Sechsendachtzigsten Durchführungsverordnung zur Luftverkehrs-Ordnung (Festlegung von Meldepunkten, Streckenführungen und Reiseflughöhen für Flüge nach Instrumentenflugregeln im oberen kontrollierten Luftraum) 96-1-2-86	2763	(63	31. 3. 92)	2. 4. 92
24. 3. 92 Verordnung Nr. 3/92 über die Festsetzung von Entgelten für Verkehrsleistungen der Binnenschifffahrt 9500-4-6-4	2763	(63	31. 3. 92)	10. 4. 92
30. 3. 92 Einundachtzigste Verordnung zur Änderung der Ausfuhrliste – Anlage AL zur Außenwirtschaftsverordnung – 7400-1-6	2817	(64	1. 4. 92)	2. 4. 92
26. 3. 92 Verordnung über besondere Maßnahmen beim Inverkehrbringen von Saatgut von Sommerraps neu: 7822-6-16	2817	(64	1. 4. 92)	1. 3. 92
20. 3. 92 Erste Verordnung der Bundesanstalt für Flugsicherung zur Änderung der Einhundertsiebenten Durchführungsverordnung zur Luftverkehrs-Ordnung (Festlegung von Flugverfahren für An- und Abflüge nach Instrumentenflugregeln zum und vom Flughafen Berlin-Tegel) 96-1-2-107	2818	(64	1. 4. 92)	2. 4. 92
18. 3. 92 Achtunddreißigste Verordnung der Bundesanstalt für Flugsicherung zur Änderung der Zehnten Durchführungsverordnung zur Luftverkehrs-Ordnung (Festlegung von Flugverfahren für An- und Abflüge nach Instrumentenflugregeln zum und vom Flughafen Düsseldorf) 96-1-2-10	2845	(65	2. 4. 92)	2. 4. 92
25. 3. 92 Sechzehnte Verordnung der Bundesanstalt für Flugsicherung zur Änderung der Achtundachtzigsten Durchführungsverordnung zur Luftverkehrs-Ordnung (Festlegung von Warteverfahren) 96-1-2-88	2846	(65	2. 4. 92)	2. 4. 92
25. 3. 92 Erste Verordnung der Bundesanstalt für Flugsicherung zur Änderung der Einhundertachten Durchführungsverordnung zur Luftverkehrs-Ordnung (Festlegung von Flugverfahren für An- und Abflüge nach Instrumentenflugregeln zum und vom Flughafen Berlin-Tempelhof) 96-1-2-108	2847	(65	2. 4. 92)	2. 4. 92
25. 3. 92 Erste Verordnung der Bundesanstalt für Flugsicherung zur Änderung der Einhundertneunten Durchführungsverordnung zur Luftverkehrs-Ordnung (Festlegung von Flugverfahren für An- und Abflüge nach Instrumentenflugregeln zum und vom Flughafen Berlin-Schönefeld) 96-1-2-109	2848	(65	2. 4. 92)	2. 4. 92

Bundesgesetzblatt Teil II

Nr. 9, ausgegeben am 28. März 1992

Tag	Inhalt	Seite
20. 3. 92	Gesetz zu dem Abkommen vom 7. Juni 1988 zwischen der Bundesrepublik Deutschland und dem Königreich der Niederlande über die gegenseitige Hilfeleistung bei Katastrophen einschließlich schweren Unglücksfällen	198
20. 3. 92	Gesetz zu dem Abkommen vom 23. Dezember 1988 zwischen der Bundesrepublik Deutschland und der Republik Österreich über die gegenseitige Hilfeleistung bei Katastrophen oder schweren Unglücksfällen	206
16. 3. 92	Einundvierzigste Verordnung zur Änderung der Zolltarifverordnung (Besondere Zollsätze gegenüber den Republiken Bosnien-Herzegowina, Kroatien, Mazedonien, Montenegro und Slowenien – EGKS)	210
7. 1. 92	Bekanntmachung des Abkommens zwischen dem Bundesminister für Arbeit und Sozialordnung der Bundesrepublik Deutschland und dem Minister für Arbeit und Beschäftigung der Bevölkerung der Russischen Föderation über die Förderung der Fortbildung von Fachkräften auf den Gebieten des Arbeitsschutzes und der beruflichen Rehabilitation Behinderter	211
14. 2. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich der Satzung der Weltgesundheitsorganisation	216
14. 2. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich der Satzung der Organisation der Vereinten Nationen für industrielle Entwicklung	216
14. 2. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Internationalen Freibord-Übereinkommens von 1966	217
17. 2. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Internationalen Übereinkommens über die Errichtung eines Internationalen Fonds zur Entschädigung für Ölverschmutzungsschäden	217
18. 2. 92	Bekanntmachung über das Inkrafttreten der Änderung vom 16. Oktober 1985 des Übereinkommens und der Betriebsvereinbarung über die Internationale Seefunksatelliten-Organisation (INMARSAT) ...	218
18. 2. 92	Bekanntmachung über das Inkrafttreten des Übereinkommens Nr. 133 der Internationalen Arbeitsorganisation über die Quartierräume der Besatzung an Bord von Schiffen (zusätzliche Bestimmungen)	219

Preis dieser Ausgabe: 6,12 DM (5,12 DM zuzüglich 1,00 DM Versandkosten), bei Lieferung gegen Vorausrechnung 7,12 DM.

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

Lieferung gegen Voreinsendung des Betrages auf das Postgirokonto Bundesgesetzblatt Köln 3 99-509, BLZ 370 100 50, oder gegen Vorausrechnung.

Nr. 10, ausgegeben am 31. März 1992

Tag	Inhalt	Seite
24. 3. 92	Verordnung über die Inkraftsetzung von Änderungen der Ausführungsordnung vom 22. April 1988 zum Madrider Abkommen über die internationale Registrierung von Marken	222
19. 2. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Internationalen Übereinkommens zur Vereinheitlichung der Methoden zur Untersuchung und Beurteilung von Wein	224
19. 2. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens über Feuchtgebiete, insbesondere als Lebensraum für Wasser- und Watvögel, von internationaler Bedeutung	225
20. 2. 92	Bekanntmachung des deutsch-bangladeschischen Abkommens über Finanzielle Zusammenarbeit ...	225
20. 2. 92	Bekanntmachung des deutsch-nepalesischen Abkommens über Finanzielle Zusammenarbeit	227
21. 2. 92	Bekanntmachung des deutsch-sowjetischen Abkommens über die Errichtung und die Tätigkeit von Kulturzentren	229
21. 2. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich der Berner Übereinkunft zum Schutz von Werken der Literatur und Kunst	232
21. 2. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Europäischen Übereinkommens über die Gleichwertigkeit der Studienzeiten an den Universitäten	232
24. 2. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Wiener Übereinkommens über konsularische Beziehungen	233
25. 2. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Abkommens über die Internationale Zivilluffahrt ...	233
26. 2. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Internationalen Abkommens über den Schutz der ausübenden Künstler, der Hersteller von Tonträgern und der Sendeunternehmen	234
27. 2. 92	Bekanntmachung über das Inkrafttreten des deutsch-amerikanischen Doppelbesteuerungsabkommens	235
27. 2. 92	Bekanntmachung der Vereinbarung zum deutsch-amerikanischen Doppelbesteuerungsabkommen ...	236
28. 2. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Abkommens über die Gründung eines Rates für die Zusammenarbeit auf dem Gebiete des Zollwesens	238
6. 3. 92	Bekanntmachung über das Erlöschen völkerrechtlicher Übereinkünfte der Deutschen Demokratischen Republik mit Angola	239
9. 3. 92	Bekanntmachung über das Erlöschen völkerrechtlicher Übereinkünfte der Deutschen Demokratischen Republik mit Sambia	242
23. 3. 92	Bekanntmachung von Änderungen der Ausführungsordnung zum Patentrechtsabkommen	243

Preis dieser Ausgabe: 6,12 DM (5,12 DM zuzüglich 1,00 DM Versandkosten), bei Lieferung gegen Vorausrechnung 7,12 DM.

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

Lieferung gegen Voreinsendung des Betrages auf das Postgirokonto Bundesgesetzblatt Köln 3 99-509, BLZ 370 100 50, oder gegen Vorausrechnung.

Nr. 11, ausgegeben am 9. April 1992

Tag	Inhalt	Seite
19. 3. 92	Verordnung zur Neufassung der ECE-Regelung Nr. 49 über einheitliche Vorschriften hinsichtlich der Emissionen luftverunreinigender Gase aus Selbstzündungsmotoren (Verordnung zur ECE-Regelung Nr. 49)	246
10. 2. 92	Bekanntmachung des deutsch-polnischen Abkommens über die Verhütung von Zwischenfällen auf See außerhalb der Hoheitsgewässer	247
17. 2. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Internationalen Übereinkommens von 1979 über den Such- und Rettungsdienst auf See	259
20. 2. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens über die Überstellung verurteilter Personen	260
6. 3. 92	Bekanntmachung zur Charta der Vereinten Nationen	261
10. 3. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens über die Verhütung, Verfolgung und Bestrafung von Straftaten gegen völkerrechtlich geschützte Personen einschließlich Diplomaten (Diplomatenschutzkonvention)	262
10. 3. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Internationalen Übereinkommens über die zivilrechtliche Haftung für Ölverschmutzungsschäden	262
12. 3. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Protokolls zum Internationalen Übereinkommen von 1969 über die zivilrechtliche Haftung für Ölverschmutzungsschäden	263
13. 3. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Europäischen Übereinkommens über den Schutz von Schlachttieren	263
13. 3. 92	Bekanntmachung des deutsch-mongolischen Abkommens über Finanzielle Zusammenarbeit	264
13. 3. 92	Bekanntmachung des deutsch-mongolischen Abkommens über Finanzielle Zusammenarbeit	266
16. 3. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Wiener Übereinkommens über das Recht der Verträge	268
19. 3. 92	Bekanntmachung über das Erlöschen völkerrechtlicher Übereinkünfte der Deutschen Demokratischen Republik mit Äthiopien	269
19. 3. 92	Bekanntmachung des deutsch-malawischen Abkommens über Finanzielle Zusammenarbeit	271
23. 3. 92	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Abkommens über die Entmündigung und gleichartige Fürsorgemaßregeln	272
24. 3. 92	Bekanntmachung des deutsch-simbabwischen Abkommens über Finanzielle Zusammenarbeit	273
24. 3. 92	Bekanntmachung des deutsch-simbabwischen Abkommens über Finanzielle Zusammenarbeit	275

Die Neufassung der ECE-Regelung Nr. 49 mit den Anhängen 1 bis 5 wird als Anlageband zu dieser Ausgabe des Bundesgesetzblattes ausgegeben. Abonnenten des Bundesgesetzblattes Teil II wird der Anlageband auf Anforderung gemäß den Bezugsbedingungen des Verlags übersandt.

Preis dieser Ausgabe ohne Anlageband: 6,12 DM (5,12 DM zuzüglich 1,00 DM Versandkosten), bei Lieferung gegen Vorausrechnung 7,12 DM.

Preis des Anlagebandes: 11,74 DM (10,24 DM zuzüglich 1,50 DM Versandkosten), bei Lieferung gegen Vorausrechnung 12,74 DM.

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

Lieferung gegen Voreinsendung des Betrages auf das Postgirokonto Bundesgesetzblatt Köln 3 99-509, BLZ 370 100 50, 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	ABl. EG	
	– Ausgabe in deutscher Sprache –	
	Nr./Seite	vom
Vorschriften für die Agrarwirtschaft		
3. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 541/92 der Kommission zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 3061/84 mit Durchführungsbestimmungen zur Beihilferegelung für die Erzeugung von Olivenöl	L 59/10	4. 3. 92
5. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 563/92 der Kommission zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 26/92 zur Abweichung von der Verordnung (EWG) Nr. 2721/88 hinsichtlich der Annahmefrist für die Genehmigung der Verträge über die vorbeugende Destillation im Wirtschaftsjahr 1991/92	L 61/8	6. 3. 92
3. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 593/92 des Rates zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 2262/84 über Sondermaßnahmen für Olivenöl	L 64/1	10. 3. 92
9. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 598/92 der Kommission zur Festlegung einer Liste von Erzeugnissen, die von der Durchführung der Verordnung (EWG) Nr. 737/90 des Rates über die Einfuhrbedingungen für landwirtschaftliche Erzeugnisse mit Ursprung in Drittländern nach dem Unfall im Kernkraftwerk Tschernobyl ausgenommen sind	L 64/15	10. 3. 92
10. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 605/92 der Kommission über die Ernte-, Erzeugungs- und Bestandsmeldung gemäß Verordnung (EWG) Nr. 822/87 und zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 3929/87	L 65/24	11. 3. 92
10. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 606/92 der Kommission zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 1570/77 über die Zu- und Abschläge für Getreide bei der Intervention	L 65/25	11. 3. 92
3. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 611/92 des Rates zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 206/91 über den Ausschluß der Milcherzeugnisse vom aktiven Veredelungsverkehr und bestimmten üblichen Behandlungen	L 67/1	12. 3. 92
10. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 615/92 der Kommission mit Durchführungsbestimmungen zur Stützungsregelung für die Erzeuger von Sojabohnen, Raps- und Rübsensamen und Sonnenblumenkernen	L 67/11	12. 3. 92
11. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 618/92 der Kommission über den Verkauf von Interventionsrindfleisch ohne Knochen zur Ausfuhr nach gewissen Bestimmungsländern nach der Verordnung (EWG) Nr. 2539/84 und zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 569/88	L 67/29	12. 3. 92
13. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 642/92 der Kommission zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 2814/90 mit Durchführungsbestimmungen zur Definition der zu schweren Schlachtkörpern gemästeten Lämmer	L 69/25	14. 3. 92
13. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 643/92 der Kommission zur Festsetzung des Richtertrags für Hanfsaaten für das Wirtschaftsjahr 1991/92	L 69/26	14. 3. 92
13. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 645/92 der Kommission zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 19/82 mit Durchführungsbestimmungen zur Verordnung (EWG) Nr. 2641/80 des Rates hinsichtlich der Einfuhren von Erzeugnissen des Schaf- und Ziegenfleischsektors mit Ursprung in bestimmten Drittländern	L 69/28	14. 3. 92

Datum und Bezeichnung der Rechtsvorschrift	ABI. EG	
	– Ausgabe in deutscher Sprache –	
	Nr./Seite	vom
13. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 646/92 der Kommission zur Erstellung der vorläufigen Bilanz für die Versorgung Guyanas mit Erzeugnissen, die unter die KN-Codes 2309 90 31, 2309 90 33, 2309 90 41, 2309 90 43, 2309 90 51 und 2309 90 53 fallen und als Futtermittel verwendet werden, sowie zur Festsetzung der entsprechenden Gemeinschaftshilfe	L 69/29	14. 3. 92
Andere Vorschriften		
3. 2. 92 Verordnung (EWG) Nr. 545/92 des Rates über die Einfuhrregelung für Waren mit Ursprung in den Republiken Kroatien und Slowenien und den Jugoslawischen Republiken Bosnien-Herzegowina, Mazedonien und Montenegro	L 63/1	7. 3. 92
3. 2. 92 Verordnung (EWG) Nr. 546/92 des Rates zur Festsetzung von Plafonds und zur Einrichtung einer gemeinschaftlichen Überwachung für die Einfuhr bestimmter Waren mit Ursprung in den Republiken Kroatien und Slowenien und den Jugoslawischen Republiken Bosnien-Herzegowina, Mazedonien und Montenegro (1992)	L 63/39	7. 3. 92
3. 2. 92 Verordnung (EWG) Nr. 547/92 des Rates zur Eröffnung und Verwaltung von Gemeinschaftszollkontingenten für bestimmte Waren mit Ursprung in den Republiken Kroatien und Slowenien und den Jugoslawischen Republiken Bosnien-Herzegowina, Mazedonien und Montenegro	L 63/41	7. 3. 92
3. 2. 92 Verordnung (EWG) Nr. 548/92 des Rates zur Ergänzung der Verordnung (EWG) Nr. 3587/91 zur Verlängerung für 1992 der Anwendung der Verordnung (EWG) Nr. 3833/90, zur Anwendung allgemeiner Zollpräferenzen für bestimmte Agrarerzeugnisse mit Ursprung in Entwicklungsländern im Jahr 1991 im Hinblick auf die Wiedereinsetzung der Gewährung dieser Präferenzen gegenüber den Republiken Kroatien und Slowenien und den Jugoslawischen Republiken Bosnien-Herzegowina, Mazedonien und Montenegro	L 63/49	7. 3. 92
2. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 551/92 der Kommission zur Änderung der Liste im Anhang der Verordnung (EWG) Nr. 55/87 zur Festlegung der Liste der Schiffe mit einer Länge über alles von mehr als 8 m, die in bestimmten Zonen der Gemeinschaft mit Baumkurren fischen dürfen	L 60/5	5. 3. 92
2. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 552/92 der Kommission zur Änderung der Liste im Anhang der Verordnung (EWG) Nr. 55/87 zur Festlegung der Liste der Schiffe mit einer Länge über alles von mehr als 8 m, die in bestimmten Zonen der Gemeinschaft mit Baumkurren fischen dürfen	L 60/6	5. 3. 92
2. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 553/92 der Kommission zur Änderung der Liste im Anhang der Verordnung (EWG) Nr. 55/87 zur Festlegung der Liste der Schiffe mit einer Länge über alles von mehr als 8 m, die in bestimmten Zonen der Gemeinschaft mit Baumkurren fischen dürfen	L 60/7	5. 3. 92
2. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 554/92 der Kommission zur Änderung der Liste im Anhang der Verordnung (EWG) Nr. 3715/91 zur Festlegung der Liste der Schiffe mit einer Länge über alles von mehr als 8 m, die in bestimmten Gebieten der Gemeinschaft mit Baumkurren, deren Gesamtbaumlänge mehr als 9 m beträgt, auf Seezunge fischen dürfen	L 60/9	5. 3. 92
2. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 555/92 der Kommission zur Änderung der Liste im Anhang der Verordnung (EWG) Nr. 3715/91 zur Festlegung der Liste der Schiffe mit einer Länge über alles von mehr als 8 m, die in bestimmten Gebieten der Gemeinschaft mit Baumkurren, deren Gesamtbaumlänge mehr als 9 m beträgt, auf Seezunge fischen dürfen	L 60/11	5. 3. 92
5. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 564/92 der Kommission zur Festlegung der den Schweinefleischsektor betreffenden Durchführungsbestimmungen zu der Regelung im Rahmen der von der Gemeinschaft mit der Republik Polen, der Republik Ungarn und der Tschechischen und Slowakischen Föderativen Republik geschlossenen Interimsabkommen	L 61/9	6. 3. 92
5. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 565/92 der Kommission zur Festlegung von Einzelheiten des Systems allgemeiner Zollpräferenzen, die infolge des Inkrafttretens der Interimsabkommen mit der Republik Polen, der Republik Ungarn und der Tschechischen und Slowakischen Föderativen Republik vom 1. März bis 30. Juni 1992 im Schweinefleischsektor gelten	L 61/6	6. 3. 92

Datum und Bezeichnung der Rechtsvorschrift		ABl. EG	
		– Ausgabe in deutscher Sprache – Nr./Seite	– vom
5. 3. 92	Verordnung (EWG) Nr. 566/92 der Kommission zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 3745/91 zur Festlegung der den Sektor Schweinefleisch betreffenden Durchführungsbestimmungen zu der Verordnung (EWG) Nr. 3588/91 des Rates zur Senkung der Abschöpfungen bei bestimmten Agrarerzeugnissen mit Ursprung in Entwicklungsländern im Jahr 1992	L 61/18	6. 3. 92
2. 3. 92	Verordnung (EWG, Euratom, EGKS) Nr. 571/92 des Rates zur Änderung des Statuts der Beamten der Europäischen Gemeinschaften	L 62/1	7. 3. 92
2. 3. 92	Verordnung (EWG, Euratom, EGKS) Nr. 572/92 des Rates zur Festsetzung der Berichtigungskoeffizienten für die in Drittländern diensttuenden Beamten	L 62/3	7. 3. 92
6. 3. 92	Verordnung (EWG) Nr. 575/92 der Kommission über die Einhaltung des Referenzpreises bei der Einfuhr von Gelbflossenthun zur industriellen Herstellung von Waren des KN-Codes 1604	L 62/9	7. 3. 92
5. 3. 92	Verordnung (EWG) Nr. 577/92 der Kommission zur Einstellung des Kabelaufhangs durch Schiffe unter französischer Flagge	L 62/13	7. 3. 92
5. 3. 92	Verordnung (EWG) Nr. 578/92 der Kommission zur Einstellung des Seelachsfangs durch Schiffe unter der Flagge des Vereinigten Königreichs	L 62/14	7. 3. 92
5. 3. 92	Verordnung (EWG) Nr. 579/92 der Kommission zur Festlegung der die Sektoren Geflügelfleisch und Eier betreffenden Durchführungsbestimmungen zu der Regelung im Rahmen der von der Gemeinschaft mit Polen, der Tschechischen und Slowakischen Föderativen Republik und Ungarn geschlossenen Interimsabkommen	L 62/15	7. 3. 92
5. 3. 92	Verordnung (EWG) Nr. 580/92 der Kommission zur Festlegung von Einzelheiten des Systems allgemeiner Zollpräferenzen, die infolge des Inkrafttretens der Interimsabkommen mit der Tschechoslowakei, Ungarn und Polen vom 1. März bis 30. Juni 1992 in den Sektoren Eier und Geflügelfleisch gelten	L 62/26	7. 3. 92
5. 3. 92	Verordnung (EWG) Nr. 581/92 der Kommission zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 3809/91 zur Festlegung der den Sektor Geflügelfleisch betreffenden Durchführungsbestimmungen zu der Verordnung (EWG) Nr. 3588/91 des Rates zur Senkung der Abschöpfungen bei bestimmten Agrarerzeugnissen mit Ursprung in Entwicklungsländern im Jahr 1992	L 62/28	7. 3. 92
6. 3. 92	Verordnung (EWG) Nr. 582/92 der Kommission zur Festlegung der Kartoffelstärke betreffenden Durchführungsbestimmungen zu der Einfuhrregelung im Rahmen des von der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft und der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl einerseits und der Republik Polen andererseits geschlossenen Interimsabkommens	L 62/29	7. 3. 92
6. 3. 92	Verordnung (EWG) Nr. 583/92 der Kommission mit vorläufigen Bestimmungen zur Anwendung allgemeiner Zollpräferenzen auf Kartoffelstärke gemäß dem mit Polen geschlossenen Interimsabkommen	L 62/32	7. 3. 92
6. 3. 92	Verordnung (EWG) Nr. 584/92 der Kommission zur Festlegung der den Sektor Milch und Milcherzeugnisse betreffenden Durchführungsbestimmungen zu der Regelung im Rahmen der von der Gemeinschaft mit der Republik Polen, der Republik Ungarn und der Tschechischen und Slowakischen Föderativen Republik geschlossenen Interimsabkommen	L 62/34	7. 3. 92
6. 3. 92	Verordnung (EWG) Nr. 585/92 der Kommission über die Befreiung von der Einfuhrabschöpfung bei bestimmten Getreideerzeugnissen gemäß dem Abkommen zwischen der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft einerseits und der Republik Polen, der Republik Ungarn und der Tschechischen und Slowakischen Föderativen Republik andererseits	L 62/40	7. 3. 92
6. 3. 92	Verordnung (EWG) Nr. 597/92 der Kommission über die Einreihung von bestimmten Waren in die Kombinierte Nomenklatur	L 64/13	10. 3. 92
2. 3. 92	Verordnung (EWG) Nr. 601/92 des Rates zur Einrichtung einer vorherigen Überwachung der Einfuhren bestimmter Textilwaren mit Ursprung in Albanien, der Republik Estland, der Republik Lettland und der Republik Litauen	L 65/1	11. 3. 92

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 die zu ihrer Inkraftsetzung oder Durchsetzung erlassenen Rechtsvorschriften sowie damit zusammenhängende Bekanntmachungen,
- b) Zolltarifvorschriften.

Laufender Bezug nur im Verlagsabonnement. Postanschrift für Abonnementbestellungen sowie Bestellungen bereits erschienener Ausgaben:

Bundesanzeiger Verlagsges.m.b.H., Postfach 13 20, 5300 Bonn 1
Telefon: (0228) 38208-0, Telefax: (0228) 38208-36

Bezugspreis für Teil I und Teil II halbjährlich je 81,48 DM. Einzelstücke je angefangene 16 Seiten 2,56 DM zuzüglich Versandkosten. Dieser Preis gilt auch für Bundesgesetzblätter, die vor dem 1. Januar 1990 ausgegeben worden sind. Lieferung gegen Voreinsendung des Betrages auf das Postgirokonto Bundesgesetzblatt Köln 3 99-509, BLZ 370 100 50, oder gegen Vorausrechnung.

Preis dieser Ausgabe: 11,74 DM (10,24 DM zuzüglich 1,50 DM Versandkosten), bei Lieferung gegen Vorausrechnung 12,74 DM.

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

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

Postvertriebsstück · Z 5702 A · Gebühr bezahlt

ABI. EG

– Ausgabe in deutscher Sprache –
Nr./Seite vom

Datum und Bezeichnung der Rechtsvorschrift	Nr./Seite	vom
10. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 614/92 der Kommission zur Festsetzung von Durchschnittswerten je Einheit für die Ermittlung des Zollwerts bestimmter verderblicher Waren	L 67/7	12. 3. 92
12. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 627/92 der Kommission zur Änderung der Verordnung (EWG) Nr. 2658/87 des Rates über die zolltarifliche und statistische Nomenklatur sowie den Gemeinsamen Zolltarif	L 68/9	13. 3. 92
12. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 637/92 der Kommission zur Einstellung des Schellfischfanges durch Schiffe unter der Flagge des Vereinigten Königreichs	L 69/13	14. 3. 92
13. 3. 92 Verordnung (EWG) Nr. 641/92 der Kommission mit Durchführungsvorschriften zur Verordnung (EWG) Nr. 478/92 des Rates hinsichtlich jährlicher Gemeinschaftszollkontingente für Hunde-, Katzen- und Fischfutter mit Ursprung in und Herkunft aus den Färöern	L 69/23	14. 3. 92