

Bundesgesetzblatt ¹⁰³³

Teil I

G 5702

2008

Ausgegeben zu Bonn am 25. Juni 2008

Nr. 25

Tag	Inhalt	Seite
16. 6. 2008	Verordnung über die Berufsausbildung zum Produktionstechnologen/zur Produktionstechnologin FNA: neu: 806-22-1-44	1034
17. 6. 2008	Verordnung über die Prüfung zum anerkannten Abschluss Geprüfter Prozessmanager – Produktionstechnologie/Geprüfte Prozessmanagerin – Produktionstechnologie FNA: neu: 806-22-6-18	1052
18. 6. 2008	Verordnung zur Änderung von Verordnungen nach § 3 des Geräte- und Produktsicherheitsgesetzes FNA: 8053-4-12, 8053-4-15, 8053-4-1, 8053-4-13-1	1060
18. 6. 2008	Fünfte Verordnung zur Änderung der Arzneimittelverschreibungsverordnung FNA: 2121-51-44	1067
19. 6. 2008	Verordnung zum Rechtsdienstleistungsgesetz (Rechtsdienstleistungsverordnung – RDV) FNA: neu: 303-20-1	1069
<hr/>		
Hinweis auf andere Verkündungsblätter		
	Verkündungen im Bundesanzeiger	1072

Verordnung über die Berufsausbildung zum Produktionstechnologen/zur Produktionstechnologin*)

Vom 16. Juni 2008

Auf Grund des § 4 Abs. 1 in Verbindung mit § 5 des Berufsbildungsgesetzes vom 23. März 2005 (BGBl. I S. 931), von denen § 4 Abs. 1 durch Artikel 232 Nr. 1 der Verordnung vom 31. Oktober 2006 (BGBl. I S. 2407) geändert worden ist, verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

§ 1

Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf Produktionstechnologe/Produktionstechnologin wird nach § 4 Abs. 1 des Berufsbildungsgesetzes staatlich anerkannt.

§ 2

Dauer der Berufsausbildung

Die Ausbildung dauert drei Jahre.

§ 3

Ausbildungsrahmenplan, Ausbildungsberufsbild

(1) Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die im Ausbildungsrahmenplan (Anlage 1, Sachliche Gliederung) aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten (berufliche Handlungsfähigkeit). Eine von dem Ausbildungsrahmenplan (Anlage 2, Zeitliche Gliederung) abweichende Organisation der Ausbildung ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

(2) Die Berufsausbildung zum Produktionstechnologen/zur Produktionstechnologin gliedert sich wie folgt (Ausbildungsberufsbild):

Abschnitt A:

Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten:

1. Betreiben von Produktionsanlagen:
 - 1.1 Planen und Vorbereiten von Produktionsaufträgen,
 - 1.2 Durchführen von Produktionsaufträgen,
 - 1.3 Abschließen von Produktionsaufträgen;
2. Einrichten und Warten von Produktionsanlagen:
 - 2.1 Umrüsten und Wiederinbetriebnehmen von Produktionsanlagen,
 - 2.2 Beurteilen der Sicherheit von Produktionsanlagen,
 - 2.3 Prüfen und Inspizieren von Produktionsanlagen;

3. Konfigurieren von Produktionsanlagen:
 - 3.1 Ermitteln, Testen und Einstellen von Prozessparametern,
 - 3.2 Strukturieren und Programmieren von technischen Abläufen;
4. Anfahren von Produktionsanlagen:
 - 4.1 Aufstellen von Produktionsanlagen,
 - 4.2 Einrichten der Eingangs- und Ausgangslogistik,
 - 4.3 Erproben von Produktionsabläufen,
 - 4.4 Übergeben oder Übernehmen von Produktionsanlagen;
5. Gestalten und Sichern von Produktionsprozessen:
 - 5.1 Analysieren von Produktionsprozessen,
 - 5.2 Simulieren von Produktionsprozessen,
 - 5.3 Optimieren von Produktionsprozessen,
 - 5.4 Organisieren von Logistikprozessen;

Abschnitt B:

Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten:

1. Der Ausbildungsbetrieb:
 - 1.1 Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
 - 1.2 Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
 - 1.3 Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
 - 1.4 Umweltschutz;
2. Information, Kommunikation und Organisation:
 - 2.1 Betriebliche Kommunikation und Teamarbeit,
 - 2.2 Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen,
 - 2.3 Kundenorientierte Kommunikation,
 - 2.4 Planen der Arbeit,
 - 2.5 Projektmanagement;
3. Produktionsmanagement:
 - 3.1 Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitsmanagement,
 - 3.2 IT-Systeme und Vernetzung,
 - 3.3 Produkt- und Prozessdatenmanagement;
4. Produktionstechnologien und -prozesse;
5. Arbeitsorganisation und Produktionssysteme.

(3) Die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten nach Absatz 2 sind prozessbezogen in einem der folgenden Einsatzgebiete zu vermitteln:

1. Produktherstellung,
2. Produktionsmittelherstellung,
3. Produktionsunterstützende Dienstleistung.

*) Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 4 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 im Bundesanzeiger veröffentlicht.

Das Einsatzgebiet wird vom Ausbildungsbetrieb festgelegt. Andere Einsatzgebiete sind zulässig, wenn in ihnen die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten nach Absatz 2 vermittelt werden können.

§ 4

Durchführung der Berufsausbildung

(1) Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne von § 1 Abs. 3 des Berufsbildungsgesetzes befähigt werden, die insbesondere selbstständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Diese Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 6 und 7 nachzuweisen.

(2) Die Auszubildenden haben unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplans für die Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

(3) Die Auszubildenden haben einen schriftlichen Ausbildungsnachweis zu führen. Ihnen ist Gelegenheit zu geben, den schriftlichen Ausbildungsnachweis während der Ausbildungszeit zu führen. Die Auszubildenden haben den schriftlichen Ausbildungsnachweis regelmäßig durchzusehen.

§ 5

Abschlussprüfung

(1) Die Abschlussprüfung besteht aus den zeitlich auseinanderfallenden Teilen 1 und 2. Durch die Abschlussprüfung ist festzustellen, ob der Prüfling die berufliche Handlungsfähigkeit erworben hat. In der Abschlussprüfung soll der Prüfling nachweisen, dass er die dafür erforderlichen beruflichen Fertigkeiten beherrscht, die notwendigen beruflichen Kenntnisse und Fähigkeiten besitzt und mit dem im Berufsschulunterricht zu vermittelnden, für die Berufsausbildung wesentlichen Lehrstoff vertraut ist. Die Ausbildungsordnung ist zugrunde zu legen. Dabei sollen Qualifikationen, die bereits Gegenstand von Teil 1 der Abschlussprüfung waren, in Teil 2 der Abschlussprüfung nur insoweit einbezogen werden, als es für die Feststellung der Berufsbefähigung erforderlich ist.

(2) Bei der Ermittlung des Gesamtergebnisses werden Teil 1 der Abschlussprüfung mit 35 Prozent und Teil 2 der Abschlussprüfung mit 65 Prozent gewichtet.

§ 6

Teil 1 der Abschlussprüfung

(1) Teil 1 der Abschlussprüfung soll zum Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

(2) Teil 1 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 2 für das erste bis dritte Ausbildungshalbjahr aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie auf den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Teil 1 der Abschlussprüfung besteht aus dem Prüfungsbereich Produktionsauftrag. Hierfür bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) produktionstechnische Aufträge analysieren, technische Lösungsvarianten erarbeiten, bewer-

ten und abstimmen, Arbeitsabläufe planen und abstimmen,

- b) Betriebsmittel und Werkzeuge disponieren, Produktionsanlagen, insbesondere Fertigungs-, Montage- oder Handhabungseinheiten, umrüsten und ihre Sicherheit beurteilen,
 - c) Prozessparameter ermitteln, technische Abläufe strukturieren, die Produktionsanlage testen sowie
 - d) mit der Produktionsanlage produzieren, die Qualität der Produkte beurteilen und die Auftragsdurchführung dokumentieren
- kann;
2. der Prüfling soll einen betrieblichen Auftrag durchführen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren sowie ein auftragsbezogenes Fachgespräch führen; das Fachgespräch wird auf der Grundlage der praxisbezogenen Unterlagen des bearbeiteten betrieblichen Auftrags geführt; unter Berücksichtigung der praxisbezogenen Unterlagen sollen durch das Fachgespräch die Anforderungen nach Nummer 1 bewertet werden; dem Prüfungsausschuss ist vor der Durchführung des Auftrags die Aufgabenstellung einschließlich des geplanten Bearbeitungszeitraums zur Genehmigung vorzulegen;
 3. die Prüfungszeit für die Durchführung des betrieblichen Auftrags beträgt neun Stunden; für das auftragsbezogene Fachgespräch höchstens 30 Minuten.

§ 7

Teil 2 der Abschlussprüfung

(1) Teil 2 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in den Anlagen 1 und 2 aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie auf den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(2) Teil 2 der Abschlussprüfung besteht aus den Prüfungsbereichen

1. Produktionsprozesse,
2. Produktionssysteme sowie
3. Wirtschafts- und Sozialkunde.

(3) Für den Prüfungsbereich Produktionsprozesse bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) Produktionsprozesse analysieren, technische und organisatorische Schnittstellen klären, bewerten und dokumentieren,
 - b) Maßnahmen zur Prozessoptimierung erarbeiten, bewerten, abstimmen und dokumentieren sowie Änderungsdaten einpflegen,
 - c) Normen und Spezifikationen zur Produktqualität und Prozesssicherheit beachten, Gefährdungsbeurteilungen berücksichtigen sowie
 - d) Maßnahmen real oder simulativ testen, die Maschinen- und Prozessfähigkeit beurteilen und Technologie- und Prozessdaten dokumentieren
- kann;

2. dem Prüfungsbereich sind folgende Gebiete zugrunde zu legen: Fertigungs-, Montage- oder Logistikprozesse oder Kombinationen dieser Prozesse;
3. der Prüfling soll einen betrieblichen Auftrag durchführen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren sowie darüber ein auftragsbezogenes Fachgespräch führen; das Fachgespräch wird auf der Grundlage der praxisbezogenen Unterlagen des bearbeiteten betrieblichen Auftrags geführt; unter Berücksichtigung der praxisbezogenen Unterlagen sollen durch das Fachgespräch die prozessrelevanten Qualifikationen im Bezug zur Auftragsdurchführung bewertet werden; dem Prüfungsausschuss ist vor der Durchführung des Auftrags die Aufgabenstellung einschließlich des geplanten Bearbeitungszeitraums zur Genehmigung vorzulegen;
4. die Prüfungszeit für die Durchführung des betrieblichen Auftrags beträgt 19 Stunden; für das auftragsbezogene Fachgespräch höchstens 30 Minuten.

(4) Für den Prüfungsbereich Produktionssysteme bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) Produktionssysteme analysieren, Prozessabläufe und Produktionsdaten auswerten und beurteilen,
 - b) Produktionstechnologien, -strukturen und -abläufe festlegen, Produktionsanlagen und Produktionsmittel auswählen, Lösungsvarianten unter technischen, qualitativen, betriebswirtschaftlichen und ökologischen Vorgaben erarbeiten, bewerten und dokumentieren, Prozessparameter festlegen sowie
 - c) die Einführung von Lösungen in die Produktion planen und entsprechende Planungsunterlagen erstellen
 kann;
2. der Prüfling soll eine ganzheitliche Aufgabe schriftlich bearbeiten und die Ergebnisse in praxisüblicher Form dokumentieren; dabei soll das Einsatzgebiet als thematische Grundlage berücksichtigt werden;
3. die Prüfungszeit beträgt 240 Minuten.

(5) Für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammen-

hänge der Berufs- und Arbeitswelt darstellen und beurteilen kann;

2. der Prüfling soll fallorientierte Aufgaben schriftlich lösen;
3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

§ 8

Gewichtungs- und Bestehensregelung

(1) Die Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

- | | |
|---|-------------|
| 1. Prüfungsbereich Produktionsauftrag | 35 Prozent, |
| 2. Prüfungsbereich Produktionsprozesse | 30 Prozent, |
| 3. Prüfungsbereich Produktionssysteme | 25 Prozent, |
| 4. Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde | 10 Prozent. |

(2) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn die Leistungen

1. im Gesamtergebnis von Teil 1 und Teil 2 der Abschlussprüfung mit mindestens „ausreichend“,
2. im Ergebnis von Teil 2 der Abschlussprüfung mit mindestens „ausreichend“,
3. in mindestens zwei Prüfungsbereichen von Teil 2 der Abschlussprüfung mit mindestens „ausreichend“ und
4. in keinem Prüfungsbereich von Teil 2 der Abschlussprüfung mit „ungenügend“

bewertet worden sind.

(3) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der in Teil 2 der Abschlussprüfung mit schlechter als „ausreichend“ bewerteten Prüfungsbereiche, in denen Prüfungsleistungen mit eigener Anforderung und Gewichtung schriftlich zu erbringen sind, durch eine mündliche Prüfung von etwa 15 Minuten zu ergänzen, wenn dies für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Bei der Ermittlung des Ergebnisses für diesen Prüfungsbereich sind das bisherige Ergebnis und das Ergebnis der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis von 2 : 1 zu gewichten.

§ 9

Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2008 in Kraft.

Berlin, den 16. Juni 2008

Der Bundesminister
für Wirtschaft und Technologie
In Vertretung
Otremba

Anlage 1
(zu § 3 Abs. 1 Satz 1)

Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Produktionstechnologen/zur Produktionstechnologin
– Sachliche Gliederung –

Abschnitt A: Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind
1	2	3
1	Betreiben von Produktionsanlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 1)	
1.1	Planen und Vorbereiten von Produktionsaufträgen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 1.1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Informationen über technische und technologische Bedingungen sowie über Vorgaben der Produktionsplanung, insbesondere Stückzahlvorgaben, beschaffen b) auftragsbezogene Unterlagen beschaffen und auf Vollständigkeit prüfen, Aktualität von Prozessvorschriften kontrollieren c) die Bereitstellung benötigter Werkzeuge, Prüfeinrichtungen, Vorrichtungen und Arbeitsstoffe sichern d) Werkzeuge, Prüfeinrichtungen und Vorrichtungen auf Einsatzfähigkeit prüfen e) Produktionsanlagen entsprechend den Prozessvorschriften einstellen, Prozessparameter abrufen, eingeben und sichern, Produktionsfähigkeit herstellen
1.2	Durchführen von Produktionsaufträgen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 1.2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Werkstoffe und Bauteile abrufen, bereitstellen und hinsichtlich Qualität beurteilen b) Produktionsanlagen beschicken und bedienen, Stückzahlvorgaben sicherstellen c) Qualität der Produkte überwachen d) Produkte gegen Beschädigungen schützen, transportieren und lagern e) überzählige und fehlerhafte Produkte sowie Reststoffe entsprechend den betrieblichen Vorgaben leiten f) Störungen im Prozess erkennen, Maßnahmen zur Fehlervermeidung einleiten, Anlagenverfügbarkeit sicherstellen
1.3	Abschließen von Produktionsaufträgen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 1.3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Produkte übergeben, Abnahmeprotokolle und Prüfprotokolle erstellen b) Leistungen und Aufwendungen dokumentieren c) IT-Systeme zur Auftragsverfolgung nutzen
2	Einrichten und Warten von Produktionsanlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 2)	
2.1	Umrüsten und Wiederinbetriebnehmen von Produktionsanlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 2.1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Anlagenteile sowie Bearbeitungsprogramme an geänderte Prozessabläufe und unterschiedliche Produkte anpassen b) Funktionsprüfungen durchführen c) Änderungen und Prüfungen der Produktionsanlagen dokumentieren

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind
1	2	3
2.2	Beurteilen der Sicherheit von Produktionsanlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 2.2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Sicherheitseinrichtungen auf ihre Wirksamkeit prüfen b) Arbeitsmittel einschließlich elektrischer Betriebsmittel und Anlagen prüfen c) wiederkehrende Prüfungen nach Vorschriften und technischen Bestimmungen sowie betriebsspezifischen Vorgaben durchführen, Prüfprotokolle anfertigen
2.3	Prüfen und Inspizieren von Produktionsanlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 2.3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Produktionsanlagen nach Vorgaben inspizieren b) Bauteile und Signale an Schnittstellen prüfen, Test- und Diagnosesoftware einsetzen c) Störungen feststellen und beschreiben, Fehlersuche durchführen d) vorbeugende Wartung unter Berücksichtigung spezifischer Produktionsbedingungen durchführen
3	Konfigurieren von Produktionsanlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 3)	
3.1	Ermitteln, Testen und Einstellen von Prozessparametern (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 3.1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Produkte im Hinblick auf Produktionsprozesse analysieren b) Produktionsverfahren, Prozessschritte, Produktionsanlagen, Werkzeuge, Spannmittel, Vorrichtungen, Arbeitsstoffe und Fertigungsparameter auswählen c) Testreihen fahren, Prozessparameter anpassen, Ergebnisse dokumentieren sowie zur Erstellung und Optimierung von Prozessvorschriften nutzen d) Prüfverfahren und -mittel auswählen, Messungen und Prüfungen planen, Anweisungen zur Probennahme sowie Prüfpläne erstellen
3.2	Strukturieren und Programmieren von technischen Abläufen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 3.2)	<ul style="list-style-type: none"> a) technische Abläufe analysieren, strukturieren und darstellen b) Steuerungsprogramme erstellen sowie eingeben, testen, ändern und optimieren c) Muster und Prototypen testen
4	Anfahren von Produktionsanlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 4)	
4.1	Aufstellen von Produktionsanlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 4.1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Aufstellung von Produktionsanlagen unterstützen, vorgegebene Aufstellungsbedingungen sicherstellen b) technische Prüfungen veranlassen
4.2	Einrichten der Eingangs- und Ausgangslogistik (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 4.2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Transport- und Lagersysteme einrichten b) Handhabungs- und Materialflusssysteme einrichten c) Materialfluss organisieren, Materialien, Bauteile und erstellte Produkte nach logistischen und Qualitätskriterien lagern d) Arbeitsstoffe für den Produktionsprozess kennzeichnen, nach logistischen, Haltbarkeits-, Sicherheits-, Qualitäts- und Umweltkriterien den Vorschriften entsprechend lagern, bereitstellen und auf Einsatzfähigkeit prüfen

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind
1	2	3
4.3	Erproben von Produktionsabläufen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 4.3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Produktionsverfahren und Prozessschritte, logistische Abläufe sowie Werkzeuge, Spannmittel, Vorrichtungen, Arbeitsstoffe und Fertigungsparameter erproben b) Prozesse kontrollieren, überwachen und protokollieren, prozessbegleitende Maßnahmen der Qualitätssicherung durchführen c) Prozessabläufe durch Nutzung von Eingriffsmöglichkeiten in die Prozesskette sichern d) Probebetrieb unter Nenn- und Grenzbedingungen sowie Dauertests durchführen e) Prozessvorschriften an die Ergebnisse der Erprobung anpassen
4.4	Übergeben oder Übernehmen von Produktionsanlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 4.4)	<ul style="list-style-type: none"> a) in Pflichtenheften vereinbarte Referenzprozesse fahren b) Fehler und Mängel dokumentieren und Maßnahmen zur Beseitigung ergreifen c) Arbeits- und Wartungsanweisungen erstellen d) Übernahmen dokumentieren
5	Gestalten und Sichern von Produktionsprozessen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 5)	
5.1	Analysieren von Produktionsprozessen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 5.1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Prüfergebnisse analysieren und mit Werkzeugen der statistischen Qualitätskontrolle auswerten b) Produktrückläufe analysieren c) Produktionsprozesse anhand von Kennziffern vergleichen und beurteilen d) Bestände, Liege- und Transportzeiten, Rüstzeiten sowie ungeordnete Abläufe in Produktionslinien erfassen und analysieren e) interne und externe Leistungserbringung unter terminlichen und kalkulatorischen Gesichtspunkten vergleichen f) Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit von Produktionsanlagen feststellen, Ausfälle und Störungen von Produktionseinrichtungen analysieren g) Ergebnisse von Analysen dokumentieren, Ergebnisse unter Berücksichtigung vor- und nachgelagerter Prozesse und Bereiche bewerten
5.2	Simulieren von Produktionsprozessen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 5.2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Produktionsprozesse hinsichtlich der Ablauffolge, Vollständigkeit und Qualität überprüfen b) technische Abläufe modellhaft nachbilden oder rechnergestützt simulieren sowie Abläufe erproben, optimieren und dokumentieren c) Verhalten von Werkstoffen unter Prozessbeanspruchungen überprüfen und erproben
5.3	Optimieren von Produktionsprozessen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 5.3)	<ul style="list-style-type: none"> a) anhand von Qualitätskennzahlen und Prüfergebnissen auf Prozessfehler und auf zu verändernde Prozessabläufe und Prozessparameter schließen b) Versuche zur Optimierung vorbereiten, durchführen, dokumentieren und auswerten c) Vorschläge zur Verbesserung der IT-Unterstützung bereichsübergreifender Prozesse erarbeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind
1	2	3
		<ul style="list-style-type: none"> d) Verbesserungsmaßnahmen mit Produkt- und Prozessentwicklern, mit Produktionsmittelzulieferern und dem Produktionsteam besprechen und umsetzen e) Bedienpersonal über Prozessänderungen unterrichten und einweisen f) bei der Erstellung von Bedienungs- und Wartungsanleitungen für Produktionsanlagen mitwirken
5.4	Organisieren von Logistikprozessen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 5.4)	<ul style="list-style-type: none"> a) technische Funktionen der Logistikkette für erforderliche Werkstoffe, Arbeitsstoffe, Werkzeuge und Spannmittel sicherstellen b) Daten der Bewegungs- und Lagerungsvorgänge erfassen, verarbeiten und ausgeben c) Logistik der Entsorgung der Reststoffe und für das Recycling sicherstellen

Abschnitt B: Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind
1	2	3
1	Der Ausbildungsbetrieb (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 1)	
1.1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 1.1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen
1.2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 1.2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben
1.3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 1.3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen der Brandbekämpfung ergreifen

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind
1	2	3
1.4	Umweltschutz (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 1.4)	<p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <ul style="list-style-type: none"> a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen
2	Information, Kommunikation und Organisation (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 2)	
2.1	Betriebliche Kommunikation und Teamarbeit (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 2.1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Informationsquellen, insbesondere Dokumentationen, Handbücher, Fachberichte und Firmenunterlagen, in deutscher und englischer Sprache recherchieren, Datenbankabfragen durchführen, Informationen auswerten b) Informationen bewerten, Sachverhalte darstellen, Grafiken erstellen c) schriftliche Kommunikation in Deutsch und Englisch durchführen d) IT-gestützte Kommunikationssysteme nutzen e) Dokumentationen in deutscher und englischer Sprache zusammenstellen und ergänzen f) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und im Team situationgerecht und zielorientiert führen g) Aufgaben im Team planen und abstimmen, Entscheidungen im Team erarbeiten, Konflikte im Team lösen, kulturelle Identitäten berücksichtigen h) Teambesprechungen organisieren und moderieren, Daten und Sachverhalte sowie Lösungsvarianten visualisieren und präsentieren, Gesprächsergebnisse dokumentieren, deutsche und englische Fachbegriffe anwenden
2.2	Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 2.2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Betriebs- und Gebrauchsanleitungen, Montage- und Wartungspläne, Zeichnungen, Fließbilder und Schaltungsunterlagen in deutscher und englischer Sprache anwenden b) Dokumente sowie technische Regelwerke und berufsbezogene Vorschriften, auch in Englisch, auswerten und anwenden c) technische Zeichnungen und Schaltungsunterlagen auswerten und anwenden d) technische Skizzen und Zeichnungen erstellen e) Datensätze handhaben und anpassen f) Daten IT-gestützt auswerten und visualisieren
2.3	Kundenorientierte Kommunikation (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 2.3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Kommunikation mit vor- und nachgelagerten Bereichen und externen Partnern sicherstellen b) Übergabeprozesse abstimmen c) Reklamationen annehmen

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind
1	2	3
2.4	Planen der Arbeit (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 2.4)	<ul style="list-style-type: none"> a) Auftragsunterlagen sowie technische Durchführbarkeit von Aufträgen prüfen und mit den betrieblichen Möglichkeiten abstimmen b) Arbeitsabläufe unter Berücksichtigung des betrieblichen Gesamtzusammenhangs planen, Arbeitsschritte festlegen und erforderliche Abwicklungszeiten einschätzen c) erforderliche Materialien, Verschleißteile, Werkzeuge sowie Betriebsmittel für den Arbeitsablauf feststellen, auswählen und bereitstellen d) Ist-Zustand ermitteln und analysieren, Ursachen-Wirkungszusammenhänge ermitteln, e) Lösungsvarianten entwickeln und bewerten, Lösungen erproben und optimieren f) Lösung implementieren und organisatorisch absichern
2.5	Projektmanagement (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 2.5)	<ul style="list-style-type: none"> a) Produktionsaufgaben analysieren b) Abläufe strukturieren und Arbeitspläne erstellen c) Arbeitspakete unter Beachtung rechtlicher, wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben definieren d) Netzpläne lesen und erstellen, Meilensteine festlegen, Prioritäten setzen e) IT-Systeme zum Projektmanagement anwenden
3	Produktionsmanagement (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 3)	
3.1	Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitsmanagement (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 3.1)	<ul style="list-style-type: none"> a) betriebliches Qualitätsmanagementsystem anwenden b) betriebliches Umweltmanagementsystem anwenden c) Arbeitssicherheitsvorschriften und ergonomische Vorgaben bei der Gestaltung von Arbeitsprozessen beachten d) bei Gefährdungsbeurteilungen mitwirken sowie Vorschläge zur Verbesserung der Arbeitssicherheit erarbeiten
3.2	IT-Systeme und Vernetzung (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 3.2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Standard-, Hilfs- und Testprogramme installieren, konfigurieren und nutzen b) Daten und Dokumente pflegen, schützen, sichern und archivieren, Vorschriften zum Datenschutz anwenden c) bei der Einbindung von Produktionsanlagen in IT-Netzwerke mitwirken
3.3	Produkt- und Prozessdatenmanagement (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 3.3)	<ul style="list-style-type: none"> a) datenbankgestützte Produktdaten zur Prozessoptimierung nutzen b) Konfigurationsmanagement und Änderungsmanagement nutzen und pflegen, Kundenapplikationen berücksichtigen c) Produkt- und Prozessdaten nutzen und pflegen d) technische Dokumentationen abrufen und einstellen
4	Produktionstechnologien und -prozesse (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 4)	<ul style="list-style-type: none"> a) Fertigungsverfahren hinsichtlich der zu erzielenden Qualität der Teilebeschaffenheit, insbesondere Werkstoffeigenschaften, Maß-, Form- und Oberflächengenaugigkeit, sowie hinsichtlich der Flexibilität, Mengenausbringung, Kosten und Ressourcenschonung beurteilen b) Werkstoffverhalten beurteilen, insbesondere bezüglich der Produktionsverfahren und der geforderten Qualität

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind
1	2	3
		<ul style="list-style-type: none"> c) Produktionsmaschinen beurteilen, insbesondere hinsichtlich Funktion, Aufbau, Antrieb, Kinematik und Steuerung sowie hinsichtlich Flexibilität, Mengenausbringung und Kosten d) Roboter oder andere Handhabungssysteme beurteilen, insbesondere hinsichtlich Einsatzmöglichkeiten, Aufbau, Kinematik und Steuerung e) Werkzeuge beurteilen, insbesondere hinsichtlich Werkstoff, Geometrie, Komposition, Standzeiten, Kühlung und Schmierung sowie Kosten f) Spannmittel beurteilen, insbesondere hinsichtlich Werkstoffeigenschaften und Form der Werkstücke, Belastung durch die Bearbeitung sowie Flexibilität des Einsatzes g) Montageverfahren beurteilen, insbesondere hinsichtlich Anzahl der zu fügenden Teile, Mengen, Kosten, Flexibilität und Qualität h) Werkstoffe hinsichtlich ihrer Handhabbarkeit beurteilen, insbesondere Lagerfähigkeit, Oberflächenschutz und Korrosion
5	Arbeitsorganisation und Produktionssysteme (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> a) Produktionsorganisationstypen, insbesondere Werkstatt- und Fließfertigung, Lager- und Auftragsproduktion, identifizieren b) Produktionstypen, insbesondere Einzel-, Serien- und Massenproduktion, identifizieren c) zentrale und dezentrale sowie vorbeugende und ereignisgesteuerte Instandhaltung in Produktionsanlagen unterscheiden d) Qualifikationsdefizite feststellen, Qualifizierungsdefizite nutzen sowie unterschiedliche Lerntechniken anwenden e) Arbeitsorganisationsformen, insbesondere Einzelarbeit und Gruppenarbeit, prozessorientierte und funktionsorientierte Organisationen, Projektorganisation, unterscheiden und zuordnen f) Methoden und Verfahren der Programmplanung, Produktionsplanung, Materialsteuerung und Fertigungssteuerung anwenden

Anlage 2

(zu § 3 Abs. 1 Satz 2)

Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Produktionstechnologen/zur Produktionstechnologin
– Zeitliche Gliederung –

Abschnitt 1**Der Ausbildungsbetrieb**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeiträumen in Monaten
1	2	3	4
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 1.1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen 	während der gesamten Ausbildungszeit zu vermitteln
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 1.2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben 	
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 1.3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen der Brandbekämpfung ergreifen 	
4	Umweltschutz (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 1.4)	<p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <ul style="list-style-type: none"> a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden 	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitraumen in Monaten
1	2	3	4
		c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen	

Abschnitt 2**Erstes bis drittes Ausbildungshalbjahr**

(Zeitraumen 1: Betreiben von Produktionsanlagen)

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitraumen in Monaten
1	2	3	4
1	Planen und Vorbereiten von Produktionsaufträgen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 1.1)	a) Informationen über technische und technologische Bedingungen sowie über Vorgaben der Produktionsplanung, insbesondere Stückzahlvorgaben, beschaffen b) auftragsbezogene Unterlagen beschaffen und auf Vollständigkeit prüfen, Aktualität von Prozessvorschriften kontrollieren c) die Bereitstellung benötigter Werkzeuge, Prüfeinrichtungen, Vorrichtungen und Arbeitsstoffe sichern d) Werkzeuge, Prüfeinrichtungen und Vorrichtungen auf Einsatzfähigkeit prüfen e) Produktionsanlagen entsprechend den Prozessvorschriften einstellen, Prozessparameter abrufen, eingeben und sichern, Produktionsfähigkeit herstellen	6 bis 8
2	Durchführen von Produktionsaufträgen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 1.2)	a) Werkstoffe und Bauteile abrufen, bereitstellen und hinsichtlich Qualität beurteilen b) Produktionsanlagen beschicken und bedienen, Stückzahlvorgaben sicherstellen c) Qualität der Produkte überwachen d) Produkte gegen Beschädigungen schützen, transportieren und lagern e) überzählige und fehlerhafte Produkte sowie Reststoffe entsprechend den betrieblichen Vorgaben leiten f) Störungen im Prozess erkennen, Maßnahmen zur Fehlervermeidung einleiten, Anlagenverfügbarkeit sicherstellen	
3	Abschließen von Produktionsaufträgen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 1.3)	a) Produkte übergeben, Abnahmeprotokolle und Prüfprotokolle erstellen b) Leistungen und Aufwendungen dokumentieren c) IT-Systeme zur Auftragsverfolgung nutzen	
4	Betriebliche Kommunikation und Teamarbeit (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 2.1)	a) Informationsquellen, insbesondere Dokumentationen, Handbücher, Fachberichte und Firmenunterlagen, in deutscher und englischer Sprache recherchieren, Datenbankabfragen durchführen, Informationen auswerten b) IT-gestützte Kommunikationssysteme nutzen	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitraumen in Monaten
1	2	3	4
5	Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 2.2)	Betriebs- und Gebrauchsanleitungen, Montage- und Wartungspläne, Zeichnungen, Fließbilder und Schaltungsunterlagen in deutscher und englischer Sprache anwenden	
6	Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitsmanagement (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 3.1)	a) betriebliches Qualitätsmanagementsystem anwenden b) betriebliches Umweltmanagementsystem anwenden	

(Zeitraumen 2: Einrichten und Warten von Produktionsanlagen)

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitraumen in Monaten
1	2	3	4
1	Umrüsten und Wiederinbetriebnehmen von Produktionsanlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 2.1)	a) Anlagenteile sowie Bearbeitungsprogramme an geänderte Prozessabläufe und unterschiedliche Produkte anpassen b) Funktionsprüfungen durchführen c) Änderungen und Prüfungen der Produktionsanlagen dokumentieren	4 bis 6
2	Beurteilen der Sicherheit von Produktionsanlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 2.2)	a) Sicherheitseinrichtungen auf ihre Wirksamkeit prüfen b) Arbeitsmittel einschließlich elektrischer Betriebsmittel und Anlagen prüfen c) wiederkehrende Prüfungen nach Vorschriften und technischen Bestimmungen sowie betriebsspezifischen Vorgaben durchführen, Prüfprotokolle anfertigen	
3	Prüfen und Inspizieren von Produktionsanlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 2.3)	a) Produktionsanlagen nach Vorgaben inspizieren b) Bauteile und Signale an Schnittstellen prüfen, Test- und Diagnosesoftware einsetzen c) Störungen feststellen und beschreiben, Fehlersuche durchführen d) vorbeugende Wartung unter Berücksichtigung spezifischer Produktionsbedingungen durchführen	
4	Betriebliche Kommunikation und Teamarbeit (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 2.1)	a) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und im Team situationsgerecht und zielorientiert führen b) Aufgaben im Team planen und abstimmen, Entscheidungen im Team erarbeiten, Konflikte im Team lösen, kulturelle Identitäten berücksichtigen c) Teambesprechungen organisieren und moderieren, Daten und Sachverhalte sowie Lösungsvarianten visualisieren und präsentieren, Gesprächsergebnisse dokumentieren, deutsche und englische Fachbegriffe anwenden	
5	Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 2.2)	a) Dokumente sowie technische Regelwerke und berufsbezogene Vorschriften, auch in Englisch, auswerten und anwenden b) technische Zeichnungen und Schaltungsunterlagen auswerten und anwenden c) technische Skizzen und Zeichnungen erstellen	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitraumen in Monaten
1	2	3	4
6	Planen der Arbeit (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 2.4)	<ul style="list-style-type: none"> a) Auftragsunterlagen sowie technische Durchführbarkeit von Aufträgen prüfen und mit den betrieblichen Möglichkeiten abstimmen b) Arbeitsabläufe unter Berücksichtigung des betrieblichen Gesamtzusammenhangs planen, Arbeitsschritte festlegen und erforderliche Abwicklungszeiten einschätzen c) erforderliche Materialien, Verschleißteile, Werkzeuge sowie Betriebsmittel für den Arbeitsablauf feststellen, auswählen und bereitstellen d) Ist-Zustand ermitteln und analysieren, Ursachen-Wirkungszusammenhänge ermitteln e) Lösungsvarianten entwickeln und bewerten, Lösungen erproben und optimieren f) Lösung implementieren und organisatorisch absichern 	
7	Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitsmanagement (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 3.1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Arbeitssicherheitsvorschriften und ergonomische Vorgaben bei der Gestaltung von Arbeitsprozessen beachten b) Maßnahmen der Entsorgung von Rest- und Prozessstoffen einleiten 	
8	IT-Systeme und Vernetzung (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 3.2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Standard-, Hilfs- und Testprogramme installieren, konfigurieren und nutzen b) Daten und Dokumente pflegen, schützen, sichern und archivieren, Vorschriften zum Datenschutz anwenden c) bei der Einbindung von Produktionsanlagen in IT-Netzwerke mitwirken 	

(Zeitraumen 3: Konfigurieren von Produktionsanlagen)

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitraumen in Monaten
1	2	3	4
1	Ermitteln, Testen und Einstellen von Prozessparametern (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 3.1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Produkte im Hinblick auf Produktionsprozesse analysieren b) Produktionsverfahren, Prozessschritte, Produktionsanlagen, Werkzeuge, Spannmittel, Vorrichtungen, Arbeitsstoffe und Fertigungsparameter auswählen c) Testreihen fahren, Prozessparameter anpassen, Ergebnisse dokumentieren sowie zur Erstellung und Optimierung von Prozessvorschriften nutzen d) Prüfverfahren und -mittel auswählen, Messungen und Prüfungen planen, Anweisungen zur Probenahme sowie Prüfpläne erstellen 	
2	Strukturieren und Programmieren von technischen Abläufen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 3.2)	<ul style="list-style-type: none"> a) technische Abläufe analysieren, strukturieren und darstellen b) Steuerungsprogramme erstellen sowie eingeben, testen, ändern und optimieren c) Muster und Prototypen testen 	5 bis 7

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitraumen in Monaten
1	2	3	4
3	Betriebliche Kommunikation und Teamarbeit (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 2.1)	a) Informationen bewerten, Sachverhalte darstellen, Grafiken erstellen b) schriftliche Kommunikation in Deutsch und Englisch durchführen c) Dokumentationen in deutscher und englischer Sprache zusammenstellen und ergänzen	
4	Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 2.2)	a) Datensätze handhaben und anpassen b) Daten IT-gestützt auswerten und visualisieren	
5	Produkt- und Prozessdatenmanagement (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 3.3)	a) datenbankgestützte Produktdaten zur Prozessoptimierung nutzen b) Konfigurationsmanagement und Änderungsmanagement nutzen und pflegen, Kundenapplikationen berücksichtigen c) Produkt- und Prozessdaten nutzen und pflegen d) technische Dokumentationen abrufen und einstellen	

Viertes bis sechstes Ausbildungshalbjahr

(Zeitraumen 4: Anfahren von Produktionsanlagen)

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitraumen in Monaten
1	2	3	4
1	Aufstellen von Produktionsanlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 4.1)	a) Aufstellung von Produktionsanlagen unterstützen, vorgegebene Aufstellungsbedingungen sicherstellen b) technische Prüfungen veranlassen	
2	Einrichten der Eingangs- und Ausgangslogistik (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 4.2)	a) Transport- und Lagersysteme einrichten b) Handhabungs- und Materialflusssysteme einrichten c) Materialfluss organisieren, Materialien, Bauteile und erstellte Produkte nach logistischen und Qualitätskriterien lagern d) Arbeitsstoffe für den Produktionsprozess kennzeichnen, nach logistischen, Haltbarkeits-, Sicherheits-, Qualitäts- und Umweltkriterien den Vorschriften entsprechend lagern, bereitstellen und auf Einsatzfähigkeit prüfen	
3	Erproben von Produktionsabläufen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 4.3)	a) Produktionsverfahren und Prozessschritte, logistische Abläufe sowie Werkzeuge, Spannmittel, Vorrichtungen, Arbeitsstoffe und Fertigungsparameter erproben b) Prozesse kontrollieren, überwachen und protokollieren, prozessbegleitende Maßnahmen der Qualitätssicherung durchführen c) Prozessabläufe durch Nutzung von Eingriffsmöglichkeiten in die Prozesskette sichern d) Probetrieb unter Nenn- und Grenzbedingungen sowie Dauertests durchführen e) Prozessvorschriften an die Ergebnisse der Erprobung anpassen	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeiträumen in Monaten
1	2	3	4
4	Übergeben oder Übernehmen von Produktionsanlagen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 4.4)	<ul style="list-style-type: none"> a) in Pflichtenheften vereinbarte Referenzprozesse fahren b) Fehler und Mängel dokumentieren und Maßnahmen zur Beseitigung ergreifen c) Arbeits- und Wartungsanweisungen erstellen d) Übernahmen dokumentieren 	5 bis 7
5	Kundenorientierte Kommunikation (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 2.3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Kommunikation mit vor- und nachgelagerten Bereichen und externen Partnern sicherstellen b) Übergabeprozesse abstimmen c) Reklamationen annehmen 	
6	Projektmanagement (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 2.5)	<ul style="list-style-type: none"> a) Produktionsaufgaben analysieren b) Abläufe strukturieren und Arbeitspläne erstellen c) Arbeitspakete unter Beachtung rechtlicher, wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben definieren d) Netzpläne lesen und erstellen, Meilensteine festlegen, Prioritäten setzen e) IT-Systeme zum Projektmanagement anwenden 	
7	Produktionstechnologien und -prozesse (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 4)	<ul style="list-style-type: none"> a) Fertigungsverfahren hinsichtlich der zu erzielenden Qualität der Teilebeschaffenheit, insbesondere Werkstoffeigenschaften, Maß-, Form- und Oberflächengenauigkeit, sowie hinsichtlich der Flexibilität, Mengenausbringung, Kosten und Ressourcenschonung beurteilen b) Werkstoffverhalten beurteilen, insbesondere bezüglich der Produktionsverfahren und der geforderten Qualität c) Produktionsmaschinen beurteilen, insbesondere hinsichtlich Funktion, Aufbau, Antrieb, Kinematik und Steuerung sowie hinsichtlich Flexibilität, Mengenausbringung und Kosten d) Roboter oder andere Handhabungssysteme beurteilen, insbesondere hinsichtlich Einsatzmöglichkeiten, Aufbau, Kinematik und Steuerung e) Werkzeuge beurteilen, insbesondere hinsichtlich Werkstoff, Geometrie, Komposition, Standzeiten, Kühlung und Schmierung sowie Kosten f) Spannmittel beurteilen, insbesondere hinsichtlich Werkstoffeigenschaften und Form der Werkstücke, Belastung durch die Bearbeitung sowie Flexibilität des Einsatzes g) Montageverfahren beurteilen, insbesondere hinsichtlich Anzahl der zu fügenden Teile, Mengen, Kosten, Flexibilität und Qualität h) Werkstoffe hinsichtlich ihrer Handhabbarkeit beurteilen, insbesondere Lagerfähigkeit, Oberflächenschutz und Korrosion 	

(Zeitraumen 5: Gestalten und Sichern von Produktionsanlagen)

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitraumen in Monaten
1	2	3	4
1	Analysieren von Produktionsprozessen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 5.1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Prüfergebnisse analysieren und mit Werkzeugen der statistischen Qualitätskontrolle auswerten b) Produktrückläufe analysieren c) Produktionsprozesse anhand von Kennziffern vergleichen und beurteilen d) Bestände, Liege- und Transportzeiten, Rüstzeiten sowie ungerichtete Abläufe in Produktionslinien erfassen und analysieren e) interne und externe Leistungserbringung unter terminlichen und kalkulatorischen Gesichtspunkten vergleichen f) Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit von Produktionsanlagen feststellen, Ausfälle und Störungen von Produktionseinrichtungen analysieren g) Ergebnisse von Analysen dokumentieren, Ergebnisse unter Berücksichtigung vor- und nachgelagerter Prozesse und Bereiche bewerten 	11 bis 13
2	Simulieren von Produktionsprozessen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 5.2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Produktionsprozesse hinsichtlich der Ablauffolge, Vollständigkeit und Qualität überprüfen b) technische Abläufe modellhaft nachbilden oder rechnergestützt simulieren sowie Abläufe erproben, optimieren und dokumentieren c) Verhalten von Werkstoffen unter Prozessbeanspruchungen überprüfen und erproben 	
3	Optimieren von Produktionsprozessen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 5.3)	<ul style="list-style-type: none"> a) anhand von Qualitätskennzahlen und Prüfergebnissen auf Prozessfehler und auf zu verändernde Prozessabläufe und Prozessparameter schließen b) Versuche zur Optimierung vorbereiten, durchführen, dokumentieren und auswerten c) Vorschläge zur Verbesserung der IT-Unterstützung bereichsübergreifender Prozesse erarbeiten d) Verbesserungsmaßnahmen mit Produkt- und Prozessentwicklern, mit Produktionsmittelzulieferern und dem Produktionsteam besprechen und umsetzen e) Bedienpersonal über Prozessänderungen unterrichten und einweisen f) bei der Erstellung von Bedienungs- und Wartungsanleitungen für Produktionsanlagen mitwirken 	
4	Organisieren von Logistikprozessen (§ 3 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 5.4)	<ul style="list-style-type: none"> a) technische Funktionen der Logistikkette für erforderliche Werkstoffe, Arbeitsstoffe, Werkzeuge und Spannmittel sicherstellen b) Daten der Bewegungs- und Lagerungsvorgänge erfassen, verarbeiten und ausgeben c) Logistik der Entsorgung der Reststoffe und für das Recycling sicherstellen 	
5	Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitsmanagement (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 3.1)	bei Gefährdungsbeurteilungen mitwirken sowie Vorschläge zur Verbesserung der Arbeitssicherheit erarbeiten	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitraumen in Monaten
1	2	3	4
6	Produktionstechnologien und -prozesse (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 4)	a) Montageverfahren hinsichtlich Anzahl der zu fügenden Teile, Mengen, Kosten, Flexibilität und Qualität beurteilen b) Werkstoffe hinsichtlich ihrer Handhabbarkeit, insbesondere Lagerfähigkeit, Oberflächenschutz und Korrosion, beurteilen	
7	Arbeitsorganisation und Produktionssysteme (§ 3 Abs. 2 Abschnitt B Nr. 5)	a) Produktionsorganisationstypen, insbesondere Werkstatt- und Fließfertigung, Lager- und Auftragsproduktion, identifizieren b) Produktionstypen, insbesondere Einzel-, Serien- und Massenproduktion, identifizieren c) zentrale und dezentrale sowie vorbeugende und ereignisgesteuerte Instandhaltung in Produktionsanlagen unterscheiden d) Qualifikationsdefizite feststellen, Qualifizierungsdefizite nutzen sowie unterschiedliche Lerntechniken anwenden e) Arbeitsorganisationsformen, insbesondere Einzelarbeit und Gruppenarbeit, prozessorientierte und funktionsorientierte Organisationen, Projektorganisation, unterscheiden und zuordnen f) Methoden und Verfahren der Programmplanung, Produktionsplanung, Materialsteuerung und Fertigungssteuerung anwenden	

**Verordnung
über die Prüfung zum anerkannten Abschluss
Geprüfter Prozessmanager – Produktionstechnologie/
Geprüfte Prozessmanagerin – Produktionstechnologie**

Vom 17. Juni 2008

Auf Grund des § 53 Abs. 1 in Verbindung mit Abs. 2 des Berufsbildungsgesetzes vom 23. März 2005 (BGBl. I S. 931), dessen Absatz 1 durch Artikel 232 Nr. 3 Buchstabe a der Verordnung vom 31. Oktober 2006 (BGBl. I S. 2407) geändert worden ist, verordnet das Bundesministerium für Bildung und Forschung nach Anhörung des Hauptausschusses des Bundesinstituts für Berufsbildung im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie:

§ 1

**Ziel der Prüfung
und Bezeichnung des Abschlusses**

(1) Die zuständige Stelle kann berufliche Fortbildungsprüfungen zum Geprüften Prozessmanager – Produktionstechnologie/zur Geprüften Prozessmanagerin – Produktionstechnologie nach den §§ 2 bis 9 durchführen, in denen die auf einen beruflichen Aufstieg abzielende Erweiterung der beruflichen Handlungsfähigkeit nachzuweisen ist.

(2) Ziel der Prüfung ist der Nachweis der Befähigung, Produktionsprozesse planen, gestalten, implementieren, sichern und optimieren sowie Führungsaufgaben wahrnehmen zu können.

(3) Durch die Prüfung soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, unter Berücksichtigung technischer und betriebswirtschaftlicher Zusammenhänge und der Qualität

1. das Prozessmanagement für die Produktion und damit verbundene Innovations- und Verbesserungsvorhaben, einschließlich Klären und Festlegen von Prozesszielen, Identifizieren und Analysieren von Prozessen und Potentialen, Initiieren, Steuern und Umsetzen der Vorhaben, Disponieren und Steuern von Prozessressourcen, Veranlassen von Prozessüberwachungen, -prüfungen und -bewertungen sowie
2. das Projektmanagement für komplexe Projekte in der Produktion, einschließlich Planen von Projekten und Kosten, Vorgeben der Rahmenbedingungen, Zusammenstellen der Projektteams, Steuern der Projektabläufe, Erstellen von Abschlussberichten und Dokumentationen

in Zusammenhang mit den in den folgenden Prozessphasen genannten Aufgaben durchführen zu können:

1. Produkt- und Prozesskonzeption:

Analysieren von Vorgaben und Lastenhefte für Produkt- und Produktionskonzepte, Entwickeln und Bewerten von Ideen für neue Produktionsprozesse, Beraten hinsichtlich produktionsgerechter Produktgestaltung, Entwickeln von Prozesskonzepten, Mitarbeit an Ressourcen- und Logistikkonzepten, Formulieren von Pflichtenheften, Freigeben von Entwurfsergebnissen,

2. Prozessentwicklung:

Entwickeln neuer Produktionsprozesse, Prüfmethoden und -abläufe, Gestalten des Layout von Produktionsbereichen, Erstellen der Konzeption für Produktionsanlagen und -mittel, Gestalten von Arbeitssystemen und Arbeitsplätzen, Einsetzen von Simulationstechniken, Gestalten von Beschaffungs- und Logistikprozessen, Beurteilen der Leistungserstellung hinsichtlich Eigenproduktion oder Fremdvergabe, Beteiligen von betrieblichen und außerbetrieblichen Stellen bei der Prozessentwicklung, Freigeben von Entwicklungsergebnissen,

3. Prozessimplementierung, Produktionsanlauf:

Entwickeln von Einführungs- und Anlaufkonzepten, Einbinden von Steuerungs- und Kommunikationssystemen, Planen und Steuern der Muster-, der Vorserien- und Nullserienproduktion, Bestätigen des Prozesskonzepts, Verfolgen von Prozessindikatoren, Sichern und Optimieren der Prozessstabilität, Bewerten von Leistungs-, Qualitäts-, Kosten- und Terminrisiken, Fixieren der Prozesse, Erteilen von Freigaben, Übergeben an den Kunden oder an die Produktion,

4. Produktionsplanung und -steuerung:

Analysieren und Planen von Produktionsaufträgen, Überwachen der Leistungserbringung, Termine und Qualität, Setzen von Prioritäten bei der Auftragsabwicklung, Sichern der Datenstrukturen und Datenflüsse in der Produktion, Planen, Steuern und Kontrollieren des Budgets, Planen des Personalbedarfs und der Personalentwicklung, Wahrnehmen von Personalführungs- und Personalmanagementaufgaben, Planen, Leiten und Unterstützen von Qualifizierungsprozessen, Evaluieren der Anlagenverfügbarkeit.

- (4) Die erfolgreich abgelegte Prüfung führt zum anerkannten Abschluss Geprüfter Prozessmanager – Produktionstechnologie/Geprüfte Prozessmanagerin – Produktionstechnologie.

§ 2

Zulassungsvoraussetzungen

- (1) Zur Prüfung ist zuzulassen, wer

1. eine mit Erfolg abgelegte Abschlussprüfung im anerkannten Ausbildungsberuf „Produktionstechnologe/Produktionstechnologin“ und danach eine mindestens einjährige Berufspraxis oder
2. eine mit Erfolg abgelegte Abschlussprüfung in einem sonstigen anerkannten Ausbildungsberuf und danach eine mindestens zweijährige Berufspraxis oder
3. eine mindestens vierjährige Berufspraxis nachweist.

- (2) Die Berufspraxis nach Absatz 1 Nr. 1 bis 3 muss wesentliche Bezüge zu den Aufgaben eines Geprüften Prozessmanagers – Produktionstechnologie/einer Ge-

prüfen Prozessmanagerin – Produktionstechnologie im Sinne des § 1 Abs. 2 und 3 haben und eine Qualifikation eines der Spezialisten in der Produktionstechnologie nach der Anlage 1 oder eine fachlich und nach Breite und Tiefe entsprechende Qualifikation beinhalten.

(3) Abweichend von den in den Absätzen 1 und 2 genannten Voraussetzungen kann zur Prüfung auch zugelassen werden, wer durch Vorlage von Zeugnissen oder auf andere Weise glaubhaft macht, Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten (berufliche Handlungsfähigkeit) erworben zu haben, die die Zulassung zur Prüfung rechtfertigen.

§ 3

Gliederung der Prüfung

Die Prüfung gliedert sich in die Prüfungsteile:

1. Produktionsprozesse,
2. Prozessmanagement,
3. Mitarbeiterführung und Personalmanagement.

Die einzelnen Prüfungsteile können in beliebiger Reihenfolge geprüft werden; dabei ist mit dem letzten Prüfungsteil spätestens fünf Jahre nach dem ersten Prüfungstag des ersten Prüfungsteils zu beginnen.

§ 4

Prüfungsteil „Produktionsprozesse“

(1) Im Prüfungsteil „Produktionsprozesse“ sollen die folgenden Befähigungen nachgewiesen werden:

1. Analysieren von technischen und organisatorischen Problemstellungen bei Änderungen von Produktionsprozessen oder der Produktion,
2. Konzipieren von Lösungen, Planen der organisatorischen und ausrüstungstechnischen Änderungen sowie der Prozessanpassungen,
3. Strukturieren von Projekten und Prozessen, Planen von Kosten und Ressourcen, Untersuchen und Bewerten von Varianten,
4. Ermitteln des Personalbedarfs und Beschreiben der qualifikatorischen Anforderungen an das Personal,
5. Planen, Koordinieren und Realisieren von Qualitätsmanagementmaßnahmen,
6. Durchführen von Gefährdungsbeurteilungen,
7. Leiten der Umsetzung von Projekten, Organisieren effizienter Arbeitsabläufe, Koordinieren des Einsatzes von Mitarbeitern, Einsetzen von Controlling-Instrumenten, insbesondere zur Überwachung von Budgets, Terminen und Qualitätszielen,
8. Dokumentieren von Lösungen, Abläufen, technischen Prüfungen, sicherheitsrelevanten Maßnahmen,
9. Reflektieren von Projektverläufen, von Kosten und Qualität, Erarbeiten von Verbesserungsvorschlägen,
10. Darstellen getroffener Entscheidungen, Vertreten von Konzeptionen und Lösungsvorschlägen.

(2) Zum Nachweis der Qualifikationen ist eine Dokumentation über ein Projekt anzufertigen. Der Prüfungsteilnehmer oder die Prüfungsteilnehmerin reicht hierzu einen Vorschlag ein. Der Prüfungsausschuss führt darüber ein Beratungsgespräch und trifft eine Zielver-

einbarung über durchzuführende Arbeiten, Art und Umfang der zu erstellenden Dokumentation sowie den Abgabetermin. Dabei darf zwischen dem Tag des Beratungsgesprächs und dem Abgabetermin der Dokumentation längstens ein Zeitraum von einem Jahr liegen.

(3) Entspricht die Dokumentation den Anforderungen nach den Absätzen 1 und 2, sind die Inhalte vor dem Prüfungsausschuss zu präsentieren. Die Form der Präsentation und der Einsatz technischer Mittel stehen dem Prüfungsteilnehmer frei. Die verwendeten Unterlagen sind dem Prüfungsausschuss zu überlassen. Nach der Präsentation schließt sich ein Fachgespräch an, das auf der Grundlage der Dokumentation und der Präsentation geführt wird. Die Präsentation soll mindestens 20 Minuten und höchstens 30 Minuten, das Fachgespräch und die Präsentation zusammen mindestens 60 Minuten, höchstens 90 Minuten dauern.

(4) Auf Grund der Dokumentation, der Präsentation und des Fachgesprächs sind die Befähigungen nach Absatz 1 zu bewerten.

§ 5

Prüfungsteil „Prozessmanagement“

(1) Im Prüfungsteil „Prozessmanagement“ soll die Befähigung zur Bewältigung berufstypischer Probleme nachgewiesen werden. Insbesondere sollen folgende Befähigungen nachgewiesen werden:

1. Im Qualifikationsschwerpunkt „Produktionskonzept“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, neue Prozesse und Prozessbausteine entwickeln, Projekte für den Produktionsanlauf planen und Produktentwickler hinsichtlich produktionsgerechter Gestaltung beraten zu können; in diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
 - a) Entwickeln von Fertigungs-, Montage- und Logistikkonzepten für neue Produkte oder Produktänderungen unter Berücksichtigung von Investitionen,
 - b) Beurteilen der technischen Machbarkeit von Produktvorschlägen, Beraten der Produktentwickler hinsichtlich produktionsgerechter Gestaltung,
 - c) Ermitteln der Durchlaufzeiten und Kosten neuer oder geänderter Produktionsprozesse,
 - d) Planen von Projekten für die Prozessprobung und den Serienhochlauf;
2. im Qualifikationsschwerpunkt „Produktionsablauf“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, Produktionsbereiche planen sowie die laufende Produktion gestalten und verbessern zu können; in diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
 - a) Analysieren und Planen von Produktionsaufträgen,
 - b) Planen des Personalbedarfs und des Budgets,
 - c) Bewerten von Produktqualität und bereichsbezogenen Kosten,
 - d) Planen von Verbesserungsprojekten,
 - e) Planen und Gestalten von Produktionsbereichen, Auswählen von Produktionsmitteln, Gestalten von Arbeitsplätzen, Sichern der Datenstrukturen und -flüsse,

f) Ermitteln von Investitionskosten.

(2) Es sind zwei Situationsaufgaben schriftlich zu bearbeiten. Eine Situationsaufgabe soll schwerpunktmäßig den Qualifikationsschwerpunkt „Produktionskonzept“, die andere Situationsaufgabe den Qualifikationsschwerpunkt „Produktionsablauf“ thematisieren. Qualifikationsinhalte aus dem jeweils anderen Qualifikationsschwerpunkt und Qualifikationsinhalte aus dem Prüfungsteil „Mitarbeiterführung und Personalmanagement“ sollen berücksichtigt werden. Die Prüfungsdauer der einzelnen Situationsaufgaben beträgt jeweils mindestens 120 Minuten, insgesamt jedoch nicht mehr als 300 Minuten.

(3) Wurde in nicht mehr als einer Situationsaufgabe eine mangelhafte Prüfungsleistung erbracht, ist eine mündliche Ergänzungsprüfung anzubieten. Bei einer ungenügenden schriftlichen Prüfungsleistung besteht diese Möglichkeit nicht. Die Ergänzungsprüfung soll in der Regel nicht länger als 20 Minuten dauern. Die Bewertung der schriftlichen Prüfungsleistung und die der mündlichen Ergänzungsprüfung werden zu einer Prüfungsleistung zusammengefasst. Dabei wird die Bewertung der schriftlichen Prüfungsleistung doppelt gewichtet.

§ 6

Prüfungsteil

„Mitarbeiterführung und Personalmanagement“

(1) Im Prüfungsteil „Mitarbeiterführung und Personalmanagement“ ist eine Situationsaufgabe schriftlich zu bearbeiten sowie ein situationsbezogenes Fachgespräch zu führen.

(2) Durch die Bearbeitung der Situationsaufgabe sind folgende Befähigungen nachzuweisen:

1. Im Qualifikationsschwerpunkt „Personalplanung, -auswahl und -entwicklung“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, den Personalbedarf ermitteln, Personalentwicklungspotentiale einschätzen, Personalentwicklungs- und Qualifizierungsziele festlegen und den Personaleinsatz entsprechend den betrieblichen Anforderungen und arbeitsrechtlichen Bestimmungen unter Beachtung der Beteiligungsrechte der Mitarbeitervertretung sicherstellen zu können; in diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:
 - a) Ermitteln und Bestimmen des qualitativen und quantitativen Personalbedarfs unter Berücksichtigung technischer und organisatorischer Veränderungen, Erstellen von Anforderungsprofilen,
 - b) Planen der Personalgewinnung durch Aus- und Fortbildung sowie durch Rekrutierung,
 - c) Vorbereiten und Durchführen von Personalauswahlgesprächen,
 - d) Auswählen und Einsetzen von Mitarbeitern,
 - e) Mitwirken bei der Ausgestaltung von Arbeitsverträgen,
 - f) Anwenden des Arbeits- und Tarifrechts,
 - g) Ermitteln von kurz- und langfristigen Qualifizierungsbedarfen,
 - h) Mitwirken bei Qualifizierungsaktivitäten und Erstellen von Qualifizierungskonzepten,

i) Planen und Organisieren von Einarbeitung, Praktika, Aus- und Fortbildung;

2. im Qualifikationsschwerpunkt „Mitarbeiter- und Teamführung“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, Personalmaßnahmen durchführen, Mitarbeiter sowie Teams führen, deren Entwicklung fördern, motivieren und einsetzen zu können; in diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

- a) Beurteilen von Mitarbeitern,
- b) Anwenden von Führungsmethoden und -techniken,
- c) Motivieren der Mitarbeiter zur Bewältigung betrieblicher Aufgaben,
- d) Beurteilen und Fördern der beruflichen Entwicklung des Einzelnen unter Beachtung des bisherigen Berufsweges und unter Berücksichtigung persönlicher und sozialer Gegebenheiten,
- e) Anwenden von Methoden der Begleitung und Beratung in Qualifizierungsprozessen,
- f) Anwenden von Methoden zur Lösung betrieblicher Konflikte, Berücksichtigen kultureller Unterschiede,
- g) Führen von Teams, insbesondere gemeinsames Entwickeln von Zielen, Festlegen von Handlungsspielräumen und Ergreifen von Aktivitäten bei Zielabweichung, Beurteilen von Einflüssen der Gruppenstruktur auf das Gruppenverhalten und die Zusammenarbeit sowie Entwickeln und Umsetzen von Alternativen, Erkennen von Teamkonflikten und Entwickeln von Lösungen im Sinne einer gemeinsamen Teameffizienz,
- h) Berücksichtigen von Arbeitsschutzbestimmungen und Arbeitszeitordnungen,
- i) Beenden von Arbeitsverhältnissen, Erstellen von Zeugnissen.

Die Situationsaufgabe ist so zu gestalten, dass beide Qualifikationsschwerpunkte thematisiert werden. Qualifikationsinhalte aus den Qualifikationsschwerpunkten „Produktionskonzept“ und „Produktionsablauf“ des Prüfungsteils Prozessmanagement sollen berücksichtigt werden. Die Prüfungsdauer der Situationsaufgabe beträgt mindestens 120 Minuten und höchstens 150 Minuten.

(3) Wurde in der Situationsaufgabe eine mangelhafte Prüfungsleistung erbracht, ist eine mündliche Ergänzungsprüfung anzubieten. Bei einer ungenügenden schriftlichen Prüfungsleistung besteht diese Möglichkeit nicht. Die einzelne Ergänzungsprüfung soll in der Regel nicht länger als 20 Minuten dauern. Die Bewertung der schriftlichen Prüfungsleistung und die der mündlichen Ergänzungsprüfung werden zu einer Note zusammengefasst. Dabei wird die Bewertung der schriftlichen Prüfungsleistung doppelt gewichtet.

(4) Durch das situationsbezogene Fachgespräch sind folgende Befähigungen in den in den Nummern 1 und 2 aufgeführten Anwendungsfällen nachzuweisen:

1. Im Anwendungsfall „Vorbereiten und Durchführen eines Einstellungsgesprächs“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, die Rahmenbedingungen für ein Gespräch gestalten, Bewerber beurteilen, Einsatz und Entwicklungsperspektiven für den Bewerber

aufzeigen und das Einstellungsgespräch zielgerichtet führen zu können,

2. im Anwendungsfall „Vorbereiten und Durchführen eines Mitarbeitergespräches“ soll die Fähigkeit nachgewiesen werden, die Rahmenbedingungen für ein Gespräch gestalten, Mitarbeiter beurteilen, Zielvereinbarungen treffen, Entwicklungsperspektiven für den Mitarbeiter aufzeigen, Kritik annehmen sowie das Gespräch zielgerichtet führen zu können.

Der Prüfungsteilnehmer oder die Prüfungsteilnehmerin wählt einen der Anwendungsfälle aus. Das situationsbezogene Fachgespräch soll mindestens 45 und höchstens 60 Minuten dauern.

§ 7

Bewerten der Prüfungsteile und Bestehen der Prüfung

(1) Der Prüfungsteil „Produktionsprozesse“, die zwei Situationsaufgaben im Prüfungsteil „Prozessmanagement“ sowie die Situationsaufgabe und das situationsbezogene Fachgespräch im Prüfungsteil „Mitarbeiterführung und Personalmanagement“ sind gesondert zu bewerten.

(2) Aus den Situationsaufgaben in dem Prüfungsteil „Prozessmanagement“ sowie aus der Situationsaufgabe und dem situativen Fachgespräch in dem Prüfungsteil „Mitarbeiterführung und Personalmanagement“ ist jeweils eine Gesamtnote aus dem arithmetischen Mittel der Punktebewertungen der einzelnen Prüfungsleistungen zu bilden.

(3) Die Prüfung ist bestanden, wenn in allen Prüfungsleistungen nach Absatz 1 mindestens ausreichende Leistungen erbracht wurden.

(4) Über das Bestehen der Prüfung ist ein Zeugnis nach der Anlage 2 und ein Zeugnis nach der Anlage 3 auszustellen. Im Fall der Freistellung nach § 8 sind Ort

und Datum der anderweitig abgelegten Prüfung und die Bezeichnung des Prüfungsgremiums anzugeben.

§ 8

Anrechnung anderer Prüfungsleistungen

Auf Antrag kann die zuständige Stelle den Prüfungsteilnehmer oder die Prüfungsteilnehmerin von der Prüfung in einzelnen Prüfungsleistungen freistellen, wenn in den letzten fünf Jahren vor Antragstellung vor einer zuständigen Stelle, einer öffentlichen oder staatlich anerkannten Bildungseinrichtung oder vor einem staatlichen Prüfungsausschuss eine Prüfung mit Erfolg abgelegt wurde, die den Anforderungen der entsprechenden Prüfungsleistungen nach dieser Verordnung entspricht. Eine vollständige Freistellung ist nicht zulässig.

§ 9

Wiederholung der Prüfung

(1) Jeder nicht bestandene Prüfungsteil kann zweimal wiederholt werden.

(2) Mit dem Antrag auf Wiederholung der Prüfung wird der Prüfungsteilnehmer oder die Prüfungsteilnehmerin von einzelnen Prüfungsleistungen befreit, wenn die darin in einer vorangegangenen Prüfung erbrachten Leistungen mindestens ausreichend sind und der Prüfungsteilnehmer oder die Prüfungsteilnehmerin sich innerhalb von zwei Jahren, gerechnet vom Tage der nicht bestandenen Prüfung an, zur Wiederholungsprüfung angemeldet hat. Dabei können auch bestandene Prüfungsleistungen auf Antrag einmal wiederholt werden. In diesem Fall gilt das Ergebnis der letzten Prüfung.

§ 10

Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am Tag nach der Verkündung in Kraft.

Bonn, den 17. Juni 2008

Die Bundesministerin
für Bildung und Forschung
Annette Schavan

Anlage 1

(zu § 2 Abs. 2)

Spezialistenprofile in der Produktionstechnologie

Die Spezialistenprofile beschreiben die inhaltlichen Standards, die für eine Zulassung zur Prüfung zum Geprüften Prozessmanager – Produktionstechnologie/zur Geprüften Prozessmanagerin – Produktionstechnologie erforderlich sind. Sie bilden das im Bereich der beruflichen Fortbildung angesiedelte Verbindungsglied zwischen der Ebene der beruflichen Ausbildung und der Ebene der in der beruflichen Fortbildung geregelten operativen Professionals. Grundlage für die Spezialistenqualifikation ist die Qualifizierung in den nachfolgend beschriebenen Arbeitsgebieten und Arbeitsprozessen. Im Rahmen dieser Qualifizierung sind die aufgeführten Arbeitsprozesse eigenständig in betrieblichen Projekten durchzuführen, eine prozessbegleitende Dokumentation anzufertigen, in einer Präsentation eine zusammenhängende Darstellung der Tätigkeiten und des Kompetenzerwerbs zu geben und darüber ein Fachgespräch zu führen.

1 Prozessexperte/Prozessexpertin**1.1 Arbeitsgebiet:**

Prozessexperten/Prozessexpertinnen arbeiten in der Produktion. Sie erarbeiten in Projektteams mit Entwicklern, Applikationslieferanten und Zulieferern Lösungen für produktions- und prozesstechnische Aufgabenstellungen.

1.2 Profiltypische Arbeitsprozesse:

Prozessexperten/Prozessexpertinnen

- analysieren Prozessanforderungen, vergleichen Fertigungs- und Montageverfahren hinsichtlich Produktqualität, Prozesssicherheit und Wirtschaftlichkeit,
- erarbeiten technische Lösungen, kalkulieren Kosten, Stückzahlausbringungen und schätzen Bearbeitungszeiten ab,
- wirken bei der Gestaltung von Produktionsanlagen mit, führen Gefährdungsbeurteilungen durch, arbeiten bei der Erstellung von Lastenheften mit,
- arbeiten mit Systemherstellern, Zulieferern und Logistikpartnern zusammen,
- wirken bei der Gestaltung von Logistikprozessen mit,
- erstellen Arbeitsanweisungen und Prozessbeschreibungen, arbeiten Produktionspersonal ein,
- wirken bei der Planung und Steuerung der Produktion mit,
- nehmen Fehlermeldungen auf und priorisieren diese, erarbeiten Lösungen zur Verbesserung der Anlagenverfügbarkeit,
- pflegen neue Produkte und Programme ein, überwachen das Konfigurations- und Änderungsmanagement,
- optimieren Prozesse.

1.3 Berufliche Befähigungen:

Die Beherrschung der profiltypischen Arbeitsprozesse setzt folgende berufliche Befähigungen voraus:

- analytische Fähigkeiten,
- ergebnisorientiertes Handeln,
- Kommunikationsfähigkeit,
- Problemlösefähigkeit,
- Prozess-/Projektkoordinierung,
- systematisch-methodisches Vorgehen,
- Teamfähigkeit.

1.4 Nachweis der Qualifikation:

Die Qualifikation ist durch ein Zeugnis einer zuständigen Stelle, durch ein Personalzertifikat, durch ein Lehrgangszertifikat oder durch eine Bescheinigung insbesondere von Arbeitgebern, die die Breite, die Tiefe und das Verfahren der Spezialistenqualifizierung abbildet, nachzuweisen.

2 Applikationsexperte/Applikationsexpertin

2.1 Arbeitsgebiet:

Applikationsexperten/Applikationsexpertinnen arbeiten an der Schnittstelle zwischen Kunden und Produktion. Sie erarbeiten in Projektteams mit Entwicklern und Kunden Lösungen für produktions- und prozesstechnische Aufgabenstellungen.

2.2 Profiltypische Arbeitsprozesse:

Applikationsexperten/Applikationsexpertinnen

- bearbeiten Kundenanfragen, klären technische Anforderungen, Kosten und Termine,
- erarbeiten Problemlösungen, klären technische Voraussetzungen,
- arbeiten an der Entwicklung von Kundenlösungen mit,
- erläutern Kunden Prozessdaten und Rahmenbedingungen und beschreiben Vorgaben für die Einbindung von Komponenten oder Anlagen in den Gesamtprozess,
- setzen Kundenaufträge in Konstruktions-, Produktions- oder Auslieferungsaufträge um,
- überwachen die Leistungserstellung und Termine, setzen Prioritäten bei der Abwicklung der Aufträge,
- erstellen vereinbarte Referenzprodukte, prüfen und dokumentieren im Rahmen der Abnahme die den Kunden vertraglich zugesicherten Leistungen,
- erstellen Daten für die Systemdokumentation zur Sicherung von Support und Service zusammen,
- bearbeiten Reklamationen, Änderungsanforderungen und Gewährleistungsfälle,
- betreuen Kunden beim Einsatz der Anlagen oder Komponenten, optimieren Applikationen und Prozesse.

2.3 Berufliche Befähigungen:

Die Beherrschung der profiltypischen Arbeitsprozesse setzt folgende berufliche Befähigungen voraus:

- Akquisitionsstärke,
- Dialogfähigkeit,
- Kundenorientierung,
- ergebnisorientiertes Handeln,
- Kooperationsfähigkeit,
- Markteinschätzung,
- Auftrags-/Projektkoordinierung,
- systematisch-methodisches Vorgehen.

2.4 Nachweis der Qualifikation:

Die Qualifikation ist durch ein Zeugnis einer zuständigen Stelle, durch ein Personalzertifikat, durch ein Lehrgangszertifikat oder durch eine Bescheinigung insbesondere von Arbeitgebern, die die Breite, die Tiefe und das Verfahren der Spezialistenqualifizierung abbildet, nachzuweisen.

Anlage 2

(zu § 7 Abs. 4)

Muster

.....
(Bezeichnung der zuständigen Stelle)

Zeugnis

über die Prüfung zum anerkannten Abschluss
Geprüfter Prozessmanager – Produktionstechnologie/
Geprüfte Prozessmanagerin – Produktionstechnologie

Herr/Frau

geboren am in

hat am die Prüfung zum anerkannten Abschluss

Geprüfter Prozessmanager – Produktionstechnologie/
Geprüfte Prozessmanagerin – Produktionstechnologie

nach der Verordnung über die Prüfung zum anerkannten Abschluss Geprüfter Prozessmanager – Produktionstechnologie/Geprüfte Prozessmanagerin – Produktionstechnologie vom 17. Juni 2008 (BGBl. I S. 1052) bestanden.

Datum

Unterschrift(en)

(Siegel der zuständigen Stelle)

Muster

.....
(Bezeichnung der zuständigen Stelle)

Zeugnis

über die Prüfung zum anerkannten Abschluss
Geprüfter Prozessmanager – Produktionstechnologie/
Geprüfte Prozessmanagerin – Produktionstechnologie

Herr/Frau

geboren am in

hat am die Prüfung zum anerkannten Abschluss

Geprüfter Prozessmanager – Produktionstechnologie/
Geprüfte Prozessmanagerin – Produktionstechnologie

nach der Verordnung über die Prüfung zum anerkannten Abschluss Geprüfter Prozessmanager – Produktionstechnologie/Geprüfte Prozessmanagerin – Produktionstechnologie vom 17. Juni 2008 (BGBl. I S. 1052) mit folgenden Ergebnissen bestanden:

	Punkte*)	Note
I. Produktionsprozesse Dokumentation, Präsentation und Fachgespräch
II. Produktionsmanagement
Situationsaufgabe 1	
Situationsaufgabe 2	
III. Mitarbeiterführung und Personalmanagement
Situationsaufgabe	
Situationsbezogenes Fachgespräch	

(Im Fall des § 8: „Der Prüfungsteilnehmer/die Prüfungsteilnehmerin wurde nach § 8 im Hinblick auf die am in vor abgelegte Prüfung in dem Prüfungsteil/Prüfungsbereich freigestellt.“)

Datum

Unterschrift(en)

(Siegel der zuständigen Stelle)

*) Den Bewertungen liegt folgender Punkteschlüssel zugrunde:

**Verordnung
zur Änderung von Verordnungen
nach § 3 des Geräte- und Produktsicherheitsgesetzes*)**

Vom 18. Juni 2008

Auf Grund des § 3 Abs. 1 des Geräte- und Produktsicherheitsgesetzes vom 6. Januar 2004 (BGBl. I S. 2, 219) in Verbindung mit § 1 des Zuständigkeitsanpassungsgesetzes vom 16. August 2002 (BGBl. I S. 3165) und dem Organisationserlass vom 22. November 2005 (BGBl. I S. 3197) verordnet das Bundesministerium für Arbeit und Soziales im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie, dem Bundesministerium für Ernährung, Landwirtschaft und Verbraucherschutz, dem Bundesministerium für Umwelt, Naturschutz und Reaktorsicherheit, dem Bundesministerium für Verkehr, Bau und Stadtentwicklung und dem Bundesministerium der Verteidigung nach Anhörung des Ausschusses für technische Arbeitsmittel und Verbraucherprodukte:

**Artikel 1
Änderung
der Maschinenverordnung**

Die Maschinenverordnung vom 12. Mai 1993 (BGBl. I S. 704), zuletzt geändert durch Artikel 14 der Verordnung vom 23. Dezember 2004 (BGBl. I S. 3758), wird wie folgt geändert:

1. § 1 wird wie folgt gefasst:

„§ 1

Anwendungsbereich

(1) Diese Verordnung gilt für das Inverkehrbringen und die Inbetriebnahme von folgenden neuen Produkten:

1. Maschinen,
2. auswechselbare Ausrüstungen,
3. Sicherheitsbauteile,
4. Lastaufnahmemittel,
5. Ketten, Seile und Gurte,
6. abnehmbare Gelenkwellen und

7. unvollständige Maschinen.

(2) Diese Verordnung gilt nicht für:

1. Sicherheitsbauteile, die als Ersatzteile zur Ersetzung identischer Bauteile bestimmt sind und die vom Hersteller der Ursprungsmaschine geliefert werden,
2. spezielle Einrichtungen für die Verwendung auf Jahrmärkten und in Vergnügungsparks,
3. speziell für eine nukleare Verwendung konstruierte oder eingesetzte Maschinen, deren Ausfall zu einer Emission von Radioaktivität führen kann,
4. Waffen einschließlich Feuerwaffen,
5. die folgenden Beförderungsmittel:
 - a) land- und forstwirtschaftliche Zugmaschinen in Bezug auf die Risiken, die von der Richtlinie 2003/37/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Mai 2003 über die Typgenehmigung für land- und forstwirtschaftliche Zugmaschinen, ihre Anhänger und die von ihnen gezogenen auswechselbaren Maschinen sowie zur Aufhebung der Richtlinie 74/150/EWG (ABl. EU Nr. L 171 S. 1) in ihrer jeweils geltenden Fassung erfasst werden mit Ausnahme der auf diesen Fahrzeugen angebrachten Maschinen,
 - b) Kraftfahrzeuge und Kraftfahrzeuganhänger im Sinne der Richtlinie 70/156/EWG des Rates vom 6. Februar 1970 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Betriebserlaubnis für Kraftfahrzeuge und Kraftfahrzeuganhänger (ABl. EG Nr. L 42 S. 1) in ihrer jeweils geltenden Fassung mit Ausnahme der auf diesen Fahrzeugen angebrachten Maschinen,
 - c) Fahrzeuge im Sinne der Richtlinie 2002/24/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 18. März 2002 über die Typgenehmigung für zweirädrige oder dreirädrige Kraftfahrzeuge (ABl. EG Nr. L 124 S. 1) in ihrer jeweils geltenden Fassung mit Ausnahme der auf diesen Fahrzeugen angebrachten Maschinen,
 - d) ausschließlich für sportliche Wettbewerbe bestimmte Kraftfahrzeuge und
 - e) Beförderungsmittel für die Beförderung in der Luft, auf dem Wasser und auf Schienennetzen mit Ausnahme der auf diesen Beförderungsmitteln angebrachten Maschinen,
6. Seeschiffe und bewegliche Offshore-Anlagen sowie Maschinen, die auf solchen Schiffen oder in solchen Anlagen installiert sind,

*) Diese Verordnung dient

1. der Umsetzung der Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG (Neufassung) (ABl. EU Nr. L 157 S. 24),
2. der Anpassung der Verordnung über das Inverkehrbringen elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen an die Richtlinie 2006/95/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 12. Dezember 2006 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend elektrische Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen (kodifizierte Fassung) (ABl. EU Nr. L 374 S. 10) und
3. der Anpassung der Verordnung über das Inverkehrbringen von Sportbooten an die Richtlinie 94/25/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 16. Juni 1994 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Sportboote (ABl. EG Nr. L 164 S. 15), die durch die Richtlinie 2003/44/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 16. Juni 2003 (ABl. EU Nr. L 214 S. 18) geändert worden ist.

7. Maschinen, die speziell für militärische Zwecke oder zur Aufrechterhaltung der öffentlichen Ordnung konstruiert und gebaut wurden,
8. Maschinen, die speziell für Forschungszwecke konstruiert und gebaut wurden und zur vorübergehenden Verwendung in Laboratorien bestimmt sind,
9. Schachtförderanlagen,
10. Maschinen zur Beförderung von Darstellern und Darstellerinnen während künstlerischer Vorführungen,
11. elektrische und elektronische Erzeugnisse folgender Arten, soweit sie unter die Richtlinie 2006/95/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 12. Dezember 2006 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend elektrische Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen (ABl. EU Nr. L 374 S. 10) in ihrer jeweils geltenden Fassung fallen:
- für den häuslichen Gebrauch bestimmte Haushaltsgeräte,
 - Audio- und Videogeräte,
 - informationstechnische Geräte,
 - gewöhnliche Büromaschinen,
 - Niederspannungsschaltgeräte und -steuergeräte und
 - Elektromotoren und
12. die folgenden Arten von elektrischen Hochspannungsausrüstungen:
- Schalt- und Steuergeräte und
 - Transformatoren.
- (3) Werden die in Anhang I der Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG (Neufassung) (ABl. EU Nr. L 157 S. 24) in ihrer jeweils geltenden Fassung genannten Gefährdungen, die von einer Maschine ausgehen, ganz oder teilweise von Rechtsvorschriften genauer erfasst, durch die andere Gemeinschaftsrichtlinien in deutsches Recht umgesetzt werden, so gelten insoweit die Bestimmungen dieser Verordnung für diese Maschine und diese Gefährdungen nicht.“
2. § 2 wird wie folgt gefasst:
- „§ 2
Begriffsbestimmungen
- Maschinen im Sinne der Verordnung sind die in § 1 Abs. 1 Nr. 1 bis 6 aufgelisteten Produkte.
 - Eine Maschine im Sinne des § 1 Abs. 1 Nr. 1 ist auch:
 - eine mit einem anderen Antriebssystem als der unmittelbar eingesetzten menschlichen oder tierischen Kraft ausgestattete oder dafür vorgesehene Gesamtheit miteinander verbundener Teile oder Vorrichtungen, von denen mindestens eines beziehungsweise eine beweglich ist und die für eine bestimmte Anwendung zusammengefügt sind,
 - eine Gesamtheit im Sinne des Buchstaben a, der lediglich die Teile fehlen, die sie mit ihrem Einsatzort oder mit ihren Energie- und Antriebsquellen verbinden,
 - eine einbaufertige Gesamtheit im Sinne der Buchstaben a und b, die erst nach Anbringung auf einem Beförderungsmittel oder Installation in einem Gebäude oder Bauwerk funktionsfähig ist,
 - eine Gesamtheit im Sinne der Buchstaben a bis c oder von unvollständigen Maschinen nach Nummer 8, die, damit sie zusammenwirken, so angeordnet sind und betätigt werden, dass sie als Gesamtheit funktionieren,
 - eine Gesamtheit miteinander verbundener Teile oder Vorrichtungen, von denen mindestens eines beziehungsweise eine beweglich ist und die für Hebevorgänge zusammengefügt sind und deren einzige Antriebsquelle die unmittelbar eingesetzte menschliche Kraft ist.
 - Eine auswechselbare Ausrüstung ist eine Vorrichtung, die der Bediener einer Maschine oder Zugmaschine nach deren Inbetriebnahme selbst an ihr anbringt, um ihre Funktion zu ändern oder zu erweitern, sofern diese Ausrüstung kein Werkzeug ist.
 - Ein Sicherheitsbauteil ist ein Bauteil,
 - das zur Gewährleistung einer Sicherheitsfunktion dient,
 - das gesondert in den Verkehr gebracht wird,
 - dessen Ausfall oder Fehlfunktion die Sicherheit von Personen gefährdet und
 - das für das Funktionieren der Maschine nicht erforderlich ist oder durch für das Funktionieren der Maschine übliche Bauteile ersetzt werden kann.

Eine nicht erschöpfende Liste von Sicherheitsbauteilen findet sich in Anhang V der Richtlinie 2006/42/EG.
 - Ein Lastaufnahmemittel ist ein nicht zum Hebezeug gehörendes Bauteil oder Ausrüstungsteil, das das Ergreifen der Last ermöglicht und das zwischen Maschine und Last oder an der Last selbst angebracht wird oder das dazu bestimmt ist, ein integraler Bestandteil der Last zu werden, und das gesondert in den Verkehr gebracht wird; als Lastaufnahmemittel gelten auch Anschlagmittel und ihre Bestandteile.
 - Ketten, Seile und Gurte sind für Hebezwecke als Teil von Hebezeugen oder Lastaufnahmemitteln entwickelte und hergestellte Ketten, Seile und Gurte.
 - Eine abnehmbare Gelenkwelle ist ein abnehmbares Bauteil zur Kraftübertragung zwischen einer Antriebs- oder Zugmaschine und einer anderen Maschine, das die ersten Festlager beider Maschinen verbindet. Wird die Vorrichtung zusammen mit der Schutzeinrichtung in den Verkehr gebracht, ist diese Kombination als ein einziges Produkt anzusehen.

8. Eine unvollständige Maschine ist eine Gesamtheit, die fast eine Maschine bildet, für sich genommen aber keine bestimmte Funktion erfüllen kann. Ein Antriebssystem stellt eine unvollständige Maschine dar. Eine unvollständige Maschine ist nur dazu bestimmt, in andere Maschinen oder unvollständige Maschinen oder Ausrüstungen eingebaut oder mit ihnen zusammengefügt zu werden, um zusammen mit ihnen eine Maschine im Sinne dieser Verordnung zu bilden.
9. Inbetriebnahme ist die erstmalige bestimmungsgemäße Verwendung einer von dieser Verordnung erfassten Maschine in der Europäischen Gemeinschaft.
10. Ein Hersteller ist jede natürliche oder juristische Person, die eine von dieser Verordnung erfasste Maschine oder eine unvollständige Maschine konstruiert oder baut und für die Übereinstimmung der Maschine oder unvollständigen Maschine mit dieser Verordnung im Hinblick auf ihr Inverkehrbringen unter ihrem eigenen Namen oder Warenzeichen oder für den Eigengebrauch verantwortlich ist. Wenn kein Hersteller im Sinne des Satzes 1 vorhanden ist, wird jede natürliche oder juristische Person, die eine von dieser Verordnung erfasste Maschine oder unvollständige Maschine in den Verkehr bringt oder in Betrieb nimmt, als Hersteller betrachtet.
11. Eine harmonisierte Norm ist eine nicht verbindliche technische Spezifikation, die von einer europäischen Normenorganisation auf Grund eines Auftrags der Kommission nach den in der Richtlinie 98/34/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 22. Juni 1998 über ein Informationsverfahren auf dem Gebiet der Normen und technischen Vorschriften und der Vorschriften für die Dienste der Informationsgesellschaft (ABl. EG Nr. L 204 S. 37) in ihrer jeweils geltenden Fassung festgelegten Verfahrens angenommen wurde.“
3. § 3 wird wie folgt gefasst:
- „§ 3
Voraussetzungen
für das Inverkehrbringen
oder die Inbetriebnahme von Maschinen
- (1) Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter darf Maschinen nur in den Verkehr bringen oder in Betrieb nehmen, wenn sie bei ordnungsgemäßer Installation und Wartung und bei bestimmungsgemäßer Verwendung oder vorhersehbarer Fehlanwendung die Sicherheit und die Gesundheit von Personen und die Sicherheit von Haustieren und Gütern nicht gefährden.
- (2) Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter muss vor dem Inverkehrbringen oder vor der Inbetriebnahme einer Maschine
1. sicherstellen, dass die Maschine den in Anhang I der Richtlinie 2006/42/EG aufgeführten, für sie geltenden grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen entspricht,
 2. sicherstellen, dass die in Anhang VII Teil A der Richtlinie 2006/42/EG genannten technischen Unterlagen verfügbar sind,
 3. insbesondere die erforderlichen Informationen, wie die Betriebsanleitung, zur Verfügung stellen,
 4. die zutreffenden Konformitätsbewertungsverfahren gemäß § 4 durchführen,
 5. die EG-Konformitätserklärung gemäß Anhang II Teil 1 Abschnitt A der Richtlinie 2006/42/EG ausstellen und sicherstellen, dass sie der Maschine beiliegt und
 6. die CE-Kennzeichnung nach § 5 anbringen.
- (3) Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter muss im Hinblick auf das in § 4 genannte Verfahren über die notwendigen Mittel verfügen oder Zugang zu ihnen haben, um sicherzustellen, dass die Maschine die in Anhang I der Richtlinie 2006/42/EG aufgeführten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen erfüllt.
- (4) Unterliegt die Maschine auch anderen Rechtsvorschriften, die die CE-Kennzeichnung vorschreiben, wird durch die CE-Kennzeichnung auch bestätigt, dass die Maschine ebenfalls den Bestimmungen dieser anderen Rechtsvorschriften entspricht. Steht jedoch gemäß einer oder mehrerer dieser Rechtsvorschriften dem Hersteller oder seinem Bevollmächtigten während einer Übergangszeit die Wahl der anzuwendenden Regelung frei, so bestätigt die CE-Kennzeichnung in diesem Fall lediglich, dass die Maschine den vom Hersteller oder seinem Bevollmächtigten angewandten Rechtsvorschriften nach Satz 1 entspricht. In diesen Fällen müssen in der der Maschine beiliegenden EG-Konformitätserklärung alle Nummern der Gemeinschaftsrichtlinien, die den angewandten Rechtsvorschriften zugrunde liegen, entsprechend ihrer Veröffentlichung im Amtsblatt der Europäischen Union aufgeführt sein.
- (5) Ist eine Maschine nach einer harmonisierten Norm, deren Fundstelle im Amtsblatt der Europäischen Union veröffentlicht worden ist, hergestellt worden, so wird davon ausgegangen, dass sie den von dieser harmonisierten Norm erfassten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen entspricht.“
4. Nach § 3 wird folgender § 4 eingefügt:
- „§ 4
Konformitäts-
bewertungsverfahren für Maschinen
- (1) Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter führt eines der in den Absätzen 2, 3 und 4 beschriebenen Konformitätsbewertungsverfahren durch, um nachzuweisen, dass die Maschine mit den Bestimmungen dieser Verordnung übereinstimmt.
- (2) Ist die Maschine nicht in Anhang IV der Richtlinie 2006/42/EG aufgeführt, so führt der Hersteller oder sein Bevollmächtigter das in Anhang VIII der Richtlinie 2006/42/EG vorgesehene Verfahren der Konformitätsbewertung mit interner Fertigungskontrolle bei der Herstellung von Maschinen durch.
- (3) Ist die Maschine in Anhang IV der Richtlinie 2006/42/EG aufgeführt und nach den in § 3 Abs. 5 genannten harmonisierten Normen hergestellt und berücksichtigten diese Normen alle relevanten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen, so führt der Hersteller oder

sein Bevollmächtigter eines der folgenden Verfahren durch:

1. das in Anhang VIII der Richtlinie 2006/42/EG vorgesehene Verfahren der Konformitätsbewertung mit interner Fertigungskontrolle bei der Herstellung von Maschinen oder
2. das in Anhang IX der Richtlinie 2006/42/EG beschriebene EG-Baumusterprüfverfahren sowie die in Anhang VIII Nr. 3 der Richtlinie 2006/42/EG beschriebene interne Fertigungskontrolle bei der Herstellung von Maschinen oder
3. das in Anhang X der Richtlinie 2006/42/EG beschriebene Verfahren der umfassenden Qualitätssicherung.

(4) Ist die Maschine in Anhang IV der Richtlinie 2006/42/EG aufgeführt und wurden die in § 3 Abs. 5 genannten harmonisierten Normen bei der Herstellung der Maschine nicht oder nur teilweise berücksichtigt oder berücksichtigen diese Normen nicht alle relevanten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen oder gibt es für die betreffende Maschine keine harmonisierten Normen, so führt der Hersteller oder sein Bevollmächtigter eines der folgenden Verfahren durch:

1. das in Anhang IX der Richtlinie 2006/42/EG beschriebene EG-Baumusterprüfverfahren sowie die in Anhang VIII Nr. 3 der Richtlinie 2006/42/EG beschriebene interne Fertigungskontrolle bei der Herstellung von Maschinen oder
 2. das in Anhang X der Richtlinie 2006/42/EG beschriebene Verfahren der umfassenden Qualitätssicherung.“
5. Die bisherigen §§ 4 bis 6 werden durch die folgenden §§ 5 bis 10 ersetzt:

„§ 5

CE-Kennzeichnung

(1) Die nach § 3 Abs. 2 Nr. 6 erforderliche CE-Kennzeichnung richtet sich nach § 6 Abs. 2 bis 4 des Geräte- und Produktsicherheitsgesetzes.

(2) Die Bestandteile der CE-Kennzeichnung müssen annähernd gleich hoch sein; die Mindesthöhe beträgt 5 Millimeter. Bei kleinen Maschinen kann diese Mindesthöhe unterschritten werden.

(3) Die CE-Kennzeichnung ist in unmittelbarer Nähe der Angabe des Herstellers oder seines Bevollmächtigten anzubringen und in der gleichen Technik wie diese Angabe auszuführen.

(4) Wenn das Verfahren der umfassenden Qualitätssicherung nach § 4 Abs. 3 Nr. 3 beziehungsweise § 4 Abs. 4 Nr. 2 angewandt wurde, ist der CE-Kennzeichnung die Kennnummer der zugelassenen Stelle anzufügen.

(5) Es dürfen auf der Maschine keine Kennzeichnungen, Zeichen oder Aufschriften angebracht werden, durch die Dritte hinsichtlich der Bedeutung oder des Schriftbildes der CE-Kennzeichnung oder in beiderlei Hinsicht irreführt werden könnten. Jede andere Kennzeichnung darf auf der Maschine angebracht werden, wenn sie die Sichtbarkeit und Lesbarkeit der CE-Kennzeichnung nicht beeinträchtigt.

§ 6

Voraussetzungen für das Inverkehrbringen von unvollständigen Maschinen

(1) Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter stellt vor dem Inverkehrbringen einer unvollständigen Maschine sicher, dass

1. die speziellen technischen Unterlagen gemäß Anhang VII Teil B der Richtlinie 2006/42/EG erstellt werden,
2. die Montageanleitung gemäß Anhang VI der Richtlinie 2006/42/EG erstellt wird und
3. eine Einbauerklärung gemäß Anhang II Teil 1 Abschnitt B der Richtlinie 2006/42/EG ausgestellt wurde.

(2) Die Montageanleitung und die Einbauerklärung sind der unvollständigen Maschine beizufügen und werden anschließend Teil der technischen Unterlagen der vollständigen Maschine.

(3) Das Anbringen der CE-Kennzeichnung auf unvollständige Maschinen ist nicht zulässig.

§ 7

Zugelassene Stellen

(1) Bei der zuständigen Behörde kann ein Antrag auf Anerkennung als zugelassene Stelle gestellt werden. Diese Behörde prüft, ob die Anforderungen des Anhangs XI der Richtlinie 2006/42/EG eingehalten sind. Weist der Antragsteller durch eine Akkreditierung nach, dass er die Beurteilungskriterien der einschlägigen harmonisierten Normen erfüllt, so wird vermutet, dass er die einschlägigen Anforderungen erfüllt. Bei Vorliegen der Voraussetzungen hat die zuständige Behörde der beauftragten Stelle den Antragsteller als zugelassene Stelle für bestimmte Konformitätsbewertungsverfahren und Maschinengattungen zu benennen.

(2) Die zuständige Behörde widerruft die Anerkennung unverzüglich, wenn sie feststellt,

1. dass die zugelassene Stelle die Anforderungen des Anhangs XI der Richtlinie 2006/42/EG nicht mehr erfüllt oder
2. ihren Aufgaben in schwerwiegender Weise nicht nachkommt.

Sie unterrichtet hiervon unverzüglich die beauftragte Stelle.

(3) Stellt eine zugelassene Stelle fest, dass einschlägige Anforderungen nach § 3 nicht erfüllt sind oder eine EG-Baumusterprüfbescheinigung oder die Zulassung des Qualitätssicherungssystems nicht hätte ausgestellt beziehungsweise erteilt werden dürfen, so setzt sie unter Berücksichtigung des Grundsatzes der Verhältnismäßigkeit und unter Angabe ausführlicher Gründe die von ihr ausgestellte Bescheinigung oder die von ihr erteilte Zulassung aus, widerruft sie oder versieht sie mit Einschränkungen. Sie sieht von den Maßnahmen nach Satz 1 ab, wenn der Hersteller durch geeignete Abhilfemaßnahmen die Übereinstimmung mit diesen Anforderungen gewährleistet.

(4) Die zugelassene Stelle unterrichtet die für die Überwachung des Inverkehrbringens zuständigen

Behörden, wenn die Bescheinigung oder Zulassung ausgesetzt, widerrufen oder mit Einschränkungen versehen wird oder sich ein Eingreifen der für die Überwachung des Inverkehrbringens zuständigen Behörden als erforderlich erweisen könnte.

§ 8

Marktüberwachung

(1) Die zuständigen Behörden treffen alle erforderlichen Maßnahmen, um sicherzustellen, dass Maschinen nur in den Verkehr gebracht oder in Betrieb genommen werden, wenn sie den für sie geltenden Bestimmungen dieser Verordnung entsprechen und wenn sie bei ordnungsgemäßer Installation und Wartung und bei bestimmungsgemäßer Verwendung oder vorhersehbarer Fehlanwendung die Sicherheit und die Gesundheit von Personen und die Sicherheit von Haustieren und Gütern nicht gefährden. Bei einer Maschine, die mit der CE-Kennzeichnung nach § 5 dieser Verordnung versehen ist und der die EG-Konformitätserklärung mit den in Anhang II Teil 1 Abschnitt A der Richtlinie 2006/42/EG aufgeführten Angaben beigefügt ist, gehen die zuständigen Behörden davon aus, dass sie den Bestimmungen dieser Verordnung entspricht.

(2) Die zuständigen Behörden treffen alle erforderlichen Maßnahmen, um sicherzustellen, dass unvollständige Maschinen nur in den Verkehr gebracht werden, wenn sie den Bestimmungen dieser Verordnung entsprechen.

§ 9

Ordnungswidrigkeiten

(1) Ordnungswidrig im Sinne des § 19 Abs. 1 Nr. 1 Buchstabe a des Geräte- und Produktsicherheitsgesetzes handelt, wer vorsätzlich oder fahrlässig

1. entgegen § 3 Abs. 2 Nr. 2 nicht sicherstellt, dass die technischen Unterlagen verfügbar sind,
2. entgegen § 3 Abs. 2 Nr. 3 die Betriebsanleitung nicht zur Verfügung stellt,
3. entgegen § 3 Abs. 2 Nr. 4 in Verbindung mit § 4 eines der dort vorgeschriebenen Konformitätsbewertungsverfahren nicht durchführt,
4. entgegen § 6 Abs. 1 Nr. 1 nicht sicherstellt, dass die technischen Unterlagen erstellt werden oder
5. entgegen § 6 Abs. 2 eine Montageanleitung oder eine Einbauerklärung nicht beifügt.

(2) Ordnungswidrig im Sinne des § 19 Abs. 1 Nr. 1 Buchstabe b des Geräte- und Produktsicherheitsgesetzes handelt, wer vorsätzlich oder fahrlässig

1. entgegen § 3 Abs. 2 Nr. 5 eine EG-Konformitätserklärung nicht ausstellt oder nicht sicherstellt, dass sie der Maschine beiliegt,
2. entgegen § 3 Abs. 2 Nr. 6 in Verbindung mit § 5 Abs. 1 bis 3 oder 4 eine CE-Kennzeichnung nicht oder nicht in der vorgeschriebenen Weise anbringt,
3. entgegen § 5 Abs. 5 Satz 1 eine nicht zulässige Kennzeichnung, ein nicht zulässiges Zeichen oder eine nicht zulässige Aufschrift auf einer Maschine anbringt oder

4. entgegen § 6 Abs. 3 eine CE-Kennzeichnung anbringt.

§ 10

Übergangsbestimmungen

Tragbare Befestigungsgeräte mit Treibladung und andere Schussgeräte, die den Bestimmungen der Beschussverordnung vom 13. Juli 2006 (BGBl. I S. 1474) entsprechen, dürfen noch bis zum 28. Juni 2011 in den Verkehr gebracht und in Betrieb genommen werden.“

Artikel 2

Änderung der Aufzugsverordnung

Die Aufzugsverordnung vom 17. Juni 1998 (BGBl. I S. 1393), zuletzt geändert durch Artikel 19 des Gesetzes vom 6. Januar 2004 (BGBl. I S. 2), wird wie folgt geändert:

1. § 1 wird wie folgt geändert:

- a) Absatz 2 wird wie folgt gefasst:

„(2) Diese Verordnung gilt nicht für

1. Hebezeuge mit einer Fahrgeschwindigkeit von bis zu 0,15 Meter pro Sekunde,
2. Baustellenaufzüge,
3. seilgeführte Einrichtungen einschließlich Seilbahnen,
4. speziell für militärische Zwecke oder zur Aufrechterhaltung der öffentlichen Ordnung konzipierte und gebaute Aufzüge,
5. Hebezeuge, von denen aus Arbeiten durchgeführt werden können,
6. Schachtförderanlagen,
7. Hebezeuge zur Beförderung von Darstellern und Darstellerinnen während künstlerischer Vorführungen,
8. in Beförderungsmitteln eingebaute Hebezeuge,
9. mit einer Maschine verbundene Hebezeuge, die ausschließlich für den Zugang zu Arbeitsplätzen, einschließlich Wartungs- und Inspektionen an Maschinen, bestimmt sind,
10. Zahnradbahnen,
11. Fahrtreppen und Fahrsteige.“

- b) In Absatz 3 werden nach den Wörtern „über Aufzüge (ABl. EG Nr. L 213 S. 1)“ ein Komma und die Angabe „die zuletzt durch die Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG (ABl. EU Nr. L 157 S. 24) geändert worden ist,“ eingefügt.

2. § 2 wird wie folgt geändert:

- a) Nummer 1 wird wie folgt gefasst:

„1. Als Aufzug gilt ein Hebezeug, das zwischen festgelegten Ebenen mittels eines Lastträgers verkehrt, der sich entlang starrer, gegenüber der Horizontalen um mehr als 15 Grad geneigten Führung fortbewegt und bestimmt ist

- a) zur Personenbeförderung,

- b) zur Personen- und Güterbeförderung oder
- c) nur zur Güterbeförderung, sofern der Lastträger betretbar ist und über Steuereinrichtungen verfügt, die im Innern des Lastträgers oder in Reichweite einer dort befindlichen Person angeordnet sind.

Als Lastträger wird der Teil des Aufzugs bezeichnet, in dem Personen oder Güter zur Aufwärts- oder Abwärtsbeförderung untergebracht werden.“

- b) Nummer 2 wird wie folgt gefasst:

„2. Hebeeinrichtungen, die sich nicht entlang starrer Führungen, aber in einer räumlich vollständig festgelegten Bahn bewegen, gelten ebenfalls als Aufzüge im Sinne dieser Verordnung.“

- 3. § 7 wird aufgehoben.

Artikel 3
Änderung
der Verordnung über das
Inverkehrbringen elektrischer
Betriebsmittel zur Verwendung
innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen

Die Verordnung über das Inverkehrbringen elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen vom 11. Juni 1979 (BGBl. I S. 629), zuletzt geändert durch Artikel 10 des Gesetzes vom 6. Januar 2004 (BGBl. I S. 2, 219), wird wie folgt geändert:

1. In § 1 Satz 2 Nr. 1 wird das Wort „explosibler“ durch das Wort „explosionsfähiger“ ersetzt.
2. § 3 wird wie folgt geändert:
 - a) In Absatz 1 Satz 1 werden die Angabe „§ 4“ durch die Angabe „§ 6 des Geräte- und Produktsicherheitsgesetzes“ und die Wörter „73/23/EWG des Rates vom 19. Februar 1973 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend elektrische Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen (ABl. EG Nr. L 77 S. 29), zuletzt geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG des Rates vom 22. Juli 1993 (ABl. EG Nr. L 220 S. 1),“ durch die Angabe „2006/95/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 12. Dezember 2006 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend elektrische Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen (ABl. EU Nr. L 374 S. 10)“ ersetzt.
 - b) Nach Absatz 1 wird folgender Absatz 2 eingefügt:

„(2) Die CE-Kennzeichnung muss auf jedem elektrischen Betriebsmittel oder, sollte dies nicht möglich sein, auf der Verpackung oder Gebrauchsanleitung oder dem Garantieschein sichtbar, leserlich und dauerhaft angebracht sein. Ihre Mindesthöhe beträgt 5 Millimeter.“
 - c) Der bisherige Absatz 2 wird Absatz 3 und wie folgt geändert:

In Satz 3 wird das Wort „Gemeinschaften“ durch das Wort „Union“ ersetzt.

- d) Der bisherige Absatz 3 wird Absatz 4 und wie folgt geändert:

- aa) Der Punkt am Ende von Satz 1 wird durch einen Doppelpunkt ersetzt.
- bb) In den Nummern 1 und 2 wird jeweils die Angabe „73/23/EWG“ durch die Angabe „2006/95/EG“ ersetzt.

- 3. § 4 wird aufgehoben.

- 4. Der bisherige § 5 wird § 4 und wie folgt geändert:

- a) In Nummer 1 wird die Angabe „§ 4 Abs. 1 oder 2“ durch die Angabe „Abs. 2“ ersetzt.
- b) In den Nummern 2 und 3 wird jeweils die Angabe „Abs. 3“ durch die Angabe „Abs. 4“ und die Angabe „73/23/EWG“ durch die Angabe „2006/95/EG“ ersetzt.

- 5. § 6 wird aufgehoben.

Artikel 4
Änderung
der Verordnung über
das Inverkehrbringen von Sportbooten

Die Verordnung über das Inverkehrbringen von Sportbooten vom 9. Juli 2004 (BGBl. I S. 1605) wird wie folgt geändert:

- 1. § 1 Abs. 7 wird wie folgt geändert:

- a) In Nummer 6 werden die Wörter „und Versuchsboote, solange sie nicht in den Europäischen Wirtschaftsraum in Verkehr gebracht werden,“ gestrichen.
- b) Nach Nummer 6 wird folgende Nummer 6a eingefügt:

„6a. Versuchsboote, solange sie nicht in den Europäischen Wirtschaftsraum in Verkehr gebracht werden,“.
- c) In Nummer 12 wird die Angabe „1, 6 oder 8 bis 11“ durch die Angabe „1 oder 6 bis 10“ ersetzt.
- d) In Nummer 13 wird die Angabe „5 und 7“ durch die Angabe „5 und 6“ ersetzt.
- e) Nach Nummer 14 wird das Komma durch einen Punkt ersetzt.
- f) Die Nummern 15 und 16 werden aufgehoben.

- 2. § 3 wird wie folgt geändert:

- a) In Absatz 1 Nr. 1 Buchstabe b Doppelbuchstabe bb wird die Angabe „Abs. 2 bis 4“ gestrichen.
- b) In Absatz 4 werden die Nummern 3 bis 5 durch die folgenden Nummern 3 bis 7 ersetzt:

„3. diese als Außenbordmotoren oder Motoren mit Z-Antrieb und mit integriertem Abgassystem mit der CE-Kennzeichnung nach § 6 des Geräte- und Produktsicherheitsgesetzes und, bei Beteiligung der zugelassenen Stelle an der Fertigungskontrolle, der Kennnummer dieser Stelle versehen sind und
4. diesen eine schriftliche Konformitätserklärung des Herstellers oder seines im Europäischen Wirtschaftsraum niedergelassenen Bevollmächtigten oder der für das Inverkehrbringen

verantwortlichen Person mit den Angaben nach Nummer 2 des Anhanges XV der Richtlinie 94/25/EG und, für Fälle des § 4 Abs. 4 Nr. 1 oder 2 dieser Verordnung sowie bei Innenbordmotoren und Motoren mit Z-Antrieb ohne integriertes Abgassystem, auch nach Nummer 3 des Anhanges XV der Richtlinie 94/25/EG beigefügt ist und

5. diese den jeweiligen Sicherheitsanforderungen des § 2 entsprechen und
6. die in Artikel 8 Abs. 3 und 4 der Richtlinie 94/25/EG jeweils vorgeschriebenen Verfahren der EG-Konformitätsbewertung eingehalten sind und
7. diesen vom Hersteller oder seinem im Europäischen Wirtschaftsraum niedergelassenen Bevollmächtigten ein Handbuch nach Anhang I Teil B Nr. 4 und Teil C Nr. 2 der Richtlinie 94/25/EG in deutscher Sprache beigefügt ist.“

Artikel 5

Bekanntmachungserlaubnis

Das Bundesministerium für Arbeit und Soziales kann den Wortlaut der Verordnung über das Inverkehrbringen elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen und den Wortlaut der Maschinenverordnung in der vom Inkrafttreten dieser Verordnung an geltenden Fassung im Bundesgesetzblatt bekannt machen.

Artikel 6

Inkrafttreten

(1) Die Artikel 3 und 4 dieser Verordnung treten am Tage nach der Verkündung in Kraft.

(2) Im Übrigen tritt diese Verordnung am 29. Dezember 2009 in Kraft.

Der Bundesrat hat zugestimmt.

Berlin, den 18. Juni 2008

Der Bundesminister
für Arbeit und Soziales
Olaf Scholz

Fünfte Verordnung zur Änderung der Arzneimittelverschreibungsverordnung

Vom 18. Juni 2008

Es verordnen

- das Bundesministerium für Gesundheit auf Grund des § 48 Abs. 2 Nr. 1 und 2 Buchstabe a und Abs. 3 Satz 1 und 2 des Arzneimittelgesetzes in der Fassung der Bekanntmachung vom 12. Dezember 2005 (BGBl. I S. 3394) im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie und nach Anhörung von Sachverständigen,
- das Bundesministerium für Ernährung, Landwirtschaft und Verbraucherschutz auf Grund des § 48 Abs. 2 Nr. 1 und 2 Buchstabe a und c und Nr. 3 in Verbindung mit Abs. 3 Satz 1 und Abs. 4 des Arzneimittelgesetzes in der Fassung der Bekanntmachung vom 12. Dezember 2005 (BGBl. I S. 3394) im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Gesundheit und dem Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie und nach Anhörung von Sachverständigen:

Artikel 1

Die Arzneimittelverschreibungsverordnung vom 21. Dezember 2005 (BGBl. I S. 3632), zuletzt geändert durch die Verordnung vom 20. Dezember 2007 (BGBl. I S. 3079), wird wie folgt geändert:

1. In § 3 Satz 3 und 5 wird jeweils das Wort „Dieses“ durch das Wort „Dieser“ ersetzt.
2. Die Anlage 1 wird wie folgt geändert:
 - a) Folgende Positionen werden gestrichen:
 - „**Gonadotropine**“,
 - „**Pyriproxifen**“,
 - „**Quellfähige Stoffe** in Form von Stiften, Sonden, Meißeln oder dergleichen“,
 - „**Weibliche Geschlechtshormone**“.
 - b) Folgende Positionen werden jeweils in alphabetischer Reihenfolge eingefügt:
 - „**Acetylcholin**
– zur parenteralen Anwendung –“,
 - „**Aliskiren**“,
 - „**Allylestrenol**“,
 - „**Amifampridin**
– zur Behandlung des Lambert-Eaton-Syndroms –“,
 - „**5-Amino-4-Oxopentansäure**“,
 - „**Anageston**“,
 - „**Anidulafungin**“,
 - „**Chlormadinon** und seine Ester“,
 - „**Choriogonadotropin (human alpha-subunit protein moiety reduced)**“,
 - „**Choriogonadotropin (human beta-subunit protein moiety reduced)**“,
 - „**Choriongonadotropin**“,

- „**Delmadinon** und seine Ester“,
- „**Demegeston**“,
- „**Deslorelin**
– zur Anwendung bei Tieren –“,
- „**Desogestrel**“,
- „**Dienestrol**“,
- „**Dienogest**“,
- „**Diethylstilbestrol**“,
- „**Dimethisteron**“,
- „**Droloxifen**“,
- „**Drospirenon**“,
- „**Dydrogesteron**“,
- „**Epimestrol**“,
- „**Epoetin zeta**“,
- „**Estradiol** und seine Ester“,
- „**Estrogene, konjugierte**“,
- „**Ethinylestradiol** und seine Ester“,
- „**Ethinylestradiol-3-(propan-2-sulfonat)**“,
- „**Ethisteron**“,
- „**Etyndiol** und seine Ester“,
- „**Fluticasonfuroat**“,
- „**Follitropin**“,
- „**Gestoden**“,
- „**Gestonoron**“,
- „**Gonadotropin (humanes und Pferdeserum)**“,
- „**17β-Hydroxy-17-methylestr-4-en-3-on**“,
- „**Hydroxyprogesteron**“,
- „**Johanniskraut**
– zur Behandlung mittelschwerer Depressionen –“,
- „**Lutropin**“,
- „**Lynestrenol**“,
- „**Maraviroc**“,
- „**Medrogeston**“,
- „**Medroxyprogesteron** und seine Ester“,
- „**Megestrol**“,
- „**Mestranol**“,
- „**Methallenestril**“,
- „**Methylestrenolon**“,
- „**Modafinil**“,
- „**Moxestrol**“,
- „**Nelarabin**“,
- „**Nepafenac**“,
- „**Nilotinib**“,
- „**Nomegestrol** und seine Ester“,
- „**Norelgestromin**“,
- „**Norethisteron**“,

- „**Noretynodrel**“,
 „**Norgestimat**“,
 „**Norgestrel**“,
 „**Norgestrienon**“,
 „**PEG-Epoetin beta**“,
 „**Polyestradiol**“,
 „**Progesteron**“,
 „**Proligeston**“,
 „**Promegeston**“,
 „**Promestrien**“,
 „**Pyriprol**“
 – zur Anwendung bei Tieren –“,
 „**Quinestrol**“,
 „**Quingestanol**“,
 „**Raltegravir**“,
 „**Retapamulin**“,
 „**Rifaximin**“,
 „**Temsirolimus**“,
 „**Therapieallergene**“,
 „**Trabectedin**“,
 „**Trimegeston**“,
 „**Vildagliptin**“,
 „Zubereitung aus
Vildagliptin
 und
Metformin“.
- c) Die Position „**Butylscopolaminium-Salze** – zur Anwendung beim Pferd und bei Rindern –“ wird wie folgt gefasst:
 „**Butylscopolamin**“
 – zur parenteralen Anwendung –“.
- d) Die Position „**Lokalanästhetika**“ wird wie folgt gefasst:
 „**Lokalanästhetika**“
 – ohne Einschränkung: Articain, Bupivacain, Cinchocain, Dimethocain, Etidocain, Levobupivacain, Mepivacain, Oxetacain, Ropivacain, Tetracain –
 – zur parenteralen Anwendung, ausgenommen Lidocain und Procain ohne Zusatz weiterer arzneilich wirksamer Bestandteile in Konzentrationen bis zu 2 % zur intracutanen Anwendung an der gesunden Haut –
 – ausgenommen Lidocain zur subkutanen und intramuskulären Infiltrationsanästhesie zur Durchführung von Dammschnitten und zur Naht von Dammschnitten und Dammrissen im Rahmen der Geburt in einer Konzentration bis 1 %, einer Einzeldosis von bis zu 10 ml und einer Menge von bis zu 10 ml je Ampulle zur Abgabe an Hebammen und Entbindungspfleger im Rahmen ihrer Berufsausübung –
 – zur Anwendung am Auge –
 – Fomocain (ausgenommen in Salben und Cremes in einer Konzentration bis zu 4 Gewichtsprozenten) –
 – Lidocain zur Anwendung am äußeren Gehörgang –“.
- e) Die Position „**Paracetamol** – zur Anwendung bei Tieren –“ wird wie folgt gefasst:
 „**Paracetamol**“
 – ausgenommen Humanarzneimittel zur
 a) oralen Anwendung zur symptomatischen Behandlung leichter bis mäßig starker Schmerzen und/oder von Fieber in einer Gesamtwirkstoffmenge von bis zu 10 g je Packung und
 b) rektalen Anwendung –“.

Artikel 2

(1) Diese Verordnung tritt am 1. Juli 2008 in Kraft.

(2) Abweichend von Absatz 1 tritt

1. Artikel 1 Nr. 2 Buchstabe b, soweit die Position „**Acetylcholin** – zur parenteralen Anwendung –“ betroffen ist, und Artikel 1 Nr. 2 Buchstabe c am 1. Oktober 2008,

2. Artikel 1 Nr. 2 Buchstabe b, soweit die Position „**Johanniskraut** – zur Behandlung mittelschwerer Depressionen –“ betroffen ist, und Artikel 1 Nr. 2 Buchstabe e am 1. April 2009

in Kraft.

Der Bundesrat hat zugestimmt.

Bonn, den 18. Juni 2008

Die Bundesministerin für Gesundheit
 Ulla Schmidt

Der Bundesminister
 für Ernährung, Landwirtschaft und Verbraucherschutz
 Horst Seehofer

**Verordnung
zum Rechtsdienstleistungsgesetz
(Rechtsdienstleistungsverordnung – RDV)**

Vom 19. Juni 2008

Auf Grund des § 10 Abs. 1 Satz 2, § 12 Abs. 5, § 13 Abs. 4, § 16 Abs. 3 Satz 3, § 17 Abs. 2 und des § 18 Abs. 3 des Rechtsdienstleistungsgesetzes vom 12. Dezember 2007 (BGBl. I S. 2840), von denen § 18 Abs. 3 durch Artikel 6 des Gesetzes vom 12. Juni 2008 (BGBl. I S. 1000) geändert worden ist, verordnet das Bundesministerium der Justiz:

§ 1

Bestimmung von Teilbereichen

Das Recht des gewerblichen Rechtsschutzes und das Steuerrecht sind Teilbereiche der Rechtsdienstleistungen in einem ausländischen Recht nach § 10 Abs. 1 Satz 1 Nr. 3 des Rechtsdienstleistungsgesetzes.

§ 2

Nachweis der theoretischen Sachkunde

(1) In den Bereichen Inkassodienstleistungen und Rentenberatung wird die nach § 12 Abs. 3 Satz 1 des Rechtsdienstleistungsgesetzes erforderliche theoretische Sachkunde in der Regel durch ein Zeugnis über einen erfolgreich abgeschlossenen Sachkundelehrgang im Sinn des § 4 nachgewiesen. Zum Nachweis der theoretischen Sachkunde genügt auch das Zeugnis über die erste Prüfung nach § 5d Abs. 2 des Deutschen Richtergesetzes. Die zuständige Behörde kann als Nachweis der theoretischen Sachkunde auch andere Zeugnisse anerkennen, insbesondere das Abschlusszeugnis einer deutschen Hochschule oder Fachhochschule über einen mindestens dreijährigen Hochschul- oder Fachhochschulstudiengang mit überwiegend rechtlichen Studieninhalten, wenn der Studiengang die nach § 11 Abs. 1 oder 2 des Rechtsdienstleistungsgesetzes erforderlichen Rechtskenntnisse vermittelt.

(2) In den Fällen des § 12 Abs. 3 Satz 3 des Rechtsdienstleistungsgesetzes ist durch geeignete Unterlagen, insbesondere das Zeugnis einer ausländischen Behörde, nachzuweisen, dass die Voraussetzungen des § 12 Abs. 3 Satz 3 des Rechtsdienstleistungsgesetzes vorliegen. Daneben ist ein gesonderter Nachweis der theoretischen Sachkunde nicht erforderlich.

(3) Im Bereich der Rechtsdienstleistungen in einem ausländischen Recht wird die theoretische Sachkunde in der Regel durch das Zeugnis einer ausländischen Behörde darüber nachgewiesen, dass die zu registrierende Person in dem ausländischen Land rechtmäßig zur Ausübung des Rechtsanwaltsberufs oder eines vergleichbaren rechtsberatenden Berufs niedergelassen ist oder war. Zum Nachweis der theoretischen Sachkunde genügt auch das Abschlusszeugnis einer ausländischen Hochschule über den erfolgreichen Abschluss eines Studiengangs, der nach Umfang und Inhalten den in Absatz 1 Satz 3 genannten Studiengängen entspricht.

(4) Ist der Antrag in den Fällen des Absatzes 3 auf einen Teilbereich beschränkt, so genügt zum Nachweis der theoretischen Sachkunde das Zeugnis einer aus-

ländischen Behörde darüber, dass die zu registrierende Person in dem ausländischen Staat rechtmäßig zur Ausübung des Patentanwaltsberufs, des Steuerberaterberufs oder eines vergleichbaren Berufs niedergelassen ist oder war.

(5) Der Nachweis der Sachkunde in einem ausländischen Recht erstreckt sich nur auf das Recht, auf das sich die vorgelegten Zeugnisse beziehen.

§ 3

Nachweis der praktischen Sachkunde

(1) Die nach § 12 Abs. 3 Satz 2 des Rechtsdienstleistungsgesetzes erforderliche praktische Sachkunde wird in der Regel durch Arbeitszeugnisse und sonstige Zeugnisse über die bisherige praktische Tätigkeit der zu registrierenden Person in dem Bereich des Rechts nachgewiesen, für den eine Registrierung beantragt wird. Über die erforderliche praktische Sachkunde verfügt auch, wer die Befähigung zum Richteramt nach dem Deutschen Richtergesetz besitzt.

(2) Im Bereich der Rechtsdienstleistungen in einem ausländischen Recht genügt zum Nachweis der praktischen Sachkunde auch das Zeugnis einer ausländischen Behörde darüber, dass die zu registrierende Person in dem ausländischen Land rechtmäßig zur Ausübung des Rechtsanwaltsberufs oder eines vergleichbaren rechtsberatenden Berufs, in den Fällen des § 2 Abs. 4 zur Ausübung des Patentanwaltsberufs, des Steuerberaterberufs oder eines vergleichbaren Berufs, niedergelassen ist oder war. § 2 Abs. 5 gilt entsprechend.

(3) In den Fällen des § 12 Abs. 3 Satz 3 des Rechtsdienstleistungsgesetzes ist zusätzlich das von einer registrierten Person oder einem Mitglied einer Rechtsanwaltskammer ausgestellte Zeugnis darüber vorzulegen, dass die zu registrierende Person in dem Bereich, für den sie die Registrierung beantragt, mindestens sechs Monate unter der Verantwortung der registrierten oder einer für sie tätigen qualifizierten Person oder des Mitglieds einer Rechtsanwaltskammer im Inland tätig gewesen ist.

§ 4

Sachkundelehrgang

(1) Der Sachkundelehrgang muss geeignet sein, alle nach § 11 Abs. 1 oder 2 des Rechtsdienstleistungsgesetzes für die jeweilige Registrierung erforderlichen Kenntnisse zu vermitteln. Die Gesamtdauer des Lehrgangs muss im Bereich Inkassodienstleistungen mindestens 120 Zeitstunden und im Bereich Rentenberatung mindestens 150 Zeitstunden betragen. Erlaubnisinhaber nach dem Rechtsberatungsgesetz, deren Registrierung nach § 1 Abs. 3 des Einführungsgesetzes zum Rechtsdienstleistungsgesetz auf den Umfang ihrer bisherigen Erlaubnis zu beschränken ist, können zum Nachweis ihrer theoretischen Sachkunde in den nicht von der Erlaubnis erfassten Teilbereichen einen abge-

kürzten Sachkundelehrgang absolvieren, dessen Gesamtdauer 50 Zeitstunden nicht unterschreiten darf.

(2) Die Anbieter von Sachkundelehrgängen müssen gewährleisten, dass nur qualifizierte Lehrkräfte eingesetzt werden. Qualifiziert sind insbesondere Richterinnen und Richter aus der mit dem jeweiligen Bereich vorrangig befassten Gerichtsbarkeit, Mitglieder einer Rechtsanwaltskammer, Hochschullehrerinnen und Hochschullehrer sowie registrierte und qualifizierte Personen mit mindestens fünfjähriger Berufserfahrung in dem jeweiligen Bereich.

(3) Die Lehrgangsteilnehmerinnen und -teilnehmer müssen mindestens eine schriftliche Aufsichtsarbeit ablegen und darin ihre Kenntnisse aus verschiedenen Bereichen des Lehrgangs nachweisen. Die Gesamtdauer der erfolgreich abgelegten schriftlichen Aufsichtsarbeiten darf fünf Zeitstunden nicht unterschreiten.

(4) Die Lehrgangsteilnehmerinnen und -teilnehmer müssen eine abschließende mündliche Prüfung erfolgreich ablegen. Die mündliche Prüfung besteht aus einem Fachgespräch, das sich auf verschiedene Bereiche des Lehrgangs erstrecken muss und im Bereich Rentenberatung auch eine fallbezogene Präsentation beinhalten soll. Die Prüfungskommission soll mit mindestens einer RichterIn oder einem Richter aus der mit dem jeweiligen Bereich vorrangig befassten Gerichtsbarkeit und mindestens einer registrierten oder qualifizierten Person mit mindestens fünfjähriger Berufserfahrung in dem jeweiligen Bereich besetzt sein.

(5) Das Zeugnis über den erfolgreich abgelegten Sachkundelehrgang muss enthalten:

1. die Bestätigung, dass die Teilnehmerin oder der Teilnehmer an einem Lehrgang, der den Anforderungen der Absätze 1 und 2 entspricht, erfolgreich teilgenommen hat,
2. Zeitraum und Ort des Lehrgangs sowie die Namen und Berufsbezeichnungen aller Lehrkräfte,
3. Anzahl, jeweilige Dauer und Ergebnis aller abgelegten schriftlichen Aufsichtsarbeiten,
4. Zeit, Ort und Ergebnis der abschließenden mündlichen Prüfung sowie die Namen und Berufsbezeichnungen der Mitglieder der Prüfungskommission.

Die schriftlichen Aufsichtsarbeiten und ihre Bewertung sowie eine detaillierte Beschreibung von Inhalten und Ablauf des Lehrgangs sind dem Zeugnis beizufügen.

§ 5

Berufshaftpflichtversicherung

(1) Die nach § 12 Abs. 1 Nr. 3 des Rechtsdienstleistungsgesetzes von der registrierten Person zu unterhaltende Berufshaftpflichtversicherung muss bei einem im Inland zum Geschäftsbetrieb befugten Versicherungsunternehmen zu den nach Maßgabe des Versicherungsaufsichtsgesetzes eingereichten Allgemeinen Versicherungsbedingungen genommen werden. Der Versicherungsvertrag muss Deckung für die sich aus der beruflichen Tätigkeit der registrierten Person ergebenden Haftpflichtgefahren für Vermögensschäden gewähren und sich auch auf solche Vermögensschäden erstrecken, für die die registrierte Person nach § 278 oder § 831 des Bürgerlichen Gesetzbuchs einzustehen hat.

(2) Der Versicherungsvertrag hat Versicherungsschutz für jede einzelne Pflichtverletzung zu gewähren, die gesetzliche Haftpflichtansprüche privatrechtlichen Inhalts gegen die registrierte Person zur Folge haben könnte; dabei kann vereinbart werden, dass sämtliche Pflichtverletzungen bei Erledigung eines einheitlichen Auftrags, mögen diese auf dem Verhalten der registrierten Person oder einer von ihr herangezogenen Hilfsperson beruhen, als ein Versicherungsfall gelten.

(3) Von der Versicherung kann die Haftung ausgeschlossen werden:

1. für Ersatzansprüche aus wissentlicher Pflichtverletzung,
2. für Ersatzansprüche aus Tätigkeiten über Kanzleien oder Büros, die in anderen Staaten eingerichtet sind oder unterhalten werden,
3. für Ersatzansprüche aus Tätigkeiten im Zusammenhang mit der Beratung und Beschäftigung mit einem außereuropäischem Recht, soweit sich nicht die Registrierung nach § 10 Abs. 1 Satz 1 Nr. 3 des Rechtsdienstleistungsgesetzes auf dieses Recht erstreckt,
4. für Ersatzansprüche aus Tätigkeiten vor außereuropäischen Gerichten,
5. für Ersatzansprüche wegen Veruntreuung durch Personal oder Angehörige der registrierten Person.

(4) Die Leistungen des Versicherers für alle innerhalb eines Versicherungsjahres verursachten Schäden können auf den vierfachen Betrag der gesetzlichen Mindestversicherungssumme begrenzt werden.

(5) Die Vereinbarung eines Selbstbehalts bis zu 1 Prozent der Mindestversicherungssumme ist zulässig. Ein Selbstbehalt des Versicherungsnehmers kann dem Dritten nicht entgegengehalten und gegenüber einer mitversicherten Person nicht geltend gemacht werden.

(6) Im Versicherungsvertrag ist der Versicherer zu verpflichten, der nach § 19 des Rechtsdienstleistungsgesetzes zuständigen Behörde die Beendigung oder Kündigung des Versicherungsvertrages sowie jede Änderung des Versicherungsvertrages, die den vorgeschriebenen Versicherungsschutz beeinträchtigt, unverzüglich mitzuteilen. Die nach § 19 des Rechtsdienstleistungsgesetzes zuständige Behörde erteilt Dritten zur Geltendmachung von Schadensersatzansprüchen auf Antrag Auskunft über den Namen und die Adresse der Berufshaftpflichtversicherung der registrierten Person sowie die Versicherungsnummer, soweit das Auskunftsinteresse das schutzwürdige Interesse der registrierten Person an der Nichterteilung dieser Auskunft überwiegt.

§ 6

Registrierungsverfahren

(1) Anträge nach § 13 Abs. 1 des Rechtsdienstleistungsgesetzes sind schriftlich zu stellen. Dabei ist anzugeben, für welchen Bereich oder Teilbereich die Registrierung erfolgen soll, und ob die Einwilligung zur Veröffentlichung von Telefonnummer und E-Mail-Adresse erteilt wird.

(2) Im Bereich der Rechtsdienstleistungen in einem ausländischen Recht ist das ausländische Recht anzugeben, auf das sich die Registrierung beziehen soll.

(3) Erlaubnisinhaber nach dem Rechtsberatungsgesetz, die eine Registrierung als registrierte Erlaubnisinhaber nach § 1 Abs. 3 Satz 2 des Einführungsgesetzes zum Rechtsdienstleistungsgesetz beantragen, haben den Umfang dieser Registrierung in dem Antrag genau zu bezeichnen.

(4) Von Zeugnissen und Nachweisen, die nicht in deutscher Sprache ausgestellt sind, kann die Vorlage einer Übersetzung verlangt werden.

§ 7

Aufbewahrungsfristen

(1) Die nach § 13 des Rechtsdienstleistungsgesetzes für die Registrierung zuständigen Behörden haben Akten und elektronische Akten über registrierte Personen für einen Zeitraum von zehn Jahren nach der Löschung der im Rechtsdienstleistungsregister öffentlich bekannt gemachten Daten gemäß § 17 Abs. 1 Nr. 1 bis 4 sowie 6 des Rechtsdienstleistungsgesetzes aufzubewahren.

(2) Akten und elektronische Akten über Personen oder Vereinigungen, denen die Erbringung von Rechtsdienstleistungen untersagt worden ist, sind für einen Zeitraum von fünf Jahren nach Ablauf der Dauer der Untersagung aufzubewahren.

(3) Akten und elektronische Akten, in denen eine beantragte Registrierung bestandskräftig abgelehnt worden oder eine Untersagung nicht erfolgt ist, sind für einen Zeitraum von fünf Jahren nach der Beendigung des Verfahrens aufzubewahren.

§ 8

Öffentliche Bekanntmachungen im Rechtsdienstleistungsregister

(1) Für öffentliche Bekanntmachungen nach § 16 Abs. 2 Nr. 1 des Rechtsdienstleistungsgesetzes und solche nach § 16 Abs. 2 Nr. 2 des Rechtsdienstleistungsgesetzes sind innerhalb des Rechtsdienstleistungsregisters zwei getrennte Bereiche vorzusehen. Eine Suche nach den eingestellten Daten darf nur anhand eines oder mehrerer der folgenden Suchkriterien erfolgen:

1. Bundesland,
2. zuständige Behörde,
3. behördliches Aktenzeichen,
4. Datum der Veröffentlichung,

5. Registrierungsbereich in den Fällen des § 16 Abs. 2 Nr. 1 des Rechtsdienstleistungsgesetzes,

6. Familienname, Vorname, Firma oder Name

a) der registrierten Person, ihrer gesetzlichen Vertreter oder einer qualifizierten Person in den Fällen des § 16 Abs. 2 Nr. 1 des Rechtsdienstleistungsgesetzes,

b) der Person oder Vereinigung, der die Erbringung von Rechtsdienstleistungen untersagt ist, oder ihrer gesetzlichen Vertreter in den Fällen des § 16 Abs. 2 Nr. 2 des Rechtsdienstleistungsgesetzes oder

7. Anschrift.

Die Angaben nach Satz 2 können unvollständig sein, sofern sie Unterscheidungskraft besitzen.

(2) Die öffentlich bekanntzumachenden Daten werden von der nach § 9 Abs. 1 oder § 13 Abs. 1 des Rechtsdienstleistungsgesetzes für die Untersagung oder für das Registrierungsverfahren zuständigen Behörde unverzüglich nach der Registrierung im Wege der Datenfernübertragung an die zentrale Veröffentlichungsstelle weitergegeben. Durch technische und organisatorische Maßnahmen ist sicherzustellen, dass die Daten dabei und während der Veröffentlichung unversehr, vollständig und aktuell bleiben sowie jederzeit ihrem Ursprung nach zugeordnet werden können.

§ 9

Löschung von Veröffentlichungen

(1) Die zuständige Behörde hat die Löschung der nach § 16 Abs. 2 des Rechtsdienstleistungsgesetzes öffentlich bekanntgemachten Daten aus dem Rechtsdienstleistungsregister unverzüglich nach Bekanntwerden des Löschungstatbestands zu veranlassen.

(2) Soweit Daten in einer zentralen Datenbank nach § 18 Abs. 1 Satz 2 des Rechtsdienstleistungsgesetzes gespeichert sind, ist durch technische und organisatorische Maßnahmen sicherzustellen, dass ein Datenabruf insoweit nur durch die hierzu befugten Behörden erfolgt. § 10 Abs. 2 und 4 des Bundesdatenschutzgesetzes findet Anwendung.

§ 10

Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. Juli 2008 in Kraft.

Der Bundesrat hat zugestimmt.

Berlin, den 19. Juni 2008

Die Bundesministerin der Justiz
Brigitte Zypries

Herausgeber: Bundesministerium der Justiz – Verlag: Bundesanzeiger Verlagsges.mBH. – Druck: M. DuMont Schauberg, Köln

Bundesgesetzblatt Teil I enthält Gesetze sowie Verordnungen und sonstige Bekanntmachungen von wesentlicher Bedeutung, soweit sie nicht im Bundesgesetzblatt Teil II zu veröffentlichen sind.

Bundesgesetzblatt Teil II enthält

a) völkerrechtliche Übereinkünfte und die zu ihrer Inkraftsetzung oder Durchsetzung erlassenen Rechtsvorschriften sowie damit zusammenhängende Bekanntmachungen,

b) Zolltarifvorschriften.

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

Bundesanzeiger Verlagsges.mBH., Postfach 10 05 34, 50445 Köln

Telefon: (02 21) 9 76 68-0, Telefax: (02 21) 9 76 68-3 36

E-Mail: bgbl@bundesanzeiger.de

Internet: www.bundesgesetzblatt.de bzw. www.bgbl.de

Bezugspreis für Teil I und Teil II halbjährlich je 45,00 €. Einzelstücke je angefangene 16 Seiten 1,40 € zuzüglich Versandkosten. Dieser Preis gilt auch für Bundesgesetzblätter, die vor dem 1. Januar 2002 ausgegeben worden sind. Lieferung gegen Voreinsendung des Betrages auf das Konto der Bundesanzeiger Verlagsges.mBH. (Kto.-Nr. 399-509) bei der Postbank Köln (BLZ 370 100 50) oder gegen Vorausrechnung.

Preis dieser Ausgabe: 5,10 € (4,20 € zuzüglich 0,90 € Versandkosten), bei Lieferung gegen Vorausrechnung 5,70 €.

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

ISSN 0341-1095

Bundesanzeiger Verlagsges.mBH. · Postfach 10 05 34 · 50445 Köln

Postvertriebsstück · Deutsche Post AG · G 5702 · Entgelt bezahlt

Hinweis auf Verkündungen im Bundesanzeiger

Gemäß § 1 Abs. 2 des Gesetzes über die Verkündung von Rechtsverordnungen in der im Bundesgesetzblatt Teil III, Gliederungsnummer 114-1, veröffentlichten bereinigten Fassung, der zuletzt durch Artikel 6 der Verordnung vom 31. Oktober 2006 (BGBl. I S. 2407) geändert worden ist, wird auf folgende im Bundesanzeiger verkündete Rechtsverordnungen nachrichtlich hingewiesen:

Datum und Bezeichnung der Verordnung	Seite	Bundesanzeiger (Nr. vom)		Tag des Inkrafttretens
2. 6. 2008 Fünfundzwanzigste Verordnung des Luftfahrt-Bundesamts zur Änderung der Zweihundertsiebten Durchführungsverordnung zur Luftverkehrs-Ordnung (Festlegung von Flugverfahren für An- und Abflüge nach Instrumentenflugregeln zum und vom Flughafen Berlin-Tegel) 96-1-2-207	2085	(88	17. 6. 2008)	3. 7. 2008
2. 6. 2008 Dritte Verordnung des Luftfahrt-Bundesamts zur Änderung der Zweihunderteinunddreißigsten Durchführungsverordnung zur Luftverkehrs-Ordnung (Festlegung von Flugverfahren für An- und Abflüge nach Instrumentenflugregeln zum und vom Flughafen Memmingen/Allgäu) 96-1-2-231	2085	(88	17. 6. 2008)	18. 6. 2008
3. 6. 2008 Verordnung des Luftfahrt-Bundesamts zur Aufhebung der Einundzwanzigsten Durchführungsverordnung zur Luftverkehrs-Ordnung (Festlegung von Flugverfahren für Flüge nach Sichtflugregeln zum und vom Flughafen Saarbrücken-Ensheim) 96-1-2-21	2086	(88	17. 6. 2008)	18. 6. 2008
3. 6. 2008 Zweihundertachtunddreißigste Durchführungsverordnung des Luftfahrt-Bundesamts zur Luftverkehrs-Ordnung (Festlegung von Flugverfahren für An- und Abflüge nach Sichtflugregeln zum und vom Flughafen Saarbrücken) neu: 96-1-2-238	2086	(88	17. 6. 2008)	18. 6. 2008
10. 6. 2008 Erste Durchführungsverordnung des Luftfahrt-Bundesamts zur Betriebsordnung für Luftfahrtgerät (Anwendungsbestimmungen zu Anhang III – EU-OPS – der VO (EWG) Nr. 3922/91) (1. DV LuftBO) neu: 96-1-14-1-1; 96-1-14-1, 96-1-14-5-1	2101	(89	18. 6. 2008)	16. 7. 2008
28. 5. 2008 Vierundzwanzigste Verordnung des Luftfahrt-Bundesamts zur Änderung der Zweihundertneunten Durchführungsverordnung zur Luftverkehrs-Ordnung (Festlegung von Flugverfahren für An- und Abflüge nach Instrumentenflugregeln zum und vom Flughafen Berlin-Schönefeld) 96-1-2-209	2141	(90	19. 6. 2008)	3. 7. 2008