

# Bundesgesetzblatt<sup>1165</sup>

Teil I

G 5702

2012

Ausgegeben zu Bonn am 31. Mai 2012

Nr. 23

| Tag        | Inhalt  | Seite |
|------------|---|-------|
| 23. 5.2012 | <b>Zweites Gesetz zur Änderung des Stabilisierungsmechanismusgesetzes</b> . . . . .<br>FNA: 660-7<br>GESTA: D066  | 1166  |
| 21. 5.2012 | Verordnung über die Berufsausbildung zum Verfahrensmechaniker für Kunststoff- und Kautschuk-<br>technik und zur Verfahrensmechanikerin für Kunststoff- und Kautschuktechnik . . . . .<br>FNA: neu: 806-22-1-75; 806-22-1-16 | 1168  |
| 21. 5.2012 | Zweite Verordnung zur Änderung der Fruchtsaftverordnung und anderer lebensmittelrechtlicher<br>Vorschriften . . . . .<br>FNA: 2125-40-93, 2125-40-25, 2125-40-71, 2125-4-14   | 1201  |
| 22. 5.2012 | Zwölfte Verordnung zur Änderung der Arzneimittelverschreibungsverordnung . . . . .<br>FNA: 2121-51-44   | 1204  |
| 24. 5.2012 | Verordnung über die Berufsausbildung zum Fachangestellten für Arbeitsmarktdienstleistungen und zur<br>Fachangestellten für Arbeitsmarktdienstleistungen . . . . .<br>FNA: neu: 806-22-1-76; 806-21-1-267                    | 1206  |
| 25. 5.2012 | Zweite Verordnung zur Änderung der Vermögensanlagen-Verkaufsprospektgebührenverordnung . . .<br>FNA: 4110-3-5, 4110-3-3   | 1216  |

---

## Hinweis auf andere Verkündungen

|   |      |
|---|------|
| Bundesgesetzblatt Teil II Nr. 15 und Nr. 16 . . . . . | 1218 |
|---|------|

---

## Zweites Gesetz zur Änderung des Stabilisierungsmechanismusgesetzes

Vom 23. Mai 2012

Der Bundestag hat das folgende Gesetz beschlossen:

### Artikel 1 Änderung des Stabilisierungsmechanismusgesetzes

Das Stabilisierungsmechanismusgesetz vom 22. Mai 2010 (BGBl. I S. 627), das durch Artikel 1 des Gesetzes vom 9. Oktober 2011 (BGBl. I S. 1992) geändert worden ist, wird wie folgt geändert:

1. § 3 wird wie folgt geändert:

a) Absatz 2 Nummer 2 wird wie folgt gefasst:

„2. bei einer wesentlichen Änderung einer Vereinbarung über eine Notmaßnahme, einer Änderung ihrer Instrumente und Bedingungen und bei einer Änderung, die Auswirkungen auf die Höhe des deutschen Gewährleistungsrahmens hat,“.

b) Absatz 2 Nummer 3 wird wie folgt gefasst:

„3. bei Änderungen des Rahmenvertrags der Europäischen Finanzstabilisierungsfazilität,“.

c) Absatz 2 Nummer 4 wird wie folgt gefasst:

„4. bei der Überführung von Rechten und Verpflichtungen aus der Europäischen Finanzstabilisierungsfazilität in den Europäischen Stabilitätsmechanismus und“.

d) In Absatz 2 wird folgende Nummer 5 angefügt:

„5. bei der Annahme oder einer wesentlichen Änderung der Leitlinien des Direktoriums der Europäischen Finanzstabilisierungsfazilität durch die Bundesregierung.“

e) Absatz 3 wird wie folgt gefasst:

„(3) Soweit ein Aufkauf von Staatsanleihen auf dem Sekundärmarkt geplant ist, kann die Bundesregierung die besondere Vertraulichkeit der Angelegenheit geltend machen. In diesem Fall werden die in Absatz 1 bezeichneten Beteiligungsrechte des Deutschen Bundestages von Mitgliedern des Haushaltsausschusses wahrgenommen, die vom Deutschen Bundestag für eine Legislaturperiode mit der Mehrheit seiner Mitglieder in geheimer Wahl gewählt werden. Die Anzahl der Mitglieder und eine gleich große Anzahl von Stellvertretern ist die kleinstmögliche, bei der jede Fraktion zumindest ein Mitglied benennen kann, die Mehrheitsverhältnisse gewahrt werden und bei der die Zusammensetzung des Plenums widerspiegelt wird (Sondergremium). Das Sondergremium kann der Annahme der besonderen

Vertraulichkeit widersprechen. Im Falle des Widerspruchs nimmt der Deutsche Bundestag die in Absatz 1 bezeichneten Beteiligungsrechte wahr. Das Sondergremium berichtet dem Deutschen Bundestag über Inhalt und Ergebnis seiner Beratungen unverzüglich nach Fortfall der besonderen Vertraulichkeit.“

2. § 4 wird wie folgt geändert:

a) Absatz 2 Satz 1 wird wie folgt gefasst:

„Der vorherigen Zustimmung des Haushaltsausschusses des Deutschen Bundestages bedürfen sonstige Änderungen der Leitlinien des Direktoriums der Europäischen Finanzstabilisierungsfazilität durch die Bundesregierung, sofern diese nicht unter § 3 Absatz 2 Nummer 5 fallen.“

b) Absatz 2 Satz 5 wird gestrichen.

c) Absatz 3 Satz 2 wird wie folgt gefasst:

„Dies gilt insbesondere für Beschlüsse, die nach dem Rahmenvertrag der Europäischen Finanzstabilisierungsfazilität nur einstimmig geschlossen werden können wie etwa die Leistung von Finanzhilfe gemäß einer bestehenden Vereinbarung über eine Finanzhilfefazilität, sowie für die Benennung des deutschen Vorstandsmitglieds für das Direktorium der Europäischen Finanzstabilisierungsfazilität.“

d) Folgender Absatz 5 wird angefügt:

„(5) Ein Antrag oder eine Vorlage der Bundesregierung gilt als dem Haushaltsausschuss überwiesen im Sinne der Geschäftsordnung des Deutschen Bundestages. § 70 der Geschäftsordnung gilt entsprechend, wobei das Verlangen eines Viertels der Mitglieder des Haushaltsausschusses von mindestens zwei Fraktionen im Ausschuss unterstützt werden muss.“

3. § 5 Absatz 7 wird wie folgt gefasst:

„(7) Die Unterrichtsrechte nach den Absätzen 1 bis 6 können in Fällen besonderer Vertraulichkeit nach § 3 Absatz 3 auf die beteiligten Mitglieder des Haushaltsausschusses beschränkt werden, solange die Gründe für die besondere Vertraulichkeit bestehen. Nach Fortfall dieser Gründe holt die Bundesregierung die Unterrichtung des Deutschen Bundestages unverzüglich nach.“

### Artikel 2 Inkrafttreten

Dieses Gesetz tritt am Tag nach der Verkündung in Kraft.

Die verfassungsmäßigen Rechte des Bundesrates  
sind gewahrt.

Das vorstehende Gesetz wird hiermit ausgefertigt. Es  
ist im Bundesgesetzblatt zu verkünden.

Berlin, den 23. Mai 2012

Der Bundespräsident  
Joachim Gauck

Die Bundeskanzlerin  
Dr. Angela Merkel

Der Bundesminister der Finanzen  
Schäuble

Der Bundesminister des Innern  
Hans-Peter Friedrich

Die Bundesministerin der Justiz  
S. Leutheusser-Schnarrenberger

**Verordnung  
über die Berufsausbildung zum Verfahrensmechaniker für Kunststoff-  
und Kautschuktechnik und zur Verfahrensmechanikerin für Kunststoff- und Kautschuktechnik\*)**

**Vom 21. Mai 2012**

Auf Grund des § 4 Absatz 1 in Verbindung mit § 5 des Berufsbildungsgesetzes, von denen § 4 Absatz 1 durch Artikel 232 Nummer 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:

**Inhaltsübersicht**

**Teil 1**

**Allgemeine Vorschriften**

- § 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes
- § 2 Dauer der Berufsausbildung
- § 3 Struktur der Berufsausbildung
- § 4 Ausbildungsrahmenplan, Ausbildungsberufsbild
- § 5 Durchführung der Berufsausbildung

**Teil 2**

**Fachrichtungsspezifische Vorschriften**

Teil 2.1

Fachrichtung Formteile

- § 6 Abschlussprüfung in der Fachrichtung Formteile
- § 7 Teil 1 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Formteile
- § 8 Teil 2 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Formteile
- § 9 Gewichtungs- und Bestehensregelungen in der Fachrichtung Formteile

Teil 2.2

Fachrichtung Halbzeuge

- § 10 Abschlussprüfung in der Fachrichtung Halbzeuge
- § 11 Teil 1 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Halbzeuge
- § 12 Teil 2 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Halbzeuge
- § 13 Gewichtungs- und Bestehensregelungen in der Fachrichtung Halbzeuge

Teil 2.3

Fachrichtung Mehrschichtkautschukteile

- § 14 Abschlussprüfung in der Fachrichtung Mehrschichtkautschukteile
- § 15 Teil 1 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Mehrschichtkautschukteile
- § 16 Teil 2 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Mehrschichtkautschukteile
- § 17 Gewichtungs- und Bestehensregelungen in der Fachrichtung Mehrschichtkautschukteile

Teil 2.4

Fachrichtung

Compound- und Masterbatchherstellung

- § 18 Abschlussprüfung in der Fachrichtung Compound- und Masterbatchherstellung

- § 19 Teil 1 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Compound- und Masterbatchherstellung
- § 20 Teil 2 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Compound- und Masterbatchherstellung
- § 21 Gewichtungs- und Bestehensregelungen in der Fachrichtung Compound- und Masterbatchherstellung

Teil 2.5

Fachrichtung Bauteile

- § 22 Abschlussprüfung in der Fachrichtung Bauteile
- § 23 Teil 1 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Bauteile
- § 24 Teil 2 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Bauteile
- § 25 Gewichtungs- und Bestehensregelungen in der Fachrichtung Bauteile

Teil 2.6

Fachrichtung Faserverbundtechnologie

- § 26 Abschlussprüfung in der Fachrichtung Faserverbundtechnologie
- § 27 Teil 1 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Faserverbundtechnologie
- § 28 Teil 2 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Faserverbundtechnologie
- § 29 Gewichtungs- und Bestehensregelungen in der Fachrichtung Faserverbundtechnologie

Teil 2.7

Fachrichtung Kunststofffenster

- § 30 Abschlussprüfung in der Fachrichtung Kunststofffenster
- § 31 Teil 1 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Kunststofffenster
- § 32 Teil 2 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Kunststofffenster
- § 33 Gewichtungs- und Bestehensregelungen in der Fachrichtung Kunststofffenster

**Teil 3**

**Schlussvorschriften**

- § 34 Inkrafttreten, Außerkrafttreten

- Anlage Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Verfahrensmechaniker für Kunststoff- und Kautschuktechnik und zur Verfahrensmechanikerin für Kunststoff- und Kautschuktechnik

Teil 1

Allgemeine Vorschriften

§ 1

**Staatliche**

**Anerkennung des Ausbildungsberufes**

Der Ausbildungsberuf Verfahrensmechaniker für Kunststoff- und Kautschuktechnik und Verfahrensmechanikerin für Kunststoff- und Kautschuktechnik wird nach § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes staatlich anerkannt.

\*) 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 im amtlichen Teil des Bundesanzeigers veröffentlicht.

## § 2

**Dauer der Berufsausbildung**

Die Ausbildung dauert drei Jahre.

## § 3

**Struktur der Berufsausbildung**

Die Berufsausbildung gliedert sich in gemeinsame Ausbildungsinhalte und in die Ausbildung in einer der Fachrichtungen

1. Formteile,
2. Halbzeuge,
3. Mehrschichtkautschukteile,
4. Compound- und Masterbatchherstellung,
5. Bauteile,
6. Faserverbundtechnologie,
7. Kunststofffenster.

## § 4

**Ausbildungsrahmenplan,  
Ausbildungsberufsbild**

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

(2) Die Berufsausbildung zum Verfahrensmechaniker für Kunststoff- und Kautschuktechnik und zur Verfahrensmechanikerin für Kunststoff- und Kautschuktechnik gliedert sich wie folgt (Ausbildungsberufsbild):

**Abschnitt A**

Gemeinsame berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten:

1. Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von polymeren Werkstoffen, Zuschlag- und Hilfsstoffen,
2. Herstellen von Bauteilen und Baugruppen,
3. Messen, Steuern, Regeln,
4. Sicherstellen der Betriebsfähigkeit von technischen Systemen zur Be- und Verarbeitung von polymeren Werkstoffen,
5. Warten und Instandhalten von Betriebsmitteln,
6. Fertigungsplanung und -steuerung:
  - 6.1 Fertigungsplanung,
  - 6.2 Sicherstellen der Fertigungsvoraussetzungen,
  - 6.3 Fertigungssteuerung,
7. Vertiefungsphase;

**Abschnitt B**

Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Formteile:

1. Anwenden von Verfahrenstechniken zur Herstellung von Formteilen,
2. Anwenden verfahrensspezifischer Steuerungs- und Automatisierungstechnik:
  - 2.1 Automatisierungstechnik,
  - 2.2 Pneumatik und Hydraulik,

- 2.3 Bedienen automatisierter Anlagen,

3. Aufbereiten polymerer Werkstoffe zur Herstellung von Formteilen,
4. Handhaben von Betriebsmitteln zur Herstellung von Formteilen,

5. Be- und Nachbearbeiten von Formteilen;

**Abschnitt C**

Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Halbzeuge:

1. Anwenden von Verfahrenstechniken zur Herstellung von Halbzeugen,
2. Anwenden verfahrensspezifischer Steuerungs- und Automatisierungstechnik:
  - 2.1 Automatisierungstechnik,
  - 2.2 Pneumatik und Hydraulik,
  - 2.3 Bedienen automatisierter Anlagen,
3. Aufbereiten polymerer Werkstoffe zur Herstellung von Halbzeugen,
4. Handhaben von Betriebsmitteln zur Herstellung von Halbzeugen,

5. Be- und Nachbearbeiten von Halbzeugen;

**Abschnitt D**

Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Mehrschichtkautschukteile:

1. Anwenden von Verfahrenstechniken zur Herstellung von Mehrschichtkautschukteilen,
2. Anwenden verfahrensspezifischer Steuerungs- und Automatisierungstechnik:
  - 2.1 Automatisierungstechnik,
  - 2.2 Pneumatik und Hydraulik,
  - 2.3 Bedienen automatisierter Anlagen,
3. Aufbereiten polymerer Werkstoffe und Festigkeitsträger zur Herstellung von Mehrschichtkautschukteilen,
4. Handhaben von Betriebsmitteln zur Herstellung von Mehrschichtkautschukteilen,
5. Be- und Nachbearbeiten von Mehrschichtkautschukteilen;

**Abschnitt E**

Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Compound- und Masterbatchherstellung:

1. Anwenden von Verfahrenstechniken zur Herstellung von Compounds und Masterbatches,
2. Aufbereiten polymerer Werkstoffe,
3. Anwenden von Prüfverfahren,
4. Durchführen von Maßnahmen zum werkstofflichen Recycling;

**Abschnitt F**

Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Bauteile:

1. Fügen, Montieren und Demontieren von Rohrleitungssystemen, Bauteilen und Baugruppen,
2. Be- und Nachbearbeiten von Rohrleitungssystemen, Bauteilen und Baugruppen,

3. Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen;

#### Abschnitt G

Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Faserverbundtechnologie:

1. Anwenden von Verfahrenstechniken zur Herstellung von Faserverbundbauteilen,
2. Anwenden verfahrensspezifischer Steuerungs- und Automatisierungstechnik:
  - 2.1 Automatisierungstechnik,
  - 2.2 Bedienen automatisierter Anlagen,
3. Handhaben von polymeren Werkstoffen, Fasermaterialien, Stütz- und Hilfsstoffen,
4. Fügen, Montieren und Demontieren von Bauteilen und Baugruppen aus Faserverbundwerkstoffen,
5. Be- und Nachbearbeiten von Bauteilen und Baugruppen aus Faserverbundwerkstoffen,
6. Handhaben von Werkzeugen und Vorrichtungen,
7. Anwenden von Prüfverfahren;

#### Abschnitt H

Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Kunststoffenster:

1. Fügen, Montieren und Demontieren von Fenster-, Tür- und Fassadenelementen,
2. Anwenden verfahrensspezifischer Steuerungs- und Automatisierungstechnik,
3. Be- und Nachbearbeiten von Fenster-, Tür- und Fassadenelementen,
4. Anwenden von Prüfverfahren;

#### Abschnitt I

Gemeinsame integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen,
6. Betriebliche und technische Kommunikation, Datenschutz,
7. Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse.

### § 5

#### 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 Absatz 3 des Berufsbildungsgesetzes befähigt werden, die insbesondere selbstständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Diese Befähigung ist auch in Prüfungen nach den §§ 6 bis 33 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.

### Teil 2

#### Fachrichtungsspezifische Vorschriften

#### Teil 2.1

#### Fachrichtung Formteile

### § 6

#### Abschlussprüfung in der Fachrichtung Formteile

(1) Die Abschlussprüfung besteht aus den beiden 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 Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, 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 wird Teil 1 der Abschlussprüfung mit 25 Prozent und Teil 2 der Abschlussprüfung mit 75 Prozent gewichtet.

### § 7

#### Teil 1 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Formteile

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

(2) Teil 1 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 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 Herstellen einer mechanischen Baugruppe.

(4) Für den Prüfungsbereich Herstellen einer mechanischen Baugruppe bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Werkstoffe, insbesondere polymere, unterscheiden, den Anwendungsbereichen zuordnen und nach Verwendungszweck auswählen und einsetzen,
  - b) technische Unterlagen auswerten, technische Parameter bestimmen, Arbeitsabläufe planen und abstimmen,



- c) Fertigungsverfahren auswählen, Bauteile und Baugruppen durch manuelle und maschinelle Verfahren fertigen, Unfallverhütungsvorschriften anwenden und Umweltschutzbestimmungen beachten,
  - d) Pneumatikgrundsaltungen nach Schaltplan aufbauen und auf Funktion prüfen,
  - e) Prüfverfahren und Prüfmittel anwenden, Einsatzfähigkeit von Betriebs- und Prüfmitteln feststellen, Ergebnisse auswerten und dokumentieren sowie
  - f) Auftragsdurchführungen dokumentieren, technische Unterlagen, einschließlich Prüfprotokolle, erstellen
- kann;
- 2. der Prüfling soll dazu ein Prüfungsprodukt erstellen und darauf bezogene Aufgaben schriftlich lösen;
  - 3. die Prüfungszeit beträgt insgesamt acht Stunden; davon für die Erstellung des Prüfungsproduktes sechseinhalb Stunden und für die schriftlich zu lösenden Aufgaben 90 Minuten.

## § 8

### Teil 2 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Formteile

(1) Teil 2 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 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. Herstellen von Formteilen,
- 2. Verfahrenstechnische Systeme,
- 3. Produktionsplanung und -analyse,
- 4. Wirtschafts- und Sozialkunde.

(3) Für den Prüfungsbereich Herstellen von Formteilen bestehen folgende Vorgaben:

- 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Produktionsaufträge nach Art und Umfang auswerten, Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen,
  - b) Arbeitsabläufe und Betriebsmitteleinsatz planen und strukturieren sowie die Fertigungsvoraussetzungen schaffen,
  - c) Produktionsaufträge, insbesondere unter Berücksichtigung technischer Dokumente, der Arbeitssicherheit und des Umweltschutzes, durchführen,
  - d) Sicherheitseinrichtungen auf ihre Wirksamkeit überprüfen,
  - e) Maschinen und Anlagen zur Herstellung von Formteilen einrichten, anfahren, steuern und überwachen, Produktionsabläufe optimieren und Maßnahmen zur Behebung von Störungen ergreifen,
  - f) betriebliche Qualitätssicherungssysteme im eigenen Arbeitsbereich anwenden, Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren,

g) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Prüfpläne und Prüfvorschriften anwenden, Ergebnisse bewerten und dokumentieren sowie

h) die relevanten fachlichen Hintergründe seiner Arbeit aufzeigen und seine Vorgehensweise begründen

kann;

- 2. für den Nachweis nach Nummer 1 ist aus folgenden Gebieten auszuwählen:

- a) Spritzgießen,
- b) Blasformen,
- c) Schäumen,
- d) Pressen oder
- e) Thermoformen;

andere Gebiete als die in den Buchstaben a bis e genannten können gewählt werden, wenn sie in gleicher Breite und Tiefe die in Nummer 1 genannten Nachweise ermöglichen;

- 3. der Prüfling soll eine Arbeitsaufgabe durchführen und hierüber ein situatives Fachgespräch führen; bei der Aufgabenstellung ist der Bereich, in dem der Auszubildende überwiegend betrieblich ausgebildet wurde, zu berücksichtigen;
- 4. die Prüfungszeit beträgt sieben Stunden, innerhalb dieser Zeit soll das situative Fachgespräch höchstens 20 Minuten dauern.

(4) Für den Prüfungsbereich Verfahrenstechnische Systeme bestehen folgende Vorgaben:

- 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er

- a) Bearbeitungs- und Verarbeitungsverfahren unterscheiden und nach materialspezifischen, technischen, betriebswirtschaftlichen und ökologischen Gesichtspunkten bewerten, auswählen und einsetzen,
- b) Eigenschaften polymerer Werkstoffe ermitteln und prüfen, Werk- und Hilfsstoffe dem Verwendungszweck zuordnen und einsetzen,
- c) qualitätssichernde Maßnahmen durchführen; Ergebnisse überprüfen, optimieren und dokumentieren, Arbeitssicherheits- und Umweltschutzvorschriften anwenden,
- d) Komponenten der Mess-, Steuerungs- und Regelungstechnik unterscheiden und anwendungsspezifisch zuordnen, Störungen in steuerungstechnischen Systemen eingrenzen,
- e) Formteile nach technischen Teil-, Gruppen- und Gesamtzeichnungen herstellen und prüfen, Skizzen erstellen,
- f) verfahrensbezogene Berechnungen durchführen sowie
- g) Maßnahmen der Wartung und Instandhaltung durchführen

kann;

- 2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
- 3. die Prüfungszeit beträgt 150 Minuten.

(5) Für den Prüfungsbereich Produktionsplanung und -analyse bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Arbeitspläne erstellen, Produktionsabläufe koordinieren und optimieren,
  - b) Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen sowie Fertigungsvoraussetzungen sicherstellen,
  - c) die Auftragsabwicklung auswerten und dokumentieren,
  - d) qualitätssichernde Maßnahmen systematisch anwenden, auswerten und dokumentieren sowie
  - e) Maßnahmen zum Umwelt- und Arbeitsschutz anwenden
 kann;
2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

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

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darstellen und beurteilen kann;
2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

#### § 9

##### **Gewichtungs- und Bestehensregelungen in der Fachrichtung Formteile**

(1) Die einzelnen Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

- |  |             |
|--|-------------|
| 1. Prüfungsbereich Herstellen einer mechanischen Baugruppe | 25 Prozent, |
| 2. Prüfungsbereich Herstellen von Formteilen               | 35 Prozent, |
| 3. Prüfungsbereich Verfahrenstechnische Systeme            | 20 Prozent, |
| 4. Prüfungsbereich Produktionsplanung und -analyse         | 10 Prozent, |
| 5. 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 drei 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.

#### **Teil 2.2**

##### **Fachrichtung Halbzeuge**

#### § 10

##### **Abschlussprüfung in der Fachrichtung Halbzeuge**

(1) Die Abschlussprüfung besteht aus den beiden 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 Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, 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 wird Teil 1 der Abschlussprüfung mit 25 Prozent und Teil 2 der Abschlussprüfung mit 75 Prozent gewichtet.

#### § 11

##### **Teil 1 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Halbzeuge**

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

(2) Teil 1 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage für das erste bis dritte Ausbildungshalb-jahr 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 Herstellen einer mechanischen Baugruppe.

(4) Für den Prüfungsbereich Herstellen einer mechanischen Baugruppe bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Werkstoffe, insbesondere polymere, unterscheiden, den Anwendungsbereichen zuordnen und nach Verwendungszweck auswählen und einsetzen,
  - b) technische Unterlagen auswerten, technische Parameter bestimmen, Arbeitsabläufe planen und abstimmen,
  - c) Fertigungsverfahren auswählen, Bauteile und Baugruppen durch manuelle und maschinelle Verfahren fertigen, Unfallverhütungsvorschriften an-



wenden und Umweltschutzbestimmungen beachten,

- d) Pneumatikgrundsaltungen nach Schaltplan aufbauen und auf Funktion prüfen,
  - e) Prüfverfahren und Prüfmittel anwenden, Einsatzfähigkeit von Betriebs- und Prüfmitteln feststellen, Ergebnisse auswerten und dokumentieren sowie
  - f) Auftragsdurchführungen dokumentieren, technische Unterlagen, einschließlich Prüfprotokolle, erstellen
- kann;
- 2. der Prüfling soll dazu ein Prüfungsprodukt erstellen und darauf bezogene Aufgaben schriftlich lösen;
  - 3. die Prüfungszeit beträgt insgesamt acht Stunden; davon für die Erstellung des Prüfungsproduktes sechseinhalb Stunden und für die schriftlich zu lösenden Aufgaben 90 Minuten.

## § 12

### Teil 2 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Halbzeuge

(1) Teil 2 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 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. Herstellen von Halbzeugen,
- 2. Verfahrenstechnische Systeme,
- 3. Produktionsplanung und -analyse,
- 4. Wirtschafts- und Sozialkunde.

(3) Für den Prüfungsbereich Herstellen von Halbzeugen bestehen folgende Vorgaben:

- 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Produktionsaufträge nach Art und Umfang auswerten, Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen,
  - b) Arbeitsabläufe und Betriebsmitteleinsatz planen und strukturieren sowie die Fertigungsvoraussetzungen schaffen,
  - c) Produktionsaufträge, insbesondere unter Berücksichtigung technischer Dokumente, der Arbeitssicherheit und des Umweltschutzes, durchführen,
  - d) Sicherheitseinrichtungen auf ihre Wirksamkeit überprüfen,
  - e) Maschinen und Anlagen zur Herstellung von Halbzeugen einrichten, anfahren, steuern und überwachen, Produktionsabläufe optimieren und Maßnahmen zur Behebung von Störungen ergreifen,
  - f) betriebliche Qualitätssicherungssysteme im eigenen Arbeitsbereich anwenden, Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren,
  - g) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Prüfpläne und Prüfvorschriften anwen-

den, Ergebnisse bewerten und dokumentieren sowie

- h) die relevanten fachlichen Hintergründe seiner Arbeit aufzeigen und seine Vorgehensweise begründen
- kann;
- 2. für den Nachweis nach Nummer 1 ist aus folgenden Gebieten oder Tätigkeiten auszuwählen:
    - a) Kalandrieren,
    - b) Extrudieren,
    - c) Schäumen,
    - d) Beschichten oder
    - e) Nachbearbeitungsverfahren, insbesondere Bedrucken, Beflocken, Lackieren;
 andere Gebiete oder Tätigkeiten als die in den Buchstaben a bis e genannten können gewählt werden, wenn sie in gleicher Breite und Tiefe die in Nummer 1 genannten Nachweise ermöglichen;

- 3. der Prüfling soll eine Arbeitsaufgabe durchführen und hierüber ein situatives Fachgespräch führen; bei der Aufgabenstellung ist der Bereich, in dem der Auszubildende überwiegend betrieblich ausgebildet wurde, zu berücksichtigen;
- 4. die Prüfungszeit beträgt insgesamt sieben Stunden, innerhalb dieser Zeit soll das situative Fachgespräch höchstens 20 Minuten dauern.

(4) Für den Prüfungsbereich Verfahrenstechnische Systeme bestehen folgende Vorgaben:

- 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
    - a) Bearbeitungs- und Verarbeitungsverfahren unterscheiden und nach materialspezifischen, technischen, betriebswirtschaftlichen und ökologischen Gesichtspunkten bewerten, auswählen und einsetzen,
    - b) Eigenschaften polymerer Werkstoffe ermitteln und prüfen, Werk- und Hilfsstoffe dem Verwendungszweck zuordnen und einsetzen,
    - c) qualitätssichernde Maßnahmen durchführen; Ergebnisse überprüfen, optimieren und dokumentieren, Arbeitssicherheits- und Umweltschutzvorschriften anwenden,
    - d) Komponenten der Mess-, Steuerungs- und Regelungstechnik unterscheiden und anwendungsspezifisch zuordnen, Störungen in steuerungstechnischen Systemen eingrenzen,
    - e) Halbzeuge nach technischen Teil-, Gruppen- und Gesamtzeichnungen herstellen und prüfen, Skizzen erstellen,
    - f) verfahrensbezogene Berechnungen durchführen sowie
    - g) Maßnahmen der Wartung und Instandhaltung durchführen
 kann;
  - 2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
  - 3. die Prüfungszeit beträgt 150 Minuten.
- (5) Für den Prüfungsbereich Produktionsplanung und -analyse bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
    - a) Arbeitspläne erstellen, Produktionsabläufe koordinieren und optimieren,
    - b) Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen sowie diese mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, Fertigungsvoraussetzungen sicherstellen,
    - c) die Auftragsabwicklung auswerten und dokumentieren,
    - d) qualitätssichernde Maßnahmen systematisch anwenden, auswerten und dokumentieren sowie
    - e) Maßnahmen zum Umwelt- und Arbeitsschutz anwenden
 kann;
  2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
  3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.
- (6) Für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde bestehen folgende Vorgaben:
1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darstellen und beurteilen kann;
  2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
  3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

## § 13

**Gewichtungs- und Bestehensregelungen in der Fachrichtung Halbzeuge**

(1) Die einzelnen Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

- |  |             |
|--|-------------|
| 1. Prüfungsbereich Herstellen einer mechanischen Baugruppe | 25 Prozent, |
| 2. Prüfungsbereich Herstellen von Halbzeugen               | 35 Prozent, |
| 3. Prüfungsbereich Verfahrenstechnische Systeme            | 20 Prozent, |
| 4. Prüfungsbereich Produktionsplanung und -analyse         | 10 Prozent, |
| 5. 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 drei 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 Ge-

wichtung 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.

## Teil 2.3

**Fachrichtung  
Mehrschichtkautschukteile**

## § 14

**Abschlussprüfung  
in der Fachrichtung Mehrschichtkautschukteile**

(1) Die Abschlussprüfung besteht aus den beiden 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 Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, 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 wird Teil 1 der Abschlussprüfung mit 25 Prozent und Teil 2 der Abschlussprüfung mit 75 Prozent gewichtet.

## § 15

**Teil 1 der Abschlussprüfung  
in der Fachrichtung Mehrschichtkautschukteile**

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

(2) Teil 1 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 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 Herstellen einer mechanischen Baugruppe.

(4) Für den Prüfungsbereich Herstellen einer mechanischen Baugruppe bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Werkstoffe, insbesondere polymere, unterscheiden, den Anwendungsbereichen zuordnen und nach Verwendungszweck auswählen und einsetzen,
  - b) technische Unterlagen auswerten, technische Parameter bestimmen, Arbeitsabläufe planen und abstimmen,
  - c) Fertigungsverfahren auswählen, Bauteile und Baugruppen durch manuelle und maschinelle Verfahren fertigen, Unfallverhütungsvorschriften an-

wenden und Umweltschutzbestimmungen beachten,

- d) Pneumatikgrundsaltungen nach Schaltplan aufbauen und auf Funktion prüfen,
  - e) Prüfverfahren und Prüfmittel anwenden, Einsatzfähigkeit von Betriebs- und Prüfmitteln feststellen, Ergebnisse auswerten und dokumentieren sowie
  - f) Auftragsdurchführungen dokumentieren, technische Unterlagen, einschließlich Prüfprotokolle, erstellen
- kann;
- 2. der Prüfling soll dazu ein Prüfungsprodukt erstellen und darauf bezogene Aufgaben schriftlich lösen;
  - 3. die Prüfungszeit beträgt insgesamt acht Stunden; davon für die Erstellung des Prüfungsproduktes sechseinhalb Stunden und für die schriftlich zu lösenden Aufgaben 90 Minuten.

## § 16

### **Teil 2 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Mehrschichtkautschukteile**

(1) Teil 2 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 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. Herstellen von Mehrschichtkautschukteilen oder deren Vorprodukte,
- 2. Verfahrenstechnische Systeme,
- 3. Produktionsplanung und -analyse,
- 4. Wirtschafts- und Sozialkunde.

(3) Für den Prüfungsbereich Herstellen von Mehrschichtkautschukteilen oder deren Vorprodukte bestehen folgende Vorgaben:

- 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Produktionsaufträge nach Art und Umfang auswerten, Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen,
  - b) Arbeitsabläufe und Betriebsmitteleinsatz planen und strukturieren sowie die Fertigungsvoraussetzungen schaffen,
  - c) Produktionsaufträge, insbesondere unter Berücksichtigung technischer Dokumente, der Arbeitssicherheit und des Umweltschutzes, durchführen,
  - d) Sicherheitseinrichtungen auf ihre Wirksamkeit überprüfen,
  - e) Maschinen und Anlagen zur Herstellung von Mehrschichtkautschukteilen und deren Vorprodukten einrichten, anfahren, steuern und überwachen, Produktionsabläufe optimieren und Maßnahmen zur Behebung von Störungen ergreifen,
  - f) betriebliche Qualitätssicherungssysteme im eigenen Arbeitsbereich anwenden, Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren,

g) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Prüfpläne und Prüfvorschriften anwenden, Ergebnisse bewerten und dokumentieren sowie

h) die relevanten fachlichen Hintergründe seiner Arbeit aufzeigen und seine Vorgehensweise begründen

kann;

- 2. für den Nachweis nach Nummer 1 ist aus folgenden Gebieten oder Tätigkeiten auszuwählen:

- a) diskontinuierliches oder kontinuierliches Mischen,
- b) Extrudieren,
- c) Kalandrieren,
- d) diskontinuierliches oder kontinuierliches Beschichten,
- e) Wickeln,
- f) Konfektionieren oder
- g) diskontinuierliches oder kontinuierliches Vulkanisieren;

andere Gebiete oder Tätigkeiten als die in den Buchstaben a bis g genannten können gewählt werden, wenn sie in gleicher Breite und Tiefe die in Nummer 1 genannten Nachweise ermöglichen;

- 3. der Prüfling soll eine Arbeitsaufgabe durchführen sowie hierüber ein situatives Fachgespräch führen; bei der Aufgabenstellung ist der Bereich, in dem der Auszubildende überwiegend betrieblich ausgebildet wurde, zu berücksichtigen;
- 4. die Prüfungszeit beträgt sieben Stunden, innerhalb dieser Zeit soll das situative Fachgespräch höchstens 20 Minuten dauern.

(4) Für den Prüfungsbereich Verfahrenstechnische Systeme bestehen folgende Vorgaben:

- 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Bearbeitungs- und Verarbeitungsverfahren unterscheiden und nach materialspezifischen, technischen, betriebswirtschaftlichen und ökologischen Gesichtspunkten bewerten, auswählen und einsetzen,
  - b) Eigenschaften polymerer Werkstoffe ermitteln und prüfen, Werk-, Hilfs- und Zuschlagstoffe sowie Festigkeitsträger dem Verwendungszweck zuordnen und einsetzen,
  - c) qualitätssichernde Maßnahmen durchführen; Ergebnisse überprüfen, optimieren und dokumentieren, Arbeitssicherheits- und Umweltschutzvorschriften anwenden, werkstoffliches Recycling durchführen,
  - d) Komponenten der Mess-, Steuerungs- und Regelungstechnik unterscheiden und anwendungsspezifisch zuordnen, Störungen in steuerungstechnischen Systemen eingrenzen,
  - e) Mehrschichtkautschukteile oder deren Vorprodukte nach technischen Teil-, Gruppen- und Gesamtzeichnungen herstellen und prüfen, Skizzen erstellen,
  - f) verfahrensbezogene Berechnungen durchführen sowie

- g) Maßnahmen der Wartung und Instandhaltung durchführen kann;
2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt 150 Minuten.

(5) Für den Prüfungsbereich Produktionsplanung und -analyse bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
- Arbeitspläne erstellen, Produktionsabläufe koordinieren und optimieren,
  - Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen sowie diese mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, Fertigungsvoraussetzungen sicherstellen,
  - die Auftragsabwicklung auswerten und dokumentieren,
  - qualitätssichernde Maßnahmen systematisch anwenden, auswerten und dokumentieren sowie
  - Maßnahmen zum Umwelt- und Arbeitsschutz anwenden

kann;

2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

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

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darstellen und beurteilen kann;
2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

#### § 17

##### **Gewichtungs- und Bestehensregelungen in der Fachrichtung Mehrschichtkautschukteile**

(1) Die einzelnen Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

- |   |             |
|---|-------------|
| 1. Prüfungsbereich Herstellen einer mechanischen Baugruppe                          | 25 Prozent, |
| 2. Prüfungsbereich Herstellen von Mehrschichtkautschukteilen oder deren Vorprodukte | 35 Prozent, |
| 3. Prüfungsbereich Verfahrenstechnische Systeme                                     | 20 Prozent, |
| 4. Prüfungsbereich Produktionsplanung und -analyse                                  | 10 Prozent, |
| 5. 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 drei 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.

#### **Teil 2.4**

##### **Fachrichtung Compound- und Masterbatchherstellung**

#### § 18

##### **Abschlussprüfung in der Fachrichtung Compound- und Masterbatchherstellung**

(1) Die Abschlussprüfung besteht aus den beiden 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 Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, 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 wird Teil 1 der Abschlussprüfung mit 25 Prozent und Teil 2 der Abschlussprüfung mit 75 Prozent gewichtet.

#### § 19

##### **Teil 1 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Compound- und Masterbatchherstellung**

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

(2) Teil 1 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 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 Herstellen einer mechanischen Baugruppe.



(4) Für den Prüfungsbereich Herstellen einer mechanischen Baugruppe bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Werkstoffe, insbesondere polymere, unterscheiden, den Anwendungsbereichen zuordnen und nach Verwendungszweck auswählen und einsetzen,
  - b) technische Unterlagen auswerten, technische Parameter bestimmen, Arbeitsabläufe planen und abstimmen,
  - c) Fertigungsverfahren auswählen, Bauteile und Baugruppen durch manuelle und maschinelle Verfahren fertigen, Unfallverhütungsvorschriften anwenden und Umweltschutzbestimmungen beachten,
  - d) Pneumatikgrundschaltungen nach Schaltplan aufbauen und auf Funktion prüfen,
  - e) Prüfverfahren und Prüfmittel anwenden, Einsatzfähigkeit von Betriebs- und Prüfmitteln feststellen, Ergebnisse auswerten und dokumentieren sowie
  - f) Auftragsdurchführungen dokumentieren, technische Unterlagen, einschließlich Prüfprotokolle, erstellen
 kann;
2. der Prüfling soll dazu ein Prüfungsprodukt erstellen und darauf bezogene Aufgaben schriftlich lösen;
3. die Prüfungszeit beträgt insgesamt acht Stunden; davon für die Erstellung des Prüfungsproduktes sechseinhalb Stunden und für die schriftlich zu lösenden Aufgaben 90 Minuten.

## § 20

### Teil 2 der

#### **Abschlussprüfung in der Fachrichtung Compound- und Masterbatchherstellung**

(1) Teil 2 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 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. Herstellen von Compounds und Masterbatches,
2. Verfahrenstechnische Systeme,
3. Kunststoffprüfung und Qualitätsmanagement,
4. Wirtschafts- und Sozialkunde.

(3) Für den Prüfungsbereich Herstellen von Compounds und Masterbatches bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Produktionsaufträge nach Art und Umfang auswerten, Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen,
  - b) Arbeitsabläufe und Betriebsmitteleinsatz planen und strukturieren sowie die Fertigungsvoraussetzungen schaffen,
  - c) Sicherheitseinrichtungen auf ihre Wirksamkeit überprüfen,

d) Produktionsaufträge, insbesondere unter Berücksichtigung technischer Dokumente, der Arbeitssicherheit und des Umweltschutzes, kundenorientiert durchführen,

e) Maschinen und Anlagen zur Herstellung von Compounds und Masterbatches einrichten, anfahren, steuern und überwachen, Produktionsabläufe optimieren und Maßnahmen zur Behebung von Störungen ergreifen,

f) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Prüfpläne und Prüfvorschriften anwenden, bei Abweichung der Produkteigenschaften Korrekturmaßnahmen ergreifen; Ergebnisse bewerten und dokumentieren sowie

g) die relevanten fachlichen Hintergründe seiner Arbeit aufzeigen und seine Vorgehensweise begründen

kann;

2. für den Nachweis nach Nummer 1 ist aus folgenden Gebieten auszuwählen:

a) Herstellen von Compounds oder

b) Herstellen von Masterbatches;

andere Gebiete als die in den Buchstaben a und b genannten können gewählt werden, wenn sie in gleicher Breite und Tiefe die in Nummer 1 genannten Nachweise ermöglichen;

3. der Prüfling soll eine Arbeitsaufgabe durchführen, mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren sowie hierüber ein situatives Fachgespräch führen; bei der Aufgabenstellung ist der Bereich, in dem der Auszubildende überwiegend betrieblich ausgebildet wurde, zu berücksichtigen;

4. die Prüfungszeit beträgt sieben Stunden, innerhalb dieser Zeit soll das situative Fachgespräch höchstens 20 Minuten dauern.

(4) Für den Prüfungsbereich Verfahrenstechnische Systeme bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er

a) Verarbeitungsverfahren unterscheiden und nach materialspezifischen, technischen, betriebswirtschaftlichen und ökologischen Gesichtspunkten bewerten, auswählen und einsetzen,

b) Werk-, Hilfs- und Zuschlagstoffe sowie Farbmittel dem Verwendungszweck und den Verarbeitungsverfahren zuordnen und einsetzen,

c) Komponenten der Mess-, Steuerungs- und Regelungstechnik unterscheiden und anwendungsspezifisch zuordnen, Störungen in steuerungstechnischen Systemen eingrenzen,

d) verfahrensbezogene Berechnungen durchführen sowie

e) Informationen zu Maschinen und Anlagen, zum Produktionsprozess, zu Materialien und Werkzeugen beschaffen und für die Arbeitsplanung nutzen

kann;

2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;

3. die Prüfungszeit beträgt 150 Minuten.

(5) Für den Prüfungsbereich Kunststoffprüfung und Qualitätsmanagement bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Arbeitsprozesse planen, durchführen und dokumentieren,
  - b) Compounds und Masterbatches in der vorgegebenen Qualität termingerecht und wirtschaftlich herstellen, bei Abweichungen material- und verfahrensbedingte Ursachen erkennen sowie Maßnahmen zur Behebung der Abweichungen einleiten,
  - c) qualitätssichernde Maßnahmen durchführen, überprüfen, optimieren und dokumentieren,
  - d) physikalische und chemische Eigenschaften von Compounds und Masterbatches sowie Farbstoffen, Werk-, Zuschlag- und Hilfsstoffen bestimmen, bewerten und interpretieren,
  - e) Arbeitssicherheits- und Umweltschutzvorschriften anwenden,
  - f) Betriebs- und Maschinendaten strukturieren, auswerten, für die Auftragsdokumentation zusammenstellen und sichern,
  - g) Instrumente und Vorschriften des Qualitätsmanagements anwenden und Produkte freigeben sowie
  - h) prozessbezogene Berechnungen durchführen kann;

2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;

3. die Prüfungszeit beträgt 90 Minuten.

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

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darstellen und beurteilen kann;
2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

#### § 21

##### **Gewichtungs- und Bestehensregelungen in der Fachrichtung Compound- und Masterbatchherstellung**

(1) Die einzelnen Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

- |   |             |
|---|-------------|
| 1. Prüfungsbereich Herstellen einer mechanischen Baugruppe    | 25 Prozent, |
| 2. Prüfungsbereich Herstellen von Compounds und Masterbatches | 30 Prozent, |
| 3. Prüfungsbereich Verfahrenstechnische Systeme               | 20 Prozent, |
| 4. Prüfungsbereich Kunststoffprüfung und Qualitätsmanagement  | 15 Prozent, |
| 5. 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 drei 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.

#### **Teil 2.5**

##### **Fachrichtung Bauteile**

#### § 22

##### **Abschlussprüfung in der Fachrichtung Bauteile**

(1) Die Abschlussprüfung besteht aus den beiden 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 Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, 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 wird Teil 1 der Abschlussprüfung mit 25 Prozent und Teil 2 der Abschlussprüfung mit 75 Prozent gewichtet.

#### § 23

##### **Teil 1 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Bauteile**

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

(2) Teil 1 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 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 Herstellen einer mechanischen Baugruppe.

(4) Für den Prüfungsbereich Herstellen einer mechanischen Baugruppe bestehen folgende Vorgaben:



1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
    - a) Werkstoffe, insbesondere polymere, unterscheiden, den Anwendungsbereichen zuordnen und nach Verwendungszweck auswählen und einsetzen,
    - b) technische Unterlagen auswerten, technische Parameter bestimmen, Arbeitsabläufe planen und abstimmen,
    - c) Fertigungsverfahren auswählen, Bauteile und Baugruppen durch manuelle und maschinelle Verfahren fertigen, Unfallverhütungsvorschriften anwenden und Umweltschutzbestimmungen beachten,
    - d) Pneumatikgrundsaltungen nach Schaltplan aufbauen und auf Funktion prüfen,
    - e) Prüfverfahren und Prüfmittel anwenden, Einsatzfähigkeit von Betriebs- und Prüfmitteln feststellen, Ergebnisse auswerten und dokumentieren sowie
    - f) Auftragsdurchführungen dokumentieren, technische Unterlagen, einschließlich Prüfprotokolle, erstellen
 kann;
  2. der Prüfling soll dazu ein Prüfungsprodukt erstellen und darauf bezogene Aufgaben schriftlich lösen;
  3. die Prüfungszeit beträgt insgesamt acht Stunden; davon für die Erstellung des Prüfungsproduktes sechseinhalb Stunden und für die schriftlich zu lösenden Aufgaben 90 Minuten.
- gungsablauf optimieren sowie Maßnahmen zur Behebung von Störungen ergreifen,
- e) betriebliche Qualitätssicherungssysteme im eigenen Arbeitsbereich anwenden, Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren,
  - f) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Prüfpläne und Prüfvorschriften anwenden, Ergebnisse bewerten und dokumentieren,
  - g) Bauteile nach technischen Zeichnungen herstellen und prüfen,
  - h) Abwicklungen konstruieren und Bauteile danach fertigen,
  - i) Konstruktions- und Fügemöglichkeiten bestimmen und festlegen,
  - j) Berechnungen zur Herstellung von Fertigungsaufträgen ausführen sowie
  - k) manuelle und maschinelle Bearbeitungsverfahren sowie lösbare und unlösbare Fügeverfahren anwenden, technische Parameter bestimmen
- kann;
2. der Prüfling soll eine Arbeitsaufgabe durchführen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren; bei der Aufgabenstellung ist der Bereich, in dem der Auszubildende überwiegend betrieblich ausgebildet wurde, zu berücksichtigen;
  3. die Prüfungszeit beträgt sieben Stunden.
- (4) Für den Prüfungsbereich Reparieren und Instandsetzen bestehen folgende Vorgaben:

## § 24

**Teil 2 der Abschlussprüfung  
in der Fachrichtung Bauteile**

(1) Teil 2 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 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. Fertigungsauftrag,
2. Reparieren und Instandsetzen,
3. Fertigungstechnik und technische Kommunikation,
4. Wirtschafts- und Sozialkunde.

(3) Für den Prüfungsbereich Fertigungsauftrag bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Produktionsaufträge nach Art und Umfang auswerten, Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen,
  - b) Arbeitsabläufe und Betriebsmitteleinsatz planen und strukturieren sowie die Fertigungsvoraussetzungen schaffen,
  - c) Produktionsaufträge, insbesondere unter Berücksichtigung technischer Dokumente, der Arbeitssicherheit und des Umweltschutzes, durchführen,
  - d) Fertigungseinrichtungen zur Herstellung von Bauteilen einrichten, steuern, überwachen, Ferti-

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
    - a) Arbeitsaufträge planen, unter Berücksichtigung von Arbeitssicherheit und Umweltschutz durchführen, Arbeitsergebnisse kontrollieren und dokumentieren,
    - b) Sicherheitseinrichtungen auf ihre Wirksamkeit überprüfen,
    - c) Rohrleitungsteile oder -systeme, Bauteile oder Baugruppen prüfen, ausmessen, skizzieren und zeichnen,
    - d) Rohrleitungsteile oder -systeme, Bauteile oder Baugruppen herstellen, umbauen oder instandsetzen und berufsbezogene Berechnungen durchführen sowie
    - e) den Bedarf an Werkzeugen, Maschinen, Geräten, Material und Hilfsmitteln bei Überprüfungs-, Einstell-, Umbau- und Instandsetzungsmaßnahmen ermitteln und dokumentieren; Arbeitsmittel bereitstellen und einsetzen
 kann;
  2. der Prüfling soll eine Arbeitsprobe durchführen und hierüber ein situatives Fachgespräch führen; bei der Aufgabenstellung ist der Bereich, in dem der Auszubildende überwiegend betrieblich ausgebildet wurde, zu berücksichtigen;
  3. die Prüfungszeit beträgt vier Stunden, innerhalb dieser Zeit soll das situative Fachgespräch höchstens 20 Minuten dauern.
- (5) Für den Prüfungsbereich Fertigungstechnik und technische Kommunikation bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Be- und Verarbeitungsverfahren unterscheiden und nach technischen, betriebswirtschaftlichen und ökologischen Gesichtspunkten bewerten, auswählen und einsetzen,
  - b) Werkstoffe ermitteln, Werk- und Hilfsstoffe dem Verwendungszweck zuordnen und einsetzen,
  - c) qualitätssichernde Maßnahmen durchführen; Ergebnisse überprüfen und dokumentieren, Arbeitssicherheits- und Umweltschutzvorschriften anwenden sowie werkstoffliches Recycling durchführen,
  - d) Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen sowie diese mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, Fertigungsabläufe koordinieren und optimieren und Arbeitspläne erstellen,
  - e) lösbare und unlösbare Fügeverfahren für polymere Werkstoffe unterscheiden und anwenden,
  - f) Gestaltungsmöglichkeiten von Konstruktionen mit polymeren Werkstoffen unterscheiden und anwenden,
  - g) Umformverfahren von polymeren Werkstoffen unterscheiden und anwenden,
  - h) isometrische Darstellungen, technische Zeichnungen und Abwicklungen von Rohrleitungen, Bauteilen und Baugruppen lesen und erstellen sowie
  - i) Berechnungen zur Fertigung von Rohrleitungen, Bauteilen und Baugruppen ausführen
 kann;
2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt 180 Minuten.
 

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

  1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darstellen und beurteilen kann;
  2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
  3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

#### § 25

##### **Gewichtungs- und Bestehensregelungen in der Fachrichtung Bauteile**

(1) Die einzelnen Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

- |   |             |
|---|-------------|
| 1. Prüfungsbereich Herstellen einer mechanischen Baugruppe        | 25 Prozent, |
| 2. Prüfungsbereich Fertigungsauftrag                              | 30 Prozent, |
| 3. Prüfungsbereich Reparieren und Instandsetzen                   | 15 Prozent, |
| 4. Prüfungsbereich Fertigungstechnik und technische Kommunikation | 20 Prozent, |
| 5. 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 drei 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.

#### **Teil 2.6**

##### **Fachrichtung Faserverbundtechnologie**

#### § 26

##### **Abschlussprüfung in der Fachrichtung Faserverbundtechnologie**

(1) Die Abschlussprüfung besteht aus den beiden 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 Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, 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 wird Teil 1 der Abschlussprüfung mit 25 Prozent und Teil 2 der Abschlussprüfung mit 75 Prozent gewichtet.

#### § 27

##### **Teil 1 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Faserverbundtechnologie**

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

(2) Teil 1 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 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 Herstellen einer mechanischen Baugruppe.

(4) Für den Prüfungsbereich Herstellen einer mechanischen Baugruppe bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Werkstoffe, insbesondere polymere, unterscheiden, den Anwendungsbereichen zuordnen und nach Verwendungszweck auswählen und einsetzen,
  - b) technische Unterlagen auswerten, technische Parameter bestimmen, Arbeitsabläufe planen und abstimmen,
  - c) Fertigungsverfahren auswählen, Bauteile und Baugruppen durch manuelle und maschinelle Verfahren fertigen, Unfallverhütungsvorschriften anwenden und Umweltschutzbestimmungen beachten,
  - d) Pneumatikgrundsaltungen nach Schaltplan aufbauen und auf Funktion prüfen,
  - e) Prüfverfahren und Prüfmittel anwenden, Einsatzfähigkeit von Betriebs- und Prüfmitteln feststellen, Ergebnisse auswerten und dokumentieren sowie
  - f) Auftragsdurchführungen dokumentieren, technische Unterlagen, einschließlich Prüfprotokolle, erstellen
 kann;
2. der Prüfling soll dazu ein Prüfungsprodukt erstellen und darauf bezogene Aufgaben schriftlich lösen;
3. die Prüfungszeit beträgt insgesamt acht Stunden; davon für die Erstellung des Prüfungsproduktes sechseinhalb Stunden und für die schriftlich zu lösenden Aufgaben 90 Minuten.

## § 28

### **Teil 2 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Faserverbundtechnologie**

(1) Teil 2 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 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. Herstellen von Faserverbundbauteilen,
2. Verfahrenstechnische Systeme,
3. Produktionsplanung und -analyse,
4. Wirtschafts- und Sozialkunde.

(3) Für den Prüfungsbereich Herstellen von Faserverbundbauteilen bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Produktionsaufträge nach Art und Umfang auswerten, Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen,
  - b) Arbeitsabläufe und Betriebsmitteleinsatz planen und strukturieren sowie die Fertigungsvoraussetzungen schaffen,

c) Produktionsaufträge, insbesondere unter Berücksichtigung technischer Dokumente, der Arbeitssicherheit und des Umweltschutzes, durchführen,

d) Sicherheitseinrichtungen auf ihre Wirksamkeit überprüfen,

e) Fertigungseinrichtungen zur Herstellung von Faserverbundbauteilen einrichten, Fertigungsabläufe steuern, überwachen und optimieren sowie Maßnahmen zur Behebung von Störungen ergreifen,

f) betriebliche Qualitätssicherungssysteme im eigenen Arbeitsbereich anwenden, Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren,

g) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Prüfpläne und Prüfvorschriften anwenden, Ergebnisse bewerten und dokumentieren sowie

h) die relevanten fachlichen Hintergründe seiner Arbeit aufzeigen und seine Vorgehensweise begründen

kann;

2. Prüfvariante 1:

a) 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 geführt; unter Berücksichtigung der praxisbezogenen Unterlagen sollen durch das Fachgespräch die prozessrelevanten Qualifikationen in Bezug zur Auftragsdurchführung bewertet werden; dem Prüfungsausschuss ist vor der Durchführung des betrieblichen Auftrags die Aufgabenstellung einschließlich des geplanten Bearbeitungszeitraums zur Genehmigung vorzulegen,

b) die Prüfungszeit beträgt 19 Stunden für die Durchführung des betrieblichen Auftrags einschließlich höchstens 30 Minuten für das auftragsbezogene Fachgespräch;

3. Prüfvariante 2:

a) der Prüfling soll eine Arbeitsaufgabe durchführen sowie hierüber ein situatives Fachgespräch führen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren,

b) die Prüfungszeit beträgt sieben Stunden einschließlich höchstens 20 Minuten für das situative Fachgespräch;

4. der Ausbildungsbetrieb wählt die Prüfungsvariante nach Nummer 2 oder 3 aus und teilt sie dem Prüfling und der zuständigen Stelle mit der Anmeldung zur Prüfung mit;

5. bei der Aufgabenstellung ist der Bereich, in dem der Auszubildende überwiegend betrieblich ausgebildet wurde, zu berücksichtigen.

(4) Für den Prüfungsbereich Verfahrenstechnische Systeme bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er

a) Verarbeitungsverfahren unterscheiden und nach materialspezifischen, technischen, betriebswirt-

schaftlichen und ökologischen Gesichtspunkten bewerten, auswählen und einsetzen,

- b) Be-, Nachbearbeitungs- und Montageverfahren unterscheiden und nach technischen, betriebswirtschaftlichen und ökologischen Gesichtspunkten bewerten, auswählen und einsetzen,
  - c) Eigenschaften von Faserverbundwerkstoffen ermitteln und prüfen, Werk- und Hilfsstoffe dem Verwendungszweck zuordnen und einsetzen,
  - d) qualitätssichernde Maßnahmen durchführen; Ergebnisse überprüfen, optimieren und dokumentieren, Arbeitssicherheits- und Umweltschutzvorschriften anwenden,
  - e) Komponenten der Mess-, Steuerungs- und Regelungstechnik unterscheiden und anwendungsspezifisch zuordnen, Störungen in steuerungstechnischen Systemen eingrenzen,
  - f) Faserverbundbauteile nach technischen Teil-, Gruppen- und Gesamtzeichnungen herstellen und prüfen,
  - g) verfahrensbezogene Berechnungen durchführen sowie
  - h) Maßnahmen der Wartung und Instandhaltung durchführen
- kann;
- 2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
  - 3. die Prüfungszeit beträgt 150 Minuten.

(5) Für den Prüfungsbereich Produktionsplanung und -analyse bestehen folgende Vorgaben:

- 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Arbeitspläne erstellen, Produktionsabläufe koordinieren und optimieren,
  - b) Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen sowie Fertigungsvoraussetzungen sicherstellen,
  - c) die Auftragsabwicklung auswerten und dokumentieren,
  - d) qualitätssichernde Maßnahmen systematisch anwenden, auswerten und dokumentieren sowie
  - e) Maßnahmen zum Umwelt- und Arbeitsschutz anwenden

kann;

- 2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
- 3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

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

- 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darstellen und beurteilen kann;
- 2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
- 3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

## § 29

### **Gewichtungs- und Bestehensregelungen in der Fachrichtung Faserverbundtechnologie**

(1) Die einzelnen Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

- |  |             |
|--|-------------|
| 1. Prüfungsbereich Herstellen einer mechanischen Baugruppe | 25 Prozent, |
| 2. Prüfungsbereich Herstellen von Faserverbundbauteilen    | 35 Prozent, |
| 3. Prüfungsbereich Verfahrenstechnische Systeme            | 20 Prozent, |
| 4. Prüfungsbereich Produktionsplanung und -analyse         | 10 Prozent, |
| 5. 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 drei 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.

## **Teil 2.7**

### **Fachrichtung Kunststofffenster**

## § 30

### **Abschlussprüfung in der Fachrichtung Kunststofffenster**

(1) Die Abschlussprüfung besteht aus den beiden 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 Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, 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 wird Teil 1 der Abschlussprüfung mit 25 Prozent und Teil 2 der Abschlussprüfung mit 75 Prozent gewichtet.

### § 31

#### **Teil 1 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Kunststofffenster**

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

(2) Teil 1 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage für das erste bis dritte Ausbildungshalb-jahr 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 Herstellen einer mechanischen Baugruppe.

(4) Für den Prüfungsbereich Herstellen einer mechanischen Baugruppe bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Werkstoffe, insbesondere polymere, unterscheiden, den Anwendungsbereichen zuordnen und nach Verwendungszweck auswählen und einsetzen,
  - b) technische Unterlagen auswerten, technische Parameter bestimmen, Arbeitsabläufe planen und abstimmen,
  - c) Fertigungsverfahren auswählen, Bauteile und Baugruppen durch manuelle und maschinelle Verfahren fertigen, Unfallverhütungsvorschriften anwenden und Umweltschutzbestimmungen beachten,
  - d) Pneumatikgrundsaltungen nach Schaltplan aufbauen und auf Funktion prüfen,
  - e) Prüfverfahren und Prüfmittel anwenden, Einsatzfähigkeit von Betriebs- und Prüfmitteln feststellen, Ergebnisse auswerten und dokumentieren sowie
  - f) Auftragsdurchführungen dokumentieren, technische Unterlagen, einschließlich Prüfprotokolle, erstellen
 kann;
2. der Prüfling soll dazu ein Prüfungsprodukt erstellen und darauf bezogene Aufgaben schriftlich lösen;
3. die Prüfungszeit beträgt insgesamt acht Stunden, davon für die Erstellung des Prüfungsproduktes sechseinhalb Stunden und für die schriftlich zu lösenden Aufgaben 90 Minuten.

### § 32

#### **Teil 2 der Abschlussprüfung in der Fachrichtung Kunststofffenster**

(1) Teil 2 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 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. Herstellen von Fenster-, Tür- oder Fassadenelementen,
2. Fertigungstechnik,
3. Produktionsplanung und -analyse,
4. Wirtschafts- und Sozialkunde.

(3) Für den Prüfungsbereich Herstellen von Fenster-, Tür- oder Fassadenelementen bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Produktionsaufträge nach Art und Umfang auswerten, Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen,
  - b) Arbeitsabläufe und Betriebsmitteleinsatz planen und strukturieren sowie die Fertigungsvoraussetzungen schaffen,
  - c) Produktionsaufträge, insbesondere unter Berücksichtigung technischer Dokumente, der Arbeitssicherheit und des Umweltschutzes, durchführen,
  - d) Sicherheitseinrichtungen auf ihre Wirksamkeit überprüfen,
  - e) Maschinen und Anlagen zur Herstellung von Fenster-, Tür- oder Fassadenelementen einrichten, anfahren, steuern und überwachen, Produktionsabläufe optimieren und Maßnahmen zur Behebung von Störungen ergreifen,
  - f) betriebliche Qualitätssicherungssysteme im eigenen Arbeitsbereich anwenden, Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren,
  - g) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden; Prüfpläne und Prüfvorschriften anwenden, Ergebnisse bewerten und dokumentieren sowie
  - h) die relevanten fachlichen Hintergründe seiner Arbeit aufzeigen und seine Vorgehensweise begründen
 kann;
2. der Prüfling soll eine Arbeitsaufgabe durchführen und hierüber ein situatives Fachgespräch führen;
3. die Prüfungszeit beträgt sieben Stunden, innerhalb dieser Zeit soll das situative Fachgespräch höchstens 20 Minuten dauern.

(4) Für den Prüfungsbereich Fertigungstechnik bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Füge-, Verarbeitungs- und Bearbeitungsverfahren unterscheiden und nach technischen, betriebswirtschaftlichen und ökologischen Gesichtspunkten bewerten, auswählen und einsetzen,
  - b) verfahrensbezogene Berechnungen durchführen,
  - c) Eigenschaften von Glas unterscheiden und dem Verwendungszweck zuordnen,
  - d) Eigenschaften der Zusatz- und Hilfsstoffe, insbesondere Klebstoffe, Dicht- und Dämmmaterialien, ermitteln und prüfen, dem Verwendungszweck zuordnen und einsetzen,
  - e) qualitätssichernde Maßnahmen durchführen; Ergebnisse überprüfen und dokumentieren, Arbeits-

sicherheits- und Umweltschutzvorschriften anwenden,

- f) Komponenten der Mess-, Steuerungs- und Regelungstechnik unterscheiden und anwendungsspezifisch zuordnen, Störungen in steuerungstechnischen Systemen eingrenzen,
  - g) unterschiedliche Beschlags- und Öffnungsarten unterscheiden und unter Beachtung der geforderten Sicherheitsstufen auswählen sowie
  - h) Fenster-, Tür- und Fassadenelemente lagern, transportieren und montieren
- kann;
2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
  3. die Prüfungszeit beträgt 150 Minuten.

(5) Für den Prüfungsbereich Produktionsplanung und -analyse bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Arbeitspläne erstellen, Produktionsabläufe koordinieren und optimieren,
  - b) Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen sowie Fertigungsvoraussetzungen sicherstellen,
  - c) die Auftragsabwicklung auswerten und dokumentieren,
  - d) qualitätssichernde Maßnahmen systematisch anwenden, auswerten und dokumentieren,
  - e) Maßnahmen zum Umwelt- und Arbeitsschutz anwenden sowie
  - f) Maßnahmen zum Lärm-, Einbruch- und Wärmeschutz anwenden

kann;

2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

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

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darstellen und beurteilen kann;
2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

## § 33

### **Gewichtungs- und Bestehensregelungen in der Fachrichtung Kunststofffenster**

(1) Die einzelnen Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

- |   |             |
|---|-------------|
| 1. Prüfungsbereich Herstellen einer mechanischen Baugruppe              | 25 Prozent, |
| 2. Prüfungsbereich Herstellen von Fenster-, Tür- oder Fassadenelementen | 35 Prozent, |
| 3. Prüfungsbereich Fertigungstechnik                                    | 20 Prozent, |
| 4. Prüfungsbereich Produktionsplanung und -analyse                      | 10 Prozent, |
| 5. 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 drei 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.

## Teil 3

### **Schlussvorschriften**

## § 34

### **Inkrafttreten, Außerkrafttreten**

Diese Verordnung tritt am 1. August 2012 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Verordnung über die Berufsausbildung zum Verfahrensmechaniker für Kunststoff- und Kautschuktechnik/zur Verfahrensmechanikerin für Kunststoff- und Kautschuktechnik vom 7. April 2006 (BGBl. I S. 905, 1293) außer Kraft.

Berlin, den 21. Mai 2012

Der Bundesminister  
für Wirtschaft und Technologie  
In Vertretung  
B. Heitzer



**Anlage**  
(zu § 4)

Ausbildungsrahmenplan  
für die Berufsausbildung zum Verfahrensmechaniker für Kunststoff-  
und Kautschuktechnik und zur Verfahrensmechanikerin für Kunststoff- und Kautschuktechnik

**Abschnitt A: Gemeinsame berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**

| Lfd.<br>Nr. | Teil des<br>Ausbildungsberufsbildes   | Zu vermittelnde<br>Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten   | Zeitliche Richtwerte<br>in Wochen |                      |
|-------------|---|---|-----------------------------------|----------------------|
|             |   |   | 1. bis 18.<br>Monat               | 19. bis 36.<br>Monat |
| 1           | 2   | 3   | 4                                 |                      |
| 1           | Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von polymeren Werkstoffen, Zuschlag- und Hilfsstoffen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 1) | a) Zusammenhang zwischen molekularem Aufbau von Polymeren und ihren Werkstoffeigenschaften darstellen; Polymere ihren Anwendungsbereichen zuordnen<br>b) Duroplaste, Thermoplaste und Elastomere durch systematische Prüfungen unterscheiden sowie Verarbeitungsverfahren und Einsatzgebieten zuordnen<br>c) Polymere, Zuschlag- und Hilfsstoffe nach Verwendungszweck auswählen und einsetzen  | 8                                 |                      |
| 2           | Herstellen von Bauteilen und Baugruppen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 2)   | a) Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge prüfen und herstellen<br>b) Werk- und Spannzeuge auswählen, Werkstücke ausrichten und spannen<br>c) Bauteile durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren herstellen<br>d) Bauteile durch Trennen und Umformen herstellen<br>e) Bauteile, auch aus unterschiedlichen Werkstoffen, zu Baugruppen fügen, insbesondere durch Schrauben und Kleben<br>f) Fehler an Bauteilen feststellen und Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung ergreifen   | 16                                |                      |
| 3           | Messen, Steuern, Regeln (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3)   | a) Aufbau, Funktionsweise und Einsatzmöglichkeiten von Messgeräten unterscheiden und dem Verwendungszweck zuordnen; Messgeräte handhaben<br>b) Messwerte, insbesondere Temperatur, Druck, Zeit, Durchflussmenge, Masse und elektrische Größen, erfassen<br>c) Prinzipien des Messens, Steuerns und Regelns unterscheiden<br>d) Einsatzgebiete elektrischer, pneumatischer und hydraulischer Systeme sowie von Systemkombinationen unterscheiden<br>e) elektrische, pneumatische und hydraulische Bauteile unterscheiden<br>f) Schalt- und Funktionspläne von Grundsaltungen, insbesondere Pneumatikschaltungen, lesen, skizzieren und prüfen<br>g) Pneumatikschaltungen aufbauen<br>h) Mess-, Steuer- und Regeleinrichtungen einstellen, auf Funktion prüfen und überwachen | 8                                 |                      |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes  | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten  | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|---|---|--------------------------------|-------------------|
|          |   |   | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2   | 3   | 4                              |                   |
| 4        | Sicherstellen der Betriebsfähigkeit von technischen Systemen zur Be- und Verarbeitung von polymeren Werkstoffen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 4) | a) Schutz- und Sicherheitseinrichtungen auf Funktionen prüfen und anwenden<br>b) Aufbau und Funktionsweise von Maschinen, Geräten und Anlagen zur Formgebung und Verarbeitung unterscheiden; Betriebsbereitschaft sicherstellen   | 6                              |                   |
|          |   | c) Maschinen, Geräte und Anlagen in Betrieb nehmen und bedienen<br>d) Funktion von Maschinen und Systemen durch Messen, Steuern und Regeln überwachen und sicherstellen<br>e) Störungen an Maschinen und Systemen, auch unter Beachtung von Schnittstellen, feststellen und Fehler eingrenzen<br>f) Möglichkeiten der Beseitigung von Störungen und Fehlern beurteilen, Maßnahmen zur Störungs- und Fehlerbeseitigung ergreifen |                                | 4                 |
| 5        | Warten und Instandhalten von Betriebsmitteln (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 5)  | a) Betriebsmittel inspizieren, pflegen und warten, Maßnahmen dokumentieren<br>b) mechanische, hydraulische, pneumatische und elektrische Bauteile sowie Verbindungen auf mechanische Beschädigungen prüfen, Maßnahmen zur Instandsetzung einleiten<br>c) Betriebsstoffe nach Vorgaben auswählen, einsetzen und umweltgerecht entsorgen  | 4                              |                   |
| 6        | Fertigungsplanung und -steuerung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 6)  |   |                                |                   |
| 6.1      | Fertigungsplanung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 6.1)   | a) Material nach Art, Menge und Zeitpunkt bereitstellen; Materialzusammensetzung beachten<br>b) Betriebsmittel festlegen und deren Einsatz bestimmen  | 4                              |                   |
|          |   | c) Personaleinsatz im Arbeitsbereich abschätzen<br>d) Materialfluss planen  |                                | 2                 |
| 6.2      | Sicherstellen der Fertigungsvoraussetzungen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 6.2)   | a) Materialeingangskontrolle durchführen<br>b) Verfügbarkeit der Betriebsmittel sicherstellen   | 4                              |                   |
|          |   | c) Einsatzmaterialien aufbereiten<br>d) Materialfluss sicherstellen   |                                | 2                 |
| 6.3      | Fertigungssteuerung (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 6.3)   | a) Betriebsdaten erfassen und beachten<br>b) Prozessleittechnik anwenden<br>c) Prozessabläufe auswerten, optimieren und dokumentieren   |                                | 4                 |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes                     | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten  | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|--|---|--------------------------------|-------------------|
|          |  |   | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2  | 3   | 4                              |                   |
|          |  | d) Störungen im Prozessablauf feststellen und Maßnahmen zur Beseitigung ergreifen<br>e) Auftragsabwicklung, Leistungen und Verbrauch dokumentieren  |                                |                   |
| 7        | Vertiefungsphase (§ 4 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 7) | Zur Fortsetzung der Berufsausbildung sollen Ausbildungsinhalte der Berufsbildpositionen 2, 4 oder 6 aus den ersten 18 Ausbildungsmonaten unter Berücksichtigung betriebsbedingter Geschäftsfelder sowie des individuellen Lernfortschritts vertieft vermittelt werden | 8                              |                   |

#### Abschnitt B: Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Formteile

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes  | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten   | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|---|--|--------------------------------|-------------------|
|          |   |  | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2   | 3  | 4                              |                   |
| 1        | Anwenden von Verfahrenstechniken zur Herstellung von Formteilen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 1)         | a) Verarbeitungsverfahren, insbesondere Spritzgießen, Blasformen, Schäumen, Pressen und Thermoformen, unterscheiden und den Formteilen zuordnen<br>b) Produktionsanlagen einschließlich der Handhabungsgeräte unter Berücksichtigung von Aufbau und Funktionsprinzipien bedienen<br>c) Werk-, Zuschlag- und Hilfsstoffe verfahrensspezifisch einsetzen<br>d) Verarbeitungsparameter, insbesondere Temperatur, Zeit und Druck, material- und einsatzspezifisch prüfen und beurteilen; Verarbeitungsprozesse optimieren<br>e) Bildungs- sowie Vernetzungsreaktionen unterscheiden und bei Anwendung der jeweiligen Verfahren berücksichtigen<br>f) Verarbeitungsverfahren unter Berücksichtigung der verfahrensspezifischen Parameter anwenden, Parameter einstellen, optimieren und dokumentieren<br>g) Fehler und Störungen im Produktionsablauf eingrenzen; Maßnahmen zu ihrer Behebung ergreifen und dokumentieren<br>h) verfahrensbezogene Berechnungen durchführen |                                | 24                |
| 2        | Anwenden verfahrensspezifischer Steuerungs- und Automatisierungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 2) |  |                                |                   |
| 2.1      | Automatisierungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 2.1)   | a) Mess-, Steuerungs- und Regelungstechnik sowie deren Einrichtungen an Maschinen und Geräten unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften anwenden<br>b) Fehler und Störungen eingrenzen; Maßnahmen zu ihrer Behebung ergreifen und dokumentieren  |                                | 4                 |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes  | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten  | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|---|---|--------------------------------|-------------------|
|          |   |   | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2   | 3   | 4                              |                   |
|          |   | c) Programmabläufe anhand von Funktionsplänen nachvollziehen und überwachen<br>d) Parameter nach betrieblichen Vorgaben einstellen und Regelkreise optimieren   |                                |                   |
| 2.2      | Pneumatik und Hydraulik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 2.2)                                       | a) Drücke in steuerungstechnischen Systemen überprüfen und einstellen<br>b) steuerungstechnische Systeme nach Schalt- und Funktionsplänen anschließen, prüfen und in Betrieb nehmen<br>c) Fehler und Störungen in steuerungstechnischen Systemen und Baugruppen eingrenzen und Maßnahmen zu ihrer Behebung ergreifen<br>d) Bauteile, insbesondere im Rahmen von Wartungsarbeiten, nach Wartungsplänen austauschen   |                                | 4                 |
| 2.3      | Bedienen automatisierter Anlagen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 2.3)                              | a) Produktionseinrichtungen zur Reparatur und Wartung unter Beachtung sicherheitstechnischer Vorschriften und verfahrenstechnischer Bedingungen außer Betrieb nehmen; Anlagen nach Wartung anfahren<br>b) Fehler und Störungen im Produktionsablauf eingrenzen und Maßnahmen zu ihrer Behebung ergreifen<br>c) Wartungs-, Instandhaltungspläne und Bedienungsanleitungen anwenden   |                                | 4                 |
| 3        | Aufbereiten polymerer Werkstoffe zur Herstellung von Formteilen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 3) | a) molekularen Aufbau von Polymeren zur Herstellung von Formteilen unterscheiden; Zusammenhang zwischen molekularer Struktur und Werkstoffeigenschaften sowie Verarbeitungsverfahren berücksichtigen; Polymere anforderungsgemäß auswählen und einsetzen<br>b) Materialeigenschaften von Hilfs- und Zuschlagstoffen berücksichtigen; Zuschlag- und Hilfsstoffe gemäß den Mischungsanforderungen und Mischungseigenschaften auswählen und einsetzen<br>c) polymere Werkstoffe nach physikalischen und chemischen Eigenschaften unterscheiden, für den jeweiligen Anwendungszweck auswählen und einsetzen<br>d) Werkstoffeigenschaften ermitteln, insbesondere Fließverhalten, Dichte und Restfeuchte<br>e) Mischungsverhältnisse der Komponenten berechnen und Mischungen unter Beachtung der Rezeptur herstellen<br>f) Recyclingverfahren von Formteilen unterscheiden und anwenden |                                | 6                 |
| 4        | Handhaben von Betriebsmitteln zur Herstellung von Formteilen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 4)    | a) Formgebungswerkzeuge für den Produktionseinsatz vorbereiten und rüsten<br>b) Funktionsfähigkeit von Betriebsmitteln sicherstellen<br>c) Werkzeuge reinigen, konservieren und einlagern   |                                | 6                 |
| 5        | Be- und Nachbearbeiten von Formteilen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 5)                           | a) manuelle und maschinelle Verfahren zum spanlosen und spanenden Trennen und Bearbeiten von Formteilen unterscheiden und anwenden<br>b) Oberflächen nachbehandeln  |                                |                   |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten   | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|----------------------------------|--|--------------------------------|-------------------|
|          |                                  |  | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2                                | 3  | 4                              |                   |
|          |                                  | c) Formteile nachbehandeln, insbesondere tempern oder konditionieren<br>d) Formteile nach Auftragsdaten, technischen Zeichnungen und Kundenanforderungen kennzeichnen<br>e) Fertigteile verpacken, transportieren und lagern |                                | 4                 |

**Abschnitt C: Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Halbzeuge**

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes  | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten   | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|---|--|--------------------------------|-------------------|
|          |   |  | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2   | 3  | 4                              |                   |
| 1        | Anwenden von Verfahrenstechniken zur Herstellung von Halbzeugen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 1)         | a) Verarbeitungsverfahren, insbesondere Kalandrieren, Extrudieren, Schäumen und Beschichten, unterscheiden und den Halbzeugen zuordnen<br>b) Produktionsanlagen einschließlich der Handhabungsgeräte unter Berücksichtigung von Aufbau und Funktionsprinzipien rüsten und bedienen<br>c) Werk-, Zuschlag- und Hilfsstoffe verfahrensspezifisch einsetzen<br>d) Verarbeitungsparameter, insbesondere Temperatur, Zeit, Druck, Umdrehungsfrequenz und Abzugsgeschwindigkeit, material- und einsatzspezifisch zuordnen und beurteilen; Verarbeitungsprozesse optimieren<br>e) Bildungs- sowie Vernetzungsreaktionen unterscheiden und bei Anwendung der jeweiligen Verfahren berücksichtigen<br>f) Festigkeitsträger und Verstärkungen unterscheiden und einsetzen<br>g) Verarbeitungsverfahren zur Herstellung von Halbzeugen unter Berücksichtigung der verfahrensspezifischen Parameter anwenden; Parameter einstellen, optimieren und dokumentieren<br>h) Fehler und Störungen im Produktionsablauf eingrenzen; Maßnahmen zu ihrer Behebung ergreifen und dokumentieren<br>i) verfahrensbezogene Berechnungen durchführen |                                | 24                |
| 2        | Anwenden verfahrensspezifischer Steuerungs- und Automatisierungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 2) |  |                                |                   |
| 2.1      | Automatisierungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 2.1)   | a) Einrichtungen der Mess-, Steuerungs- und Regelungstechnik bedienen; Fehler und Störungen eingrenzen und Maßnahmen zu ihrer Behebung ergreifen und dokumentieren<br>b) Programmabläufe anhand von Funktionsplänen nachvollziehen und überwachen<br>c) Parameter nach betrieblichen Vorgaben einstellen und Regelkreise optimieren  |                                | 3                 |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes  | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten  | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|---|---|--------------------------------|-------------------|
|          |   |   | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2   | 3   | 4                              |                   |
| 2.2      | Pneumatik und Hydraulik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 2.2)                                       | a) Drücke in steuerungstechnischen Systemen überprüfen und einstellen<br>b) steuerungstechnische Systeme nach Schalt- und Funktionsplänen anschließen, prüfen und in Betrieb nehmen<br>c) Bauteile, insbesondere im Rahmen von Wartungsarbeiten, nach Wartungsplan austauschen<br>d) Fehler und Störungen in steuerungstechnischen Systemen und Baugruppen eingrenzen; Maßnahmen zu ihrer Behebung ergreifen  |                                | 3                 |
| 2.3      | Bedienen automatisierter Anlagen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 2.3)                              | a) Produktionseinrichtungen zur Reparatur und Wartung unter Beachtung sicherheitstechnischer Vorschriften und verfahrenstechnischer Bedingungen außer Betrieb nehmen; Anlagen nach Wartung anfahren<br>b) Fehler und Störungen im Produktionsablauf eingrenzen; Maßnahmen zu ihrer Behebung ergreifen<br>c) Wartungs- und Instandhaltungspläne sowie Bedienungsanleitungen anwenden   |                                | 4                 |
| 3        | Aufbereiten polymerer Werkstoffe zur Herstellung von Halbzeugen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 3) | a) molekularen Aufbau von Polymeren zur Herstellung von Halbzeugen unterscheiden; Zusammenhang zwischen molekularer Struktur und Werkstoffeigenschaften sowie Verarbeitungsverfahren berücksichtigen; Polymere anforderungsgemäß auswählen und einsetzen<br>b) polymere Werkstoffe nach physikalischen und chemischen Eigenschaften unterscheiden, für den jeweiligen Anwendungszweck auswählen und einsetzen<br>c) Werkstoffeigenschaften ermitteln, insbesondere Viskosität, Dichte und Härte<br>d) Mischungsverhältnisse der Komponenten berechnen und Mischungen unter Beachtung der Rezeptur herstellen<br>e) Zuschlag- und Hilfsstoffe gemäß der Mischungsanforderungen und Mischungseigenschaften auswählen und einsetzen<br>f) Recyclingverfahren von Halbzeugen unterscheiden und anwenden |                                | 8                 |
| 4        | Handhaben von Betriebsmitteln zur Herstellung von Halbzeugen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 4)    | a) Werkzeuge vorbereiten, rüsten, reinigen, konservieren und einlagern<br>b) Funktionsfähigkeit der Betriebsmittel sicherstellen  |                                | 6                 |
| 5        | Be- und Nachbearbeiten von Halbzeugen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt C Nummer 5)                           | a) manuelle und maschinelle Verfahren zum spanlosen und spanenden Trennen und Bearbeiten unterscheiden und anwenden<br>b) Nachbehandlungsmöglichkeiten von Oberflächen unterscheiden und Verfahren anwenden<br>c) Komponenten, Halbzeuge und Endprodukte verpacken, transportieren und lagern<br>d) Halbzeuge nachbehandeln, insbesondere tempern oder konditionieren<br>e) Halbzeuge nach Auftragsdaten, technischen Zeichnungen und Kundenanforderungen kennzeichnen  |                                | 4                 |



**Abschnitt D: Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Mehrschichtkautschukteile**

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes  | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten  | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|---|---|--------------------------------|-------------------|
|          |   |   | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2   | 3   | 4                              |                   |
| 1        | Anwenden von Verfahrenstechniken zur Herstellung von Mehrschichtkautschukteilen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt D Nummer 1) | a) Verarbeitungsverfahren, insbesondere diskontinuierliches oder kontinuierliches Mischen, Extrudieren, Kalandrieren, diskontinuierliches oder kontinuierliches Beschichten, Wickeln, Konfektionieren und diskontinuierliches oder kontinuierliches Vulkanisieren, unterscheiden und den Mehrschichtkautschukteilen zuordnen<br>b) Produktionsanlagen einschließlich der Handhabungsgeräte unter Berücksichtigung von Aufbau und Funktionsprinzipien einrichten, einfahren und betreiben<br>c) Werk-, Zuschlag- und Hilfsstoffe verfahrensspezifisch einsetzen<br>d) Verarbeitungsparameter, insbesondere Temperatur, Zeit, Drehfrequenz und Druck, material- und einsatzspezifisch prüfen, beurteilen und optimieren<br>e) Vernetzungsreaktionen unterscheiden und bei Anwendung der jeweiligen Verfahren berücksichtigen<br>f) Mehrschichtkautschukteile, insbesondere mit technischen Textilien, metallischen oder glasfaserverstärkten Festigkeitsträgern, herstellen, Parameter einstellen, optimieren und dokumentieren<br>g) Fehler und Störungen im Produktionsablauf eingrenzen; Maßnahmen zu ihrer Behebung ergreifen und dokumentieren<br>h) verfahrensbezogene Berechnungen durchführen |                                | 22                |
| 2        | Anwenden verfahrensspezifischer Steuerungs- und Automatisierungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt D Nummer 2)         |   |                                |                   |
| 2.1      | Automatisierungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt D Nummer 2.1)   | a) Mess-, Steuerungs- und Regelungstechnik anwenden sowie deren Einrichtungen an Maschinen und Geräten unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften bedienen<br>b) Fehler und Störungen eingrenzen; Maßnahmen zu ihrer Behebung ergreifen und dokumentieren<br>c) Programmabläufe anhand von Funktionsplänen nachvollziehen und überwachen<br>d) Parameter nach betrieblicher Vorgabe einstellen und Regelkreise optimieren  |                                | 3                 |
| 2.2      | Pneumatik und Hydraulik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt D Nummer 2.2)   | a) Drücke in steuerungstechnischen Systemen überprüfen und einstellen<br>b) steuerungstechnische Systeme nach Schalt- und Funktionsplänen anschließen, prüfen und in Betrieb nehmen<br>c) Fehler und Störungen in steuerungstechnischen Systemen und Baugruppen eingrenzen; Maßnahmen zu ihrer Behebung ergreifen und dokumentieren<br>d) Bauteile, insbesondere im Rahmen von Wartungsarbeiten, nach Wartungsplan austauschen  |                                | 3                 |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes  | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten  | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|---|---|--------------------------------|-------------------|
|          |   |   | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2   | 3   | 4                              |                   |
| 2.3      | Bedienen automatisierter Anlagen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt D Nummer 2.3)  | a) Produktionseinrichtungen zur Reparatur und Wartung unter Beachtung sicherheitstechnischer Vorschriften und verfahrenstechnischer Bedingungen außer Betrieb nehmen; Anlagen nach Wartung anfahren<br>b) Fehler und Störungen im Produktionsablauf eingrenzen; Maßnahmen zu ihrer Behebung ergreifen und dokumentieren<br>c) Wartungs- und Instandhaltungspläne sowie Bedienungsanleitungen anwenden   |                                | 4                 |
| 3        | Aufbereiten polymerer Werkstoffe und Festigkeitsträger zur Herstellung von Mehrschichtkautschukteilen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt D Nummer 3) | a) molekularen Aufbau von Elastomeren zur Herstellung von Mehrschichtkautschukteilen unterscheiden; Zusammenhang zwischen molekularer Struktur und Werkstoffeigenschaften sowie Verarbeitungsverfahren berücksichtigen<br>b) Materialeigenschaften von Roh-, Hilfs- und Zuschlagstoffen berücksichtigen<br>c) polymere Werkstoffe nach physikalischen und chemischen Eigenschaften unterscheiden, für den jeweiligen Anwendungszweck auswählen und einsetzen<br>d) Werkstoffeigenschaften ermitteln, insbesondere Shore-Härte, Dichte, Zugfestigkeit<br>e) Festigkeitsträger unter Berücksichtigung ihrer physikalischen Eigenschaften einsetzen<br>f) Mischungsverhältnisse der Komponenten berechnen und Mischungen unter Beachtung der Rezeptur herstellen<br>g) Zuschlag- und Hilfsstoffe gemäß der Mischungsanforderungen und Mischungseigenschaften auswählen und einsetzen<br>h) Recyclingverfahren von Mehrschichtkautschukteilen unterscheiden |                                | 8                 |
| 4        | Handhaben von Betriebsmitteln zur Herstellung von Mehrschichtkautschukteilen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt D Nummer 4)                          | a) Werkzeuge vorbereiten, rüsten, reinigen, konservieren und einlagern<br>b) universelle und werkstückabhängige Vorrichtungen zum Positionieren, Spannen, Führen und Teilen vorbereiten und rüsten<br>c) Funktionsfähigkeit der Betriebsmittel sicherstellen  |                                | 6                 |
| 5        | Be- und Nachbearbeiten von Mehrschichtkautschukteilen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt D Nummer 5)   | a) manuelle und maschinelle Verfahren zum Trennen und Bearbeiten unterscheiden; Verfahren anwenden<br>b) Halbzeuge und Bauteile anwendungsspezifisch nachbearbeiten<br>c) Nachbehandlungsmöglichkeiten von Oberflächen unterscheiden; Verfahren anwenden<br>d) Halbzeuge und Endprodukte verpacken, transportieren und lagern   |                                | 6                 |

**Abschnitt E: Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Compound- und Masterbatchherstellung**

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes   | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten  | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|--|---|--------------------------------|-------------------|
|          |  |   | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2  | 3   | 4                              |                   |
| 1        | Anwenden von Verfahrenstechniken zur Herstellung von Compounds und Masterbatches (§ 4 Absatz 2 Abschnitt E Nummer 1) | a) Mischverfahren auswählen und anwenden<br>b) Farbmuster gemäß Anforderung nachstellen; Farben nancieren, bestimmen und einstellen<br>c) Produktionsanlagen einschließlich der Handhabungsgeräte unter Berücksichtigung von Aufbau und Funktionsprinzipien einrichten, anfahren und betreiben<br>d) Farbmittel, Werk-, Zuschlag- und Hilfsstoffe verfahrensspezifisch einsetzen<br>e) Verarbeitungsparameter, insbesondere Temperatur, Zeit, Drehmoment, Drehfrequenz und Druck, material- und einsatzspezifisch zuordnen und beurteilen; Verarbeitungsverfahren auswählen und Verarbeitungsparameter festlegen<br>f) Verarbeitungsvoraussetzungen sicherstellen, Verarbeitungsverfahren anwenden<br>g) Verarbeitungsprozesse optimieren; Betriebs- und Maschinendaten erfassen<br>h) Fehler und Störungen im Produktionsablauf eingrenzen; Maßnahmen zu ihrer Behebung ergreifen und dokumentieren<br>i) verfahrensbezogene Berechnungen durchführen        |                                | 26                |
| 2        | Aufbereiten polymerer Werkstoffe (§ 4 Absatz 2 Abschnitt E Nummer 2)   | a) Kunststoffe hinsichtlich der Verfahren zur Herstellung von Compounds und Masterbatches unterscheiden<br>b) Kautschuksorten hinsichtlich der Verfahren zur Herstellung von Compounds und Masterbatches unterscheiden<br>c) Zusammenhang zwischen molekularer Struktur und Werkstoffeigenschaften sowie Einsatzgebieten berücksichtigen<br>d) Materialeigenschaften von Roh-, Hilfs- und Zuschlagstoffen einschließlich ihres Einflusses auf die physikalischen und chemischen Eigenschaften von Compounds und Masterbatches ermitteln; Kornvorschriften gemäß Anforderungen berücksichtigen<br>e) technische Datenblätter anwenden, Sicherheitsdatenblätter beachten<br>f) Mischungsverhältnisse der Komponenten berechnen und Mischungen unter Beachtung des Rezepturaufbaus herstellen und materialspezifisch aufbereiten<br>g) Farbmittel, Zuschlag- und Hilfsstoffe gemäß der Mischungsanforderungen und Mischungseigenschaften auswählen und einsetzen |                                | 12                |
| 3        | Anwenden von Prüfverfahren (§ 4 Absatz 2 Abschnitt E Nummer 3)   | a) technische Unterlagen für Prüfverfahren anwenden<br>b) Prüfverfahren gemäß betrieblicher Vorgaben sowie Kundenanforderungen auswählen<br>c) Prüfeinrichtungen, Verbrauchsmaterialien und Hilfsmittel auswählen und bereitstellen<br>d) Stichproben nach Vorgaben entnehmen, Probenentnahme dokumentieren   |                                | 12                |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes  | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten  | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|---|---|--------------------------------|-------------------|
|          |   |   | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2   | 3   | 4                              |                   |
|          |   | e) physikalische und chemische Prüfungen von polymeren Werkstoffen durchführen, insbesondere hinsichtlich Dichte, Viskosität, Farbe und mechanischer, elektrischer, elektrostatischer und thermischer Eigenschaften<br>f) Prüfergebnisse analysieren; Fehlerursachen feststellen und beseitigen |                                |                   |
| 4        | Durchführen von Maßnahmen zum werkstofflichen Recycling (§ 4 Absatz 2 Abschnitt E Nummer 4) | a) Arten von Recyclingverfahren unterscheiden und auswählen<br>b) Möglichkeiten der stofflichen Wiederverwendung nutzen   |                                | 2                 |

**Abschnitt F: Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Bauteile**

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes  | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten   | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|---|--|--------------------------------|-------------------|
|          |   |  | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2   | 3  | 4                              |                   |
| 1        | Fügen, Montieren und Demontieren von Rohrleitungssystemen, Bauteilen und Baugruppen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt F Nummer 1) | a) Füge-, Montage- und Demontagetechniken, insbesondere Fügen, Verstärken, Laminieren, Folienschweißen und Auskleiden, unterscheiden und den Anwendungsgebieten zuordnen<br>b) Werkstoffe ermitteln, Werk- und Hilfsstoffe auswählen und verfahrensspezifisch einsetzen<br>c) Möglichkeiten der Vorbehandlung und Vorbereitung der Fügeflächen unterscheiden und Verfahren anwenden<br>d) Verfahren zum lösbaren und unlösbaren Fügen anwenden<br>e) Rohrleitungsteile und -systeme oder Bauteile und -gruppen nach Aufmaß, Arbeitsauftrag und technischen Zeichnungen herstellen und transportieren<br>f) Fügeverbindungen prüfen und beurteilen; Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung ergreifen<br>g) Rohrleitungsteile und -systeme oder Bauteile und -gruppen nach Auftragsdaten, technischen Zeichnungen oder Kundenanforderungen kennzeichnen<br>h) Arbeitsergebnisse kontrollieren und Prozessabläufe dokumentieren<br>i) Recyclingverfahren unterscheiden und Recyclingsysteme nutzen<br>j) verfahrensbezogene Berechnungen durchführen |                                | 26                |
| 2        | Be- und Nachbearbeiten von Rohrleitungssystemen, Bauteilen und Baugruppen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt F Nummer 2)           | a) manuelle und maschinelle Verfahren zum spanlosen und spanenden Trennen und Bearbeiten unterscheiden und anwenden<br>b) Verfahren zum Umformen unterscheiden und anwenden<br>c) Nachbearbeitungsmöglichkeiten von Oberflächen unterscheiden und anwenden   |                                |                   |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes  | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten   | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|---|--|--------------------------------|-------------------|
|          |   |  | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2   | 3  | 4                              |                   |
|          |   | d) Reparaturverfahren unterscheiden und durchführen<br>e) Oberflächen und Kanten schützen<br>f) Halbzeuge oder Fertigteile tempern, verpacken und lagern<br>g) verfahrensbezogene Berechnungen durchführen<br>h) Prüfverfahren anwenden, Ergebnisse beurteilen und dokumentieren |                                | 16                |
| 3        | Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt F Nummer 3) | a) Rohrleitungsteile und -systeme oder Bauteile und -gruppen ausmessen und Skizzen erstellen<br>b) technische Zeichnungen und isometrische Darstellungen nach Skizzen erstellen, Abwicklungen anfertigen   |                                | 10                |

**Abschnitt G: Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Faserverbundtechnologie**

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes   | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten   | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|--|--|--------------------------------|-------------------|
|          |  |  | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2  | 3  | 4                              |                   |
| 1        | Anwenden von Verfahrenstechniken zur Herstellung von Faserverbundbauteilen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt G Nummer 1) | a) Reaktionsmittel, Zuschlag- und Hilfsstoffe nach ihren Eigenschaften und Einsatzgebieten auswählen und unter Beachtung von Gesundheits- und Umweltgefahren einsetzen<br>b) Abwicklungen und Faserverbundzeichnungen lesen und erstellen<br>c) Faserhalbzeuge zuschneiden und nach Legeplan verarbeiten<br>d) Lagenaufbau unter Berücksichtigung von Symmetrie und quasiisotropen Lagenaufbauten erstellen<br>e) Mischungsverhältnisse der Komponenten berechnen und Mischungen durchführen, insbesondere unter Berücksichtigung der Menge des Harzansatzes und des Faser volumengehaltes<br>f) Verarbeitungsvoraussetzungen, insbesondere Raumtemperatur, Luftfeuchtigkeit und Partikelgehalt, materialspezifisch zuordnen und beurteilen<br>g) Verarbeitungs-, Gelier- und Aushärtezeiten unterscheiden und beachten<br>h) Preformverfahren unterscheiden, auswählen und anwenden<br>i) Herstellungsverfahren einschließlich der Aushärteverfahren, insbesondere manuelles und maschinelles Laminieren, Faserharzspritzen, Harzinjektionsverfahren, Wickeln, Pressen, Pultrusion, Spritzgießen, Umformen von faserverstärkten Thermoplasten, unterscheiden und den Faserverbundbauteilen zuordnen<br>j) Verarbeitungsverfahren unter Berücksichtigung der verfahrensspezifischen Parameter anwenden, Parameter einstellen, optimieren und dokumentieren<br>k) verfahrensbezogene Berechnungen durchführen |                                | 20                |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes  | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten  | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|---|---|--------------------------------|-------------------|
|          |   |   | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2   | 3   | 4                              |                   |
| 2        | Anwenden verfahrensspezifischer Steuerungs- und Automatisierungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt G Nummer 2)                   |   |                                |                   |
| 2.1      | Automatisierungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt G Nummer 2.1)   | a) Mess-, Steuerungs- und Regelungstechnik sowie deren Einrichtungen an Maschinen und Geräten unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften anwenden<br>b) Fehler und Störungen eingrenzen; Maßnahmen zu ihrer Behebung ergreifen und dokumentieren<br>c) Programmabläufe anhand von Funktionsplänen nachvollziehen und überwachen<br>d) Parameter nach betrieblicher Vorgabe einstellen und Regelkreise optimieren   |                                | 3                 |
| 2.2      | Bedienen automatisierter Anlagen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt G Nummer 2.2)  | a) Produktionseinrichtungen zur Reparatur und Wartung unter Beachtung sicherheitstechnischer Vorschriften und verfahrenstechnischer Bedingungen in und außer Betrieb nehmen<br>b) Fehler und Störungen im Produktionsablauf eingrenzen, Maßnahmen zu ihrer Behebung ergreifen und dokumentieren<br>c) Wartungs- und Instandhaltungspläne sowie Bedienungsanleitungen anwenden   |                                | 3                 |
| 3        | Handhaben von polymeren Werkstoffen, Fasermaterialien, Stütz- und Hilfsstoffen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt G Nummer 3)            | a) Faserarten und Faserhalbzeuge unterscheiden und nach Verwendung, Eigenschaften und Einsatzgebieten auswählen und handhaben<br>b) Matrixarten unterscheiden und unter Berücksichtigung der Verarbeitungsverfahren und ihrer Reaktionsarten auswählen und einsetzen<br>c) Stützwerkstoffe und Füllmaterialien unterscheiden, nach Eigenschaften und Verwendung auswählen und handhaben<br>d) Trennmittel in Abhängigkeit vom Material der Werkzeuge auswählen und einsetzen<br>e) Lösemittel unterscheiden und unter Berücksichtigung der Matrixarten einsetzen<br>f) Binderarten unterscheiden, nach Verwendung und Eigenschaften auswählen und einsetzen<br>g) Recyclingverfahren von Faserverbundwerkstoffen unterscheiden<br>h) Vorgaben für Lagerung und Transport anwenden |                                | 6                 |
| 4        | Fügen, Montieren und Demontieren von Bauteilen und Baugruppen aus Faserverbundwerkstoffen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt G Nummer 4) | a) Verfahren werkstoff- und einsatzspezifisch auswählen und anwenden<br>b) Fügeflächen material- und einsatzspezifisch vorbehandeln<br>c) Verfahren zum lösbaren und unlösbaren Fügen unterscheiden und anwenden<br>d) Montage und Demontage von Bauteilen durchführen<br>e) Bauteile nach Auftragsdaten, technischen Zeichnungen oder Kundenanforderungen kennzeichnen<br>f) Bauteile und Baugruppen verpacken, transportieren und lagern  |                                | 4                 |



| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes   | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten  | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|--|---|--------------------------------|-------------------|
|          |  |   | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2  | 3   | 4                              |                   |
| 5        | Be- und Nachbearbeiten von Bauteilen und Baugruppen aus Faser-verbundwerkstoffen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt G Nummer 5) | a) manuelle und maschinelle Be- und Nachbearbeitungen durchführen<br>b) Faserverbundbeschädigungen feststellen und beurteilen<br>c) Reparaturverfahren unterscheiden und durchführen<br>d) Nachbehandlung und Maßnahmen zum Oberflächenschutz durchführen   |                                | 8                 |
| 6        | Handhaben von Werkzeugen und Vorrichtungen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt G Nummer 6)                                       | a) Formgebungswerkzeuge für den Produktionseinsatz vorbereiten und rüsten<br>b) Einsatzfähigkeit der Werkzeuge sicherstellen<br>c) Funktionsfähigkeit der Betriebsmittel sicherstellen<br>d) Werkzeuge reinigen und einlagern   |                                | 4                 |
| 7        | Anwenden von Prüfverfahren (§ 4 Absatz 2 Abschnitt G Nummer 7)   | a) Prüfverfahren hinsichtlich Fasermaterialien und Matrixarten zur Bestimmung mechanischer, chemischer und physikalischer Eigenschaften unterscheiden; Proben nehmen und vorbereiten<br>b) materialspezifische Prüfdaten beurteilen; Ergebnisse dokumentieren und auswerten<br>c) zerstörungsfreie Prüfverfahren, insbesondere Röntgenprüfung, Ultraschallprüfung, Thermografieprüfung und Klopffprüfung, unterscheiden<br>d) Maß- und Sichtprüfungen durchführen |                                | 4                 |

#### Abschnitt H: Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Kunststofffenster

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes  | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten  | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|---|---|--------------------------------|-------------------|
|          |   |   | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2   | 3   | 4                              |                   |
| 1        | Fügen, Montieren und Demontieren von Fenster-, Tür- und Fassadenelementen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt H Nummer 1) | a) Aufmaß nehmen und Skizzen erstellen<br>b) technische Zeichnungen und isometrische Darstellungen nach Skizzen erstellen<br>c) Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge sicherstellen<br>d) Verfahren zu lösbarem und unlösbarem Fügen unterscheiden, auswählen und anwenden<br>e) Fügeverbindungen dokumentieren<br>f) Fenster-, Tür- und Fassadenelemente nach Aufmaß, Arbeitsauftrag und technischer Zeichnung herstellen<br>g) Material, insbesondere Glas und Beschläge, nach Art, Menge und Zeitpunkt bereitstellen<br>h) Vormontage der Fenster-, Tür- und Fassadenelemente durchführen<br>i) Fenster-, Tür- und Fassadenelemente werkstoffgerecht montieren und demontieren<br>j) Vorschriften zur Lagerung und zum Transport anwenden<br>k) Zusatz- und Hilfsstoffe, insbesondere Glas, Füllungen, Paneele, Kleb- und Dichtstoffe und Dämmmaterialien, den Einsatzgebieten zuordnen und anwenden |                                | 20                |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes  | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten  | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|---|---|--------------------------------|-------------------|
|          |   |   | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2   | 3   | 4                              |                   |
|          |   | l) Schließverfahren unterscheiden, Schließsysteme einbauen<br>m) Sicherheitsbeschläge unterschiedlicher Sicherheitsstufen auswählen und einbauen<br>n) Verglasungen unter Berücksichtigung des Lärm-, Einbruch- und Wärmeschutzes auswählen und montieren<br>o) demontierte Fenster-, Tür- und Fassadenelemente dem Recycling zuführen<br>p) verfahrensbezogene Berechnungen durchführen                          |                                |                   |
| 2        | Anwenden verfahrensspezifischer Steuerungs- und Automatisierungstechnik (§ 4 Absatz 2 Abschnitt H Nummer 2) | a) Produktionsanlagen mithilfe von Prozessleittechnik-Komponenten bedienen<br>b) Mess- und Regelungseinrichtungen nach Vorgaben überprüfen und einstellen<br>c) Systeme nach Vorschrift warten<br>d) Aufbau und Wirkungsweise von Automatisierungssystemen unterscheiden und Systeme bedienen<br>e) Fehler und Störungen im Produktionsablauf eingrenzen; Maßnahmen zu ihrer Behebung ergreifen und dokumentieren |                                | 10                |
| 3        | Be- und Nachbearbeiten von Fenster-, Tür- und Fassadenelementen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt H Nummer 3)         | a) Kopplungen unterscheiden und herstellen<br>b) Zusatzelemente, insbesondere Rollläden, einbauen<br>c) manuelle und maschinelle Verfahren zum spanlosen und spanenden Trennen und Bearbeiten anwenden<br>d) Verfahren zum Umformen anwenden<br>e) Oberflächen und Kanten schützen  |                                | 14                |
| 4        | Anwenden von Prüfverfahren (§ 4 Absatz 2 Abschnitt H Nummer 4)  | a) Materialeingangskontrollen durchführen und dokumentieren<br>b) Prüfverfahren, insbesondere Ecken- und Funktionsprüfungen, durchführen und Ergebnisse beurteilen<br>c) Nachbehandlungsmöglichkeiten von Oberflächen anwenden  |                                | 8                 |

**Abschnitt I: Gemeinsame integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes   | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten  | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|--|---|--------------------------------|-------------------|
|          |  |   | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2  | 3   | 4                              |                   |
| 1        | Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 2 Abschnitt I Nummer 1) | a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären<br>b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen<br>c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen<br>d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen<br>e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen |                                |                   |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes   | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten  | Zeitliche Richtwerte in Wochen                |                   |
|----------|--|---|---|-------------------|
|          |  |   | 1. bis 18. Monat                              | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2  | 3   | 4   |                   |
| 2        | Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Absatz 2 Abschnitt I Nummer 2) | <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern</li> <li>b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären</li> <li>c) Beziehung des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen</li> <li>d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweisen der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben</li> </ul>  | während der gesamten Ausbildung zu vermitteln |                   |
| 3        | Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Absatz 2 Abschnitt I Nummer 3)  | <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zur Vermeidung von Gefährdungen ergreifen</li> <li>b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden</li> <li>c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten</li> <li>d) Bestimmungen und Sicherheitsregeln beim Arbeiten an elektrischen Anlagen, Geräten und Betriebsmitteln beachten</li> <li>e) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen</li> </ul> |   |                   |
| 4        | Umweltschutz (§ 4 Absatz 2 Abschnitt I Nummer 4)                                     | <p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären</li> <li>b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden</li> <li>c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen</li> <li>d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen</li> </ul>  |   |                   |
| 5        | Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Absatz 2 Abschnitt I Nummer 5)    | <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen, Prüfverfahren und Prüfmittel anwenden, Ergebnisse auswerten und dokumentieren</li> <li>b) Prüfprotokolle und betriebliche Prüfvorschriften anwenden</li> <li>c) Normen und Systeme des Qualitätsmanagements unterscheiden</li> <li>d) Qualitätssicherung im Produktionsprozess sowie in vor- und nachgeschalteten Bereichen beachten</li> </ul>   | 4   |                   |
|          |  | <ul style="list-style-type: none"> <li>e) betriebliche Qualitätssicherungssysteme im Arbeitsbereich anwenden und Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren</li> <li>f) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen, Prüfverfahren und Prüfmittel anwenden, Ergebnisse bewerten und dokumentieren</li> <li>g) zur kontinuierlichen Verbesserung und Optimierung der Qualität beitragen</li> <li>h) statistische Verfahren zur Qualitätssicherung anwenden</li> </ul>  |   | 6                 |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes   | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten   | Zeitliche Richtwerte in Wochen |                   |
|----------|--|--|--------------------------------|-------------------|
|          |  |  | 1. bis 18. Monat               | 19. bis 36. Monat |
| 1        | 2  | 3  | 4                              |                   |
| 6        | Betriebliche und technische Kommunikation, Datenschutz (§ 4 Absatz 2 Abschnitt I Nummer 6)             | a) Informationsquellen auswählen, Informationen, auch aus englischsprachigen technischen Unterlagen, beschaffen<br>b) Zeichnungsnormung anwenden<br>c) technische Teil-, Gruppen- und Zusammenbauzeichnungen lesen sowie Skizzen anfertigen<br>d) Maß-, Form- und Lagetoleranzen sowie Oberflächenzeichen zuordnen und beachten<br>e) Stücklisten auswerten und erstellen<br>f) technische Unterlagen auswerten und anwenden<br>g) Daten und Dokumente sichern und archivieren, Regelungen des Datenschutzes anwenden  | 10                             |                   |
|          |  | h) Informationen, auch aus englischsprachigen technischen Unterlagen, bewerten<br>i) Gespräche mit Kunden, Vorgesetzten und im Team situationsgerecht und zielorientiert führen, kulturelle Identitäten und Besonderheiten berücksichtigen<br>j) Sachverhalte darstellen, Protokolle anfertigen, englische Fachbegriffe in der Kommunikation anwenden  |                                | 4                 |
| 7        | Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse (§ 4 Absatz 2 Abschnitt I Nummer 7) | a) Art und Umfang von Aufträgen klären, Besonderheiten und Termine mit vor- und nachgelagerten Bereichen abprechen<br>b) Auftragsabwicklungen unter Berücksichtigung sicherheitstechnischer, betriebswirtschaftlicher und ökologischer Gesichtspunkte planen; Planungsunterlagen erstellen<br>c) Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen, auswerten und nutzen; Auftragsabwicklung dokumentieren<br>d) Arbeitsplatz unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben einrichten<br>e) Abweichungen vom Soll-Arbeitsergebnis beurteilen, Informationen für den Arbeitsablauf nutzen<br>f) Arbeitsabläufe unter Berücksichtigung funktionaler, fertigungstechnischer, wirtschaftlicher und personeller Gesichtspunkte planen und durchführen; Arbeitsergebnisse dokumentieren | 6                              |                   |
|          |  | g) Auftragsabwicklungen unter Berücksichtigung sicherheitstechnischer, betriebswirtschaftlicher und ökologischer Gesichtspunkte festlegen sowie mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen<br>h) Teilaufträge veranlassen, Ergebnisse prüfen<br>i) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung funktionaler und fertigungstechnischer Gesichtspunkte festlegen   |                                | 4                 |

## **Zweite Verordnung zur Änderung der Fruchtsaftverordnung und anderer lebensmittelrechtlicher Vorschriften\*)**

**Vom 21. Mai 2012**

Auf Grund des § 7 Absatz 1 Nummer 1 und Absatz 2 Nummer 1, des § 13 Absatz 1 Nummer 1 Buchstabe a und Nummer 2 und Absatz 4 Nummer 1 Buchstaben a und b und des § 35 Nummer 1 Buchstabe b Doppelbuchstabe aa des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuches in der Fassung der Bekanntmachung vom 22. August 2011 (BGBl. I S. 1770) verordnet das Bundesministerium für Ernährung, Landwirtschaft und Verbraucherschutz im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie:

### **Artikel 1 Änderung der Fruchtsaftverordnung**

Die Fruchtsaftverordnung vom 24. Mai 2004 (BGBl. I S. 1016), die zuletzt durch Artikel 2 der Verordnung vom 21. Mai 2010 (BGBl. I S. 674) geändert worden ist, wird wie folgt geändert:

1. Die Bezeichnung der Verordnung wird wie folgt gefasst:

„Verordnung  
über Fruchtsaft, einige  
ähnliche Erzeugnisse, Fruchtnektar  
und koffeinhaltige Erfrischungsgetränke  
(Fruchtsaft- und Erfrischungsgetränkeverordnung –  
FrSaftErfrischGetrV)“.

2. Vor § 1 wird die Abschnittsüberschrift „Abschnitt 1 Anwendungsbereich“ eingefügt.

3. § 1 wird wie folgt geändert:

a) Der bisherige Wortlaut wird Absatz 1.

b) Folgender Absatz 2 wird angefügt:

„(2) Diese Verordnung gilt nach Maßgabe des Abschnitts 3 auch für koffeinhaltige Erfrischungsgetränke.“

4. Nach § 1 wird die Abschnittsüberschrift „Abschnitt 2 Fruchtsaft, einige ähnliche Erzeugnisse und Fruchtnektar“ eingefügt.

5. Nach § 3 wird folgender Abschnitt 3 eingefügt:

„Abschnitt 3

Koffeinhaltige Erfrischungsgetränke

### **§ 4**

#### **Begriffsbestimmungen**

(1) Koffeinhaltige Erfrischungsgetränke im Sinne dieser Verordnung sind Getränke auf der Grundlage von Wasser, die geschmackgebende Zutaten oder Aromen enthalten und denen Koffein oder koffeinhaltige Zutaten zugesetzt worden sind. Sie dürfen zudem weitere Zutaten enthalten. Satz 2 gilt nicht für Alkohol, auch als Zutat oder sonstiger Bestandteil eines alkoholhaltigen Getränkes. Unberührt bleibt ein Alkoholgehalt bis zu einer Menge von 2 Gramm pro Liter, der

1. auf der Verwendung von Aromen beruht oder
2. auf Grund natürlicher und unvermeidbarer Gärungsprozesse in anderen verwendeten Zutaten enthalten ist.

(2) Energydrinks sind koffeinhaltige Erfrischungsgetränke, die zusätzlich einen oder mehrere der in Anlage 8 Teil B aufgeführten Stoffe enthalten.

### **§ 5**

#### **Besondere Anforderungen an Herstellung und Inverkehrbringen**

(1) Ein koffeinhaltiges Erfrischungsgetränk darf nur so hergestellt oder in den Verkehr gebracht werden, dass im Enderzeugnis Koffein mit einem Gesamtgehalt, einschließlich der aus anderen Zutaten stammenden Gehalte, nicht die in Anlage 8 Teil A festgelegte Höchstmenge übersteigt.

(2) Ein Energydrink darf nur so hergestellt oder in den Verkehr gebracht werden, dass im Enderzeugnis die in Anlage 8 Teil B genannten Stoffe nicht die dort jeweils festgesetzten Höchstmengen übersteigen.

\*) Die Verpflichtungen aus 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. L 204 vom 21.7.1998, S. 37), die zuletzt durch die Richtlinie 2006/96/EG (ABl. L 363 vom 20.12.2006, S. 81) geändert worden ist, sind beachtet worden.



## § 6

Kennzeichnung  
koffeinhaltiger Erfrischungsgetränke

(1) Koffeinhaltige Erfrischungsgetränke dürfen gewerbsmäßig ferner nur in den Verkehr gebracht werden, wenn sie mit den Angaben nach den Absätzen 2 oder 3 unter den dort genannten Voraussetzungen und nach Maßgabe des Absatzes 4 sowie des Absatzes 5 versehen sind.

(2) Koffeinhaltige Erfrischungsgetränke sind mit einer Angabe zu versehen, die klar und eindeutig auf den Koffeingehalt hinweist. Satz 1 gilt nicht für koffeinhaltige Erfrischungsgetränke auf der Grundlage von Kaffee, Tee oder Kaffee- oder Tee-Extrakt, wenn dies aus der Kennzeichnung oder Aufmachung klar erkennbar ist.

(3) Koffeinhaltige Erfrischungsgetränke mit einem Koffeingehalt von mehr als 150 Milligramm Koffein pro Liter im verzehrfertigen Zustand sind mit der Angabe „erhöhter Koffeingehalt“, gefolgt von der Angabe des Koffeingehaltes in Klammern in Milligramm pro 100 Milliliter, zu versehen. Bei konzentrierten Erzeugnissen kann auf den verzehrfertigen Zustand Bezug genommen werden. Konzentrierte Erzeugnisse sind mit Hinweisen zur Zubereitung der verzehrfertigen Erzeugnisse zu versehen. Satz 1 gilt nicht für koffeinhaltige Erfrischungsgetränke auf der Grundlage von Kaffee, Tee oder Kaffee- oder Tee-Extrakt, deren Verkehrsbezeichnung die Wortbestandteile „Kaffee“ oder „Tee“ enthält.

(4) Werden die koffeinhaltigen Erfrischungsgetränke in Fertigpackungen im Sinne des § 1 Absatz 1 Satz 1 der Lebensmittel-Kennzeichnungsverordnung an Verbraucherinnen oder Verbraucher abgegeben, gilt für die Art und Weise der Kennzeichnung § 3 Absatz 3 Satz 1, 2 und 3 erster Halbsatz der Lebensmittel-Kennzeichnungsverordnung entsprechend. Die Angaben nach Absatz 3 Satz 1 sind im selben Sichtfeld wie die Verkehrsbezeichnung anzubringen.

(5) Bei koffeinhaltigen Erfrischungsgetränken, die auf eine andere als der in Absatz 4 Satz 1 genannten Weise an Verbraucherinnen oder Verbraucher abgegeben werden, sind die Angaben nach Absatz 2 und 3 wie folgt anzubringen:

1. bei loser Abgabe auf einem Schild auf oder neben dem koffeinhaltigen Erfrischungsgetränk,
2. bei der Abgabe von koffeinhaltigen Erfrischungsgetränken in Gaststätten auf Speise- und Getränkekarten,
3. bei der Abgabe von koffeinhaltigen Erfrischungsgetränken in Einrichtungen zur Gemeinschaftsverpflegung auf Speisekarten oder in Preisverzeichnissen oder, soweit keine solchen ausgelegt sind oder ausgehändigt werden, in einem sonstigen Aushang oder einer schriftlichen Mitteilung.

In den Fällen der Nummern 2 und 3 darf die vorgeschriebene Angabe in Fußnoten angebracht werden, wenn bei der Verkehrsbezeichnung auf die Fußnoten hingewiesen wird.“

6. Nach dem neuen § 6 wird die Abschnittsüberschrift „Abschnitt 4 Verkehrsverbote, Straftaten und Ordnungswidrigkeiten, Übergangsregelungen“ eingefügt.

7. Der bisherige § 4 wird § 7.

8. Der bisherige § 5 wird § 8.

9. Der neue § 8 wird wie folgt geändert:

a) Absatz 1 wird durch folgende Absätze ersetzt:

„(1) Nach § 58 Absatz 1 Nummer 18, Absatz 4 bis 6 des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuches wird bestraft, wer vorsätzlich oder fahrlässig entgegen § 5 ein dort genanntes Lebensmittel herstellt oder in den Verkehr bringt.“

(2) Nach § 59 Absatz 1 Nummer 21 Buchstabe a des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuches wird bestraft, wer entgegen § 7 ein Lebensmittel in den Verkehr bringt.“

b) Der bisherige Absatz 2 wird Absatz 3; in ihm wird die Angabe „Absatz 1“ durch die Angabe „Absatz 2“ ersetzt.

c) Der bisherige Absatz 3 wird Absatz 4; in ihm werden nach den Wörtern „oder Abs. 3 Satz 1“ die Wörter „oder § 6 Absatz 1“ eingefügt.

10. Der bisherige § 6 wird § 9.

11. Der neue § 9 wird wie folgt geändert:

a) Der bisherige Wortlaut wird Absatz 1.

b) Folgender Absatz 2 wird angefügt:

„(2) Bis zum 1. Juni 2013 dürfen koffeinhaltige Erfrischungsgetränke nach den bis zum 31. Mai 2012 geltenden Vorschriften hergestellt und gekennzeichnet werden. Nach Satz 1 hergestellte und gekennzeichnete Erzeugnisse dürfen noch bis zum Abbau der Vorräte in den Verkehr gebracht werden.“

12. Die bisherigen §§ 7 und 8 werden die §§ 10 und 11.

13. Die Bezeichnung der Anlage 1 wird folgt gefasst:

„Anlage 1  
(zu § 1 Absatz 1, §§ 2 und 3 Absatz 1 bis 3)“.

14. Folgende Anlage 8 wird angefügt:

„Anlage 8  
(zu den §§ 4 und 5)

#### Höchstmengen für bestimmte Stoffe in koffeinhaltigen Erfrischungsgetränken

##### Teil A: Koffeinhaltige Erfrischungsgetränke

| Stoff   | Höchstmenge<br>im verzehrfertigen Lebensmittel [mg/l] |
|---------|---|
| Koffein | 320   |

##### Teil B: Energydrinks

| Stoff           | Höchstmenge<br>im verzehrfertigen Lebensmittel [mg/l] |
|-----------------|---|
| Taurin          | 4 000   |
| Inosit          | 200   |
| Glucuronolacton | 2 400“.   |

**Artikel 2**  
**Änderung der**  
**Lebensmittel-Kennzeichnungsverordnung**

In § 8 Absatz 5 Satz 1 der Lebensmittel-Kennzeichnungsverordnung in der Fassung der Bekanntmachung vom 15. Dezember 1999 (BGBl. I S. 2464), die zuletzt durch Artikel 2 der Verordnung vom 29. September 2011 (BGBl. I S. 1996) geändert worden ist, werden die Wörter „Bei Getränken“ durch die Wörter „Bei anderen als in § 4 der Fruchtsaft- und Erfrischungsgetränkeverordnung genannten Getränken“ ersetzt.

**Artikel 3**  
**Änderung der**  
**Zusatzstoff-Zulassungsverordnung**

Die Zusatzstoff-Zulassungsverordnung vom 29. Januar 1998 (BGBl. I S. 230, 231), die zuletzt durch Artikel 1 der Verordnung vom 28. März 2011 (BGBl. I S. 530) geändert worden ist, wird wie folgt geändert:

1. In Anlage 1 Teil A Spalte 3 Nummer 17 wird das Wort „Fruchtsaftverordnung“ durch die Wörter „Fruchtsaft- und Erfrischungsgetränkeverordnung“ ersetzt.
2. In Anlage 4 Teil C Spalte 1 wird in den Positionen „Fruchtsäfte“, „Ananassaft“, „Saft der Passionsfrucht“, „Fruchtnektare“, „Fruchtnektare aus Ananas oder der Passionsfrucht“ und „Traubensaft“ jeweils das Wort „Fruchtsaftverordnung“ durch die Wörter

„Fruchtsaft- und Erfrischungsgetränkeverordnung“ ersetzt.

**Artikel 4**  
**Aufhebung der Verordnung**  
**über koffeinhaltige Erfrischungsgetränke**

Die Verordnung über koffeinhaltige Erfrischungsgetränke in der im Bundesgesetzblatt Teil III, Gliederungsnummer 2125-4-14, veröffentlichten bereinigten Fassung, die zuletzt durch Artikel 4 der Verordnung vom 8. Mai 2008 (BGBl. I S. 797) geändert worden ist, wird aufgehoben.

**Artikel 5**  
**Neufassung**

Das Bundesministerium für Ernährung, Landwirtschaft und Verbraucherschutz kann den Wortlaut der Fruchtsaft- und Erfrischungsgetränkeverordnung in der vom Inkrafttreten dieser Verordnung an geltenden Fassung im Bundesgesetzblatt bekannt machen.

**Artikel 6**  
**Inkrafttreten**

Diese Verordnung tritt am Tag nach der Verkündung in Kraft.

---

Der Bundesrat hat zugestimmt.

Bonn, den 21. Mai 2012

Die Bundesministerin  
für Ernährung, Landwirtschaft und Verbraucherschutz  
Ilse Aigner

## Zwölfte Verordnung zur Änderung der Arzneimittelverschreibungsverordnung

Vom 22. Mai 2012

Es verordnen

- das Bundesministerium für Gesundheit auf Grund des § 48 Absatz 2 Satz 1 Nummer 1 und 2 Buchstabe a in Verbindung mit Absatz 2 Satz 2 und Absatz 3 Satz 1 des Arzneimittelgesetzes, der durch Artikel 1 Nummer 48 Buchstabe b des Gesetzes vom 17. Juli 2009 (BGBl. I S. 1990) geändert worden ist, 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 Absatz 2 Satz 1 Nummer 1 und 2 in Verbindung mit Absatz 2 Satz 2, Absatz 3 Satz 1, Absatz 4 und 6 des Arzneimittelgesetzes, der durch Artikel 1 Nummer 48 Buchstabe b des Gesetzes vom 17. Juli 2009 (BGBl. I S. 1990) geändert worden ist, im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Gesundheit und dem Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie und nach Anhörung von Sachverständigen,
- das Bundesministerium für Ernährung, Landwirtschaft und Verbraucherschutz auf Grund des § 83a des Arzneimittelgesetzes, der durch Artikel 1 Nummer 23 des Gesetzes vom 25. Mai 2011 (BGBl. I S. 946) eingefügt worden ist, im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Gesundheit:

### Artikel 1

Die Arzneimittelverschreibungsverordnung vom 21. Dezember 2005 (BGBl. I S. 3632), die zuletzt durch Artikel 1 der Verordnung vom 20. Juli 2011 (BGBl. I S. 1410) geändert worden ist, wird wie folgt geändert:

#### 1. Die Anlage 1 wird wie folgt geändert:

- a) Die Position „**Insulinaspart**“ wird wie folgt gefasst:  
„**Insulin aspart**“.
- b) Die Position „**Insulindefalan (vom Rind)**“ wird wie folgt gefasst:  
„**Insulin defalan (Rind)**“.
- c) Die Position „**Insulindetemir**“ wird wie folgt gefasst:  
„**Insulin detemir**“.
- d) Die Position „**Insulinglargin**“ wird wie folgt gefasst:  
„**Insulin glargin**“.
- e) Die Position „**Insulinglulisin**“ wird wie folgt gefasst:  
„**Insulin glulisin**“.
- f) Die Position „**Insulinlispro**“ wird wie folgt gefasst:  
„**Insulin lispro**“.
- g) Die Position  
„**Ketoprofen**“  
– ausgenommen zur cutanen Anwendung in Konzentrationen bis zu 2,5 % –  
wird wie folgt gefasst:  
„**Ketoprofen**“.
- h) Die Position  
„**Nicotin**“  
– ausgenommen zur oralen einschließlich der oral-inhalativen Anwendung ohne Zusatz weiterer arzneilich wirksamer Bestandteile in einer Menge bis zu 10 mg Nicotin je abgeteilter Arzneiform und in einer Tagesdosis bis zu 64 mg –  
– ausgenommen zur transdermalen Anwendung als Pflaster ohne Zusatz weiterer arzneilich wirksamer Bestandteile in einer Konzentration bis zu 52,5 mg Nicotin je abgeteilter Arzneiform bzw. auch in höheren Konzentrationen, sofern die Wirkstofffreigabe von im Mittel 35 mg Nicotin pro 24 Stunden nicht überschritten wird –  
wird wie folgt gefasst:  
„**Nicotin**“  
– ausgenommen zur oralen (einschließlich der oral-inhalativen) Anwendung ohne Zusatz weiterer arzneilich wirksamer Bestandteile in einer Menge bis zu 15 mg Nicotin je abgeteilter Arzneiform und in einer Tagesdosis bis zu 64 mg –  
– ausgenommen zur transdermalen Anwendung als Pflaster ohne Zusatz weiterer arzneilich wirksamer Bestandteile in einer Konzentration bis zu 52,5 mg Nicotin je abgeteilter Arzneiform bzw. auch in höheren Konzentrationen, sofern die Wirkstofffreigabe von durchschnittlich 35 mg Nicotin pro 24 Stunden nicht überschritten wird –.
- i) Die folgenden Positionen werden jeweils alphabetisch in die bestehende Reihenfolge eingefügt:  
„**Bromfenac** und seine Ester“,  
„**Cabazitaxel** und seine Ester“,  
„**Eribulin** und seine Derivate“,  
„**Fingolimod** und seine Derivate“,  
„**Grünteeblätter-Trockenextrakt** (gereinigter Trockenextrakt aus *Camellia sinensis* (L.) O. Kuntze (45 – 56:1), entsprechend 55 – 72 % (-)-Epigallocatechin-3-(3,4,5-trihydroxybenzoat) )“,

„**Pirfenidon**“,  
„**Pitavastatin** und seine Ester“,  
„**Tianeptin** und seine Ester“,  
„**Trimetazidin**“,  
„Zubereitung aus  
**Gimeracil**,  
**Oteracil** und seinen Estern  
und  
**Tegafur**“.

2. In Anlage 2 Nummer 2 wird die Position

„Stoffe, die in Anhang II Nr. 4 der Verordnung (EWG) Nr. 2377/90 des Rates vom 26. Juni 1990 zur Schaffung eines Gemeinschaftsverfahrens für die Festsetzung von Höchstmengen für Tierarzneimittelnrückstände in Nahrungsmitteln tierischen Ursprungs (ABl. EG Nr. L 224 S. 1), zuletzt geändert durch die Verordnung (EG) Nr. 287/2007 der Kommission vom

16. März 2007 (ABl. EU Nr. L 78 S. 13), aufgeführt sind“

wie folgt gefasst:

„Stoffe, die in der Tabelle 1 des Anhangs der Verordnung (EU) Nr. 37/2010 der Kommission vom 22. Dezember 2009 über pharmakologisch wirksame Stoffe und ihre Einstufung hinsichtlich der Rückstandshöchstmengen in Lebensmitteln tierischen Ursprungs (ABl. L 15 vom 20.1.2010, S. 1) in der jeweils geltenden Fassung gelistet sind und für die in dieser Verordnung ausschließlich eine Verwendung in homöopathischen Tierarzneimitteln vorgesehen ist, die im Einklang mit homöopathischen Arzneibüchern zubereitet wurden, wobei auch die jeweils angegebene Höchstkonzentration eingehalten wird.“

#### Artikel 2

Diese Verordnung tritt am 1. Juni 2012 in Kraft.

---

Der Bundesrat hat zugestimmt.

Bonn, den 22. Mai 2012

Der Bundesminister für Gesundheit  
D. Bahr

Die Bundesministerin  
für Ernährung, Landwirtschaft und Verbraucherschutz  
Ilse Aigner

**Verordnung  
über die Berufsausbildung  
zum Fachangestellten für Arbeitsmarktdienstleistungen  
und zur Fachangestellten für Arbeitsmarktdienstleistungen\*)**

**Vom 24. Mai 2012**

Auf Grund des § 4 Absatz 1 in Verbindung mit § 5 des Berufsbildungsgesetzes, von denen § 4 Absatz 1 durch Artikel 232 Nummer 1 der Verordnung vom 31. Oktober 2006 (BGBl. I S. 2407) geändert worden ist, verordnet das Bundesministerium für Arbeit und Soziales im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

**§ 1**

**Staatliche  
Anerkennung des Ausbildungsberufes**

Der Ausbildungsberuf des Fachangestellten für Arbeitsmarktdienstleistungen und der Fachangestellten für Arbeitsmarktdienstleistungen wird nach § 4 Absatz 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 Fachangestellten für Arbeitsmarktdienstleistungen und zur Fachangestellten für Arbeitsmarktdienstleistungen gliedert sich wie folgt (Ausbildungsberufsbild):

**Abschnitt A**

Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten:

**1. Kundenorientierte Kommunikation:**

- 1.1 Adressaten- und situationsgerechte Kommunikation,
- 1.2 Klärung des Kundenanliegens,
- 1.3 Konfliktmanagement;

**2. Rechtsanwendungen;**

**3. Dienstleistungen des Arbeitsmarktausgleichs und der sozialen Sicherung:**

- 3.1 Anliegensteuerung,
- 3.2 Beratung und Vermittlung sowie Integration,
- 3.3 Leistungen zur Förderung des Arbeitsmarktausgleichs,
- 3.4 Leistungen der sozialen Sicherung nach dem Dritten Buch Sozialgesetzbuch,
- 3.5 Leistungen der sozialen Sicherung nach dem Zweiten Buch Sozialgesetzbuch sowie Auftragsleistungen nach dem Steuer- und Sozialrecht;

**4. Interne Dienstleistungen:**

- 4.1 Personalsachbearbeitung,
- 4.2 Controlling und Finanzen;

**Abschnitt B**

Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten:

**1. Der Ausbildungsbetrieb:**

- 1.1 Stellung, Rechtsform, Kernaufgaben und Organisationsstruktur,
- 1.2 Organisationsziele, Qualitäts- und Prozessmanagement,
- 1.3 Markt- und Wettbewerbssituation,
- 1.4 Berufsbildung, arbeits-, sozial- sowie tarif- und dienstrechtliche Vorschriften,
- 1.5 Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
- 1.6 Umweltschutz und nachhaltiges Handeln;

**2. Arbeitsorganisation:**

- 2.1 Arbeits- und Selbstorganisation,
- 2.2 Teamarbeit und Kooperation,
- 2.3 Interkulturelle Kompetenz,
- 2.4 Informations- und Kommunikationssysteme,
- 2.5 Datenschutz und Datensicherheit.

**§ 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 Absatz 3 des Berufsbildungsgesetzes befähigt werden, die insbesondere selbstständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Diese Befähigung ist auch in Prüfungen nach den §§ 5 und 6 nachzuweisen.

\*) 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 im amtlichen Teil des Bundesanzeigers veröffentlicht.



(2) Die Ausbildenden 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 Ausbildenden haben den schriftlichen Ausbildungsnachweis regelmäßig durchzusehen.

(4) Zur Ergänzung der betrieblichen Berufsausbildung sind die im Ausbildungsrahmenplan bezeichneten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in einer überbetrieblichen Ausbildung von bis zu 16 Wochen systematisch zu vermitteln und zu vertiefen. Hierfür kommen insbesondere Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in Betracht, die nicht in allen Ausbildungsbetrieben vermittelt werden können. Die überbetriebliche Ausbildung ist inhaltlich und zeitlich mit dem Berufsschulunterricht abzustimmen.

## § 5

### Zwischenprüfung

(1) Zur Ermittlung des Ausbildungsstandes ist eine Zwischenprüfung durchzuführen. Sie soll zum Anfang des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

(2) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 2 für das erste Ausbildungsjahr aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie auf den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Die Zwischenprüfung findet in den Prüfungsbereichen

1. Geschäftsprozesse der Leistungen nach dem Dritten Buch Sozialgesetzbuch,
2. Steuerung von Kundenanliegen statt.

(4) Für den Prüfungsbereich Geschäftsprozesse der Leistungen nach dem Dritten Buch Sozialgesetzbuch bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Beratungs- und Vermittlungsdienstleistungen darstellen,
  - b) arbeitsmarktpolitische Ziele der Leistungen zur Förderung des Arbeitsmarktausgleichs darstellen und
  - c) Ansprüche der sozialen Sicherung prüfen kann;
2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt 120 Minuten.

(5) Für den Prüfungsbereich Steuerung von Kundenanliegen bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
  - a) Anliegen von Kunden klären,
  - b) Geschäftsprozesse kundenorientiert einleiten und
  - c) adressaten- und situationsgerecht kommunizieren kann;

2. der Prüfling soll eine Gesprächssimulation durchführen;

3. die Prüfungszeit beträgt höchstens 15 Minuten.

## § 6

### Abschlussprüfung

(1) 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.

(2) Die Abschlussprüfung besteht aus den Prüfungsbereichen:

1. Arbeitsmarktbezogene Geschäftsprozesse,
2. Prozesse der Leistungsgewährung,
3. Kundenkommunikation,
4. Wirtschafts- und Sozialkunde.

(3) Für den Prüfungsbereich Arbeitsmarktbezogene Geschäftsprozesse bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er Sachverhalte rechtlich beurteilen sowie kundenorientiert unter Berücksichtigung von Wirtschaftlichkeit und Wirksamkeit bearbeiten kann;
2. dem Prüfungsbereich sind folgende Gebiete zugrunde zu legen:
  - a) Vorgänge der Beratung und Vermittlung sowie Integration,
  - b) Leistungen zur Förderung des Arbeitsmarktausgleichs;
3. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
4. die Prüfungszeit beträgt 90 Minuten.

(4) Für den Prüfungsbereich Prozesse der Leistungsgewährung bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er Sachverhalte der Leistungsgewährung rechtlich beurteilen sowie kundenorientiert unter Berücksichtigung von Wirtschaftlichkeit und Wirksamkeit bearbeiten kann;
2. dem Prüfungsbereich sind folgende Gebiete zugrunde zu legen:
  - a) Leistungen der sozialen Sicherung nach dem Dritten Buch Sozialgesetzbuch,
  - b) Leistungen der sozialen Sicherung nach dem Zweiten Buch Sozialgesetzbuch sowie Auftragsleistungen nach dem Steuer- und Sozialrecht;
3. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
4. die Prüfungszeit beträgt 150 Minuten.

(5) Für den Prüfungsbereich Kundenkommunikation bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er Kundenanliegen erkennen, Lösungswege entwickeln und begründen sowie adressaten- und situationsgerecht kommunizieren kann; dabei soll er zeigen, dass er

berufsspezifische Informationen einbeziehen und Arbeitsmittel zielgerichtet einsetzen kann;

2. der Prüfling soll eine Gesprächssimulation und hierüber ein auftragsbezogenes Fachgespräch durchführen;
3. die Prüfungszeit beträgt höchstens 30 Minuten, die Vorbereitungszeit für den Prüfling höchstens 15 Minuten.

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

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darstellen und beurteilen kann;
2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

(7) Die Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

- |   |             |
|---|-------------|
| 1. Arbeitsmarktbezogene Geschäftsprozesse | 25 Prozent, |
| 2. Prozesse der Leistungsgewährung        | 35 Prozent, |
| 3. Kundenkommunikation                    | 30 Prozent, |
| 4. Wirtschafts- und Sozialkunde           | 10 Prozent. |

(8) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn die Leistungen

1. im Gesamtergebnis mit mindestens „ausreichend“,
2. in mindestens drei der Prüfungsbereiche mit mindestens „ausreichend“ und

3. in keinem Prüfungsbereich mit „ungenügend“ bewertet worden sind.

(9) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der 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.

## § 7

### Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse

Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, können unter Anrechnung der bisher zurückgelegten Ausbildungszeit nach den Vorschriften dieser Verordnung fortgesetzt werden, wenn die Vertragsparteien dies vereinbaren.

## § 8

### Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2012 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Verordnung über die Berufsausbildung zum/zur Fachangestellten für Arbeitsförderung vom 15. April 1999 (BGBl. I S. 739), die durch Artikel 55 des Gesetzes vom 24. Dezember 2003 (BGBl. I S. 2954) geändert worden ist, außer Kraft.

Berlin, den 24. Mai 2012

Die Bundesministerin  
für Arbeit und Soziales  
Ursula von der Leyen

**Anlage 1**  
(zu § 3 Absatz 1 Satz 1)

Ausbildungsrahmenplan  
für die Berufsausbildung  
zum Fachangestellten für Arbeitsmarktdienstleistungen  
und zur Fachangestellten für Arbeitsmarktdienstleistungen

– Sachliche Gliederung –

**Abschnitt A: Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes  | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten  |
|----------|---|---|
| 1        | 2   | 3   |
| 1        | Kundenorientierte Kommunikation<br>(§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 1)                    |   |
| 1.1      | Adressaten- und situationsgerechte Kommunikation<br>(§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 1.1) | <ul style="list-style-type: none"> <li>a) eigene Rolle als Dienstleister und die kommunikativen Anforderungen im Kundenkontakt verstehen</li> <li>b) Grundsätze der Kommunikation, Argumentationsstrategien und Gesprächstechniken adressaten- und situationsgerecht anwenden</li> <li>c) Wertschätzung und Vertrauensbildung als Grundlage erfolgreicher Kommunikation begreifen und umsetzen</li> <li>d) Informationen aufbereiten und adressatengerecht kommunizieren</li> <li>e) Kritik konstruktiv annehmen und äußern</li> </ul>  |
| 1.2      | Klärung des Kundenanliegens<br>(§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 1.2)                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Anliegen und unterschiedliche Lebenslagen von Kunden erkennen und darauf angemessen reagieren</li> <li>b) Möglichkeiten der Aufgabenerledigung den Kunden nachvollziehbar aufzeigen</li> <li>c) aus mündlichen und schriftlichen Informationen den wesentlichen Sachverhalt ermitteln, Lösungsvorschläge entwickeln und weitere Handlungsschritte einleiten</li> </ul>  |
| 1.3      | Konfliktmanagement<br>(§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 1.3)                               | <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Konflikte erkennen, analysieren, versachlichen und dabei emotionale Momente berücksichtigen</li> <li>b) Konfliktlösungsstrategien anwenden</li> </ul>   |
| 2        | Rechtsanwendungen<br>(§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 2)                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Rechtsgrundlagen bei der Wahrnehmung der Fachaufgaben anwenden; sich in neues Recht einarbeiten</li> <li>b) Sachverhalte unter Tatbestandsmerkmale subsumieren und Rechtsfolgen feststellen</li> <li>c) Rechtsfolgen bei der Erteilung von Auskünften beachten</li> <li>d) Bearbeitungsreife von Vorgängen herstellen und Vorgänge abschließend bearbeiten oder weiterleiten</li> <li>e) Bescheide erlassen</li> <li>f) Rechtmäßigkeit von Verwaltungsakten und Möglichkeiten der Fehlerbeseitigung prüfen</li> <li>g) Rechtsbehelfe hinsichtlich Form- und Fristenhaltung prüfen, zur Niederschrift aufnehmen und weiterleiten</li> <li>h) bei Leistungsmissbrauch und Ordnungswidrigkeiten erforderliche Maßnahmen veranlassen</li> </ul> |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes   | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten   |
|----------|--|--|
| 1        | 2  | 3  |
| 3        | Dienstleistungen des Arbeitsmarktausgleichs und der sozialen Sicherung (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3)   |  |
| 3.1      | Anliegensteuerung (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3.1)  | <ul style="list-style-type: none"> <li>a) bei Anträgen, Anzeigen und Erklärungen die örtliche und sachliche Zuständigkeit prüfen, Anliegen weiterleiten</li> <li>b) Anliegen abschließend klären</li> <li>c) Geschäftsprozesse kundenorientiert einleiten</li> </ul>   |
| 3.2      | Beratung und Vermittlung sowie Integration (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3.2)   | <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Kunden über das Beratungs- und Vermittlungsangebot und die entsprechenden Dienstleistungen informieren, Handlungsmöglichkeiten aufzeigen und dabei besondere Personengruppen berücksichtigen</li> <li>b) Kunden über das Verfahren der Vermittlung sowie dessen rechtliche Auswirkungen informieren</li> <li>c) Kunden bei der Nutzung von Möglichkeiten zur Selbstinformation unterstützen</li> <li>d) Unterlagen vorbereiten, Kundendaten erfassen, Kunden über Formen ihrer Mitwirkung informieren</li> </ul> |
| 3.3      | Leistungen zur Förderung des Arbeitsmarktausgleichs (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3.3)  | <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Kunden arbeitsmarktpolitische Ziele der Leistungen zur Förderung des Arbeitsmarktausgleichs erläutern</li> <li>b) Antragsformulare vorbereiten und Kunden den Verfahrensablauf darstellen</li> <li>c) allgemeine Anspruchs- und Fördervoraussetzungen prüfen</li> <li>d) über Anträge entscheiden</li> <li>e) Zahlungen veranlassen und gegenüber den Kunden begründen</li> </ul>  |
| 3.4      | Leistungen der sozialen Sicherung nach dem Dritten Buch Sozialgesetzbuch (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3.4)   | <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Kunden über Bedeutung und Zielsetzung von Leistungen der sozialen Sicherung nach dem Dritten Buch Sozialgesetzbuch informieren</li> <li>b) Ansprüche prüfen, leistungsbeeinflussende Tatbestände feststellen</li> <li>c) über Anträge entscheiden</li> <li>d) sich in dokumentierte Fälle einarbeiten, Bestandsarbeiten ausführen</li> </ul>   |
| 3.5      | Leistungen der sozialen Sicherung nach dem Zweiten Buch Sozialgesetzbuch sowie Auftragsleistungen nach dem Steuer- und Sozialrecht (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3.5) | <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Kunden über Bedeutung und Zielsetzung von Leistungen der sozialen Sicherung nach Zweiten Buch Sozialgesetzbuch sowie des Familienleistungsausgleichs informieren</li> <li>b) Ansprüche prüfen, leistungsbeeinflussende Tatbestände feststellen</li> <li>c) über Anträge entscheiden</li> </ul>   |
| 4        | Interne Dienstleistungen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 4)   |  |
| 4.1      | Personalsachbearbeitung (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 4.1)  | <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Personalangelegenheiten bearbeiten und dabei arbeits- und sozialrechtliche Bestimmungen sowie tarifliche und betriebliche Regelungen anwenden</li> <li>b) Beteiligungsrechte beachten</li> <li>c) Auskünfte zu Personalangelegenheiten erteilen</li> <li>d) Maßnahmen der Personalrekrutierung, Personalentwicklung und Qualifizierung administrativ bearbeiten</li> </ul>   |
| 4.2      | Controlling und Finanzen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 4.2)   | <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Zweck, Zustandekommen und Gliederung des Haushaltes beschreiben sowie Rechts- und Verfahrensvorschriften zur Haushaltsführung anwenden</li> <li>b) Finanzierungsquellen des Ausbildungsbetriebes unterscheiden</li> <li>c) Buchungs- und Zahlungssysteme anwenden</li> </ul>   |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten   |
|----------|----------------------------------|--|
| 1        | 2                                | 3  |
|          |                                  | d) Controlling als Informations- und Steuerungsinstrument begreifen und das eigene Handeln an geschäftspolitischen Zielen, insbesondere an Wirksamkeit und Wirtschaftlichkeit, ausrichten<br>e) Zweck und Aufbau der Kosten- und Leistungsrechnung im Ausbildungsbetrieb begreifen |

**Abschnitt B: Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes  | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten   |
|----------|---|--|
| 1        | 2   | 3  |
| 1        | Der Ausbildungsbetrieb (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 1)  |  |
| 1.1      | Stellung, Rechtsform, Kernaufgaben und Organisationsstruktur (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 1.1)                    | a) Stellung des Ausbildungsbetriebes im System der sozialen Sicherung erfassen<br>b) Rechtsformen und Kernaufgaben von Ausbildungsbetrieben unterscheiden<br>c) Aufgaben der für den Ausbildungsbetrieb wichtigen Institutionen sowie Organisationen der Arbeitgeber und Arbeitnehmer berücksichtigen<br>d) Bedeutung, Gliederung, Zusammensetzung und Aufgaben der zuständigen Organe unterscheiden<br>e) Aufbau- und Ablauforganisation beachten   |
| 1.2      | Organisationsziele, Qualitäts- und Prozessmanagement (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 1.2)                            | a) Organisationsziele und Geschäftsprozesse berücksichtigen<br>b) Bedeutung von Qualitätssicherung und Kundenzufriedenheit erkennen<br>c) Arbeitsabläufe unter Berücksichtigung von Qualitätsstandards und wirtschaftlichem Ressourceneinsatz reflektieren und kundenorientiert gestalten<br>d) Datenqualität sicherstellen  |
| 1.3      | Markt- und Wettbewerbssituation (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 1.3)   | a) Stellung des Ausbildungsbetriebes im Wettbewerb mit anderen Marktteilnehmern beachten und das Handeln danach ausrichten<br>b) Marketing als Wettbewerbsfaktor und Element der Kundenorientierung bewerten und Maßnahmen der Öffentlichkeitsarbeit zielgruppenorientiert einsetzen   |
| 1.4      | Berufsbildung, arbeits-, sozial- sowie tarif- und dienstrechtliche Vorschriften (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 1.4) | a) Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag feststellen und Aufgaben der Beteiligten im dualen System beschreiben<br>b) betrieblichen Ausbildungsplan mit der Ausbildungsordnung vergleichen<br>c) gesetzliche, tarifliche und betriebliche Arbeitszeitregelungen beachten<br>d) Mitbestimmungs- und Mitwirkungsrechte personalvertretungsrechtlicher Organe nutzen<br>e) Positionen der eigenen Entgeltabrechnung verstehen<br>f) Bedeutung des lebenslangen Lernens für die berufliche und persönliche Entwicklung sowie die beruflichen Aufstiegs- und Weiterentwicklungsmöglichkeiten begreifen |
| 1.5      | Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 1.5)                                 | a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen<br>b) Maßnahmen zur Stressbewältigung anwenden<br>c) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden   |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes   | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten   |
|----------|--|--|
| 1        | 2  | 3  |
|          |  | d) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten<br>e) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen  |
| 1.6      | Umweltschutz und nachhaltiges Handeln<br>(§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 1.6)   | Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere<br>a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären<br>b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden<br>c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen<br>d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen |
| 2        | Arbeitsorganisation<br>(§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 2)                       |  |
| 2.1      | Arbeits- und Selbstorganisation<br>(§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 2.1)         | a) Lernformen der beruflichen Bildung und Lernstrategien anwenden<br>b) Arbeits- und Organisationsmittel effektiv und effizient nutzen<br>c) Möglichkeiten funktionaler und ergonomischer Arbeitsplatzgestaltung nutzen<br>d) Instrumente der Projektarbeit anwenden<br>e) die eigene Arbeit systematisch und qualitätsbewusst planen, durchführen und kontrollieren   |
| 2.2      | Teamarbeit und Kooperation<br>(§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 2.2)              | a) Aufgaben im Team planen, durchführen und reflektieren<br>b) Informationen über Arbeitsergebnisse austauschen und nutzen<br>c) interne Informationsprozesse teamübergreifend gestalten   |
| 2.3      | Interkulturelle Kompetenz<br>(§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 2.3)               | a) kulturelle Hintergründe und sozioökonomische Situationen berücksichtigen<br>b) fremdsprachige Fachbegriffe anwenden<br>c) einfache Auskünfte in einer Fremdsprache erteilen   |
| 2.4      | Informations- und Kommunikationssysteme<br>(§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 2.4) | a) Standardsoftware und betriebsspezifische Software anwenden<br>b) Informations- und Kommunikationssysteme adressatengerecht einsetzen<br>c) Informationsquellen zielgerichtet und sachgerecht auswählen, auswerten und Ergebnisse aufbereiten  |
| 2.5      | Datenschutz und Datensicherheit<br>(§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 2.5)         | a) gesetzliche und betriebliche Vorschriften des Datenschutzes, insbesondere hinsichtlich der Sozialdaten, einhalten<br>b) betriebliche Vorschriften der Datensicherheit einhalten   |



**Anlage 2**  
(zu § 3 Absatz 1 Satz 2)

Ausbildungsrahmenplan  
für die Berufsausbildung  
zum Fachangestellten für Arbeitsmarktdienstleistungen  
und zur Fachangestellten für Arbeitsmarktdienstleistungen

– Zeitliche Gliederung –

Die nachfolgende zeitliche Gliederung nennt die Zeiträume des Abschnittes B nach § 3 Absatz 2, in denen die jeweiligen Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten erstmals schwerpunktmäßig vermittelt werden sollen; in der Regel ist eine Fortführung oder Vertiefung zum Erreichen der beruflichen Handlungsfähigkeit erforderlich. Die Fortführung der Inhalte des Abschnittes A nach § 3 Absatz 2 ist, abweichend davon, in den nachfolgend aufgeführten Zeiträumen in den jeweiligen Ausbildungsjahren gesondert dargestellt.

Während der gesamten Ausbildungszeit sind schwerpunktmäßig die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten der Berufsbildpositionen aus § 3 Absatz 2

Abschnitt B Nummer 2.3 Interkulturelle Kompetenzen, Lernziel b,  
Abschnitt B Nummer 2.4 Informations- und Kommunikationssysteme,  
Abschnitt A Nummer 3.1 Anliegensteuerung  
zu vermitteln.

**Erstes Ausbildungsjahr**

(1) In einem Zeitraum von insgesamt zwei bis vier Monaten sind schwerpunktmäßig die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten der Berufsbildpositionen aus § 3 Absatz 2

Abschnitt B Nummer 1.1 Stellung, Rechtsform, Kernaufgaben und Organisationsstruktur, Lernziele a und b,  
Abschnitt B Nummer 1.4 Berufsbildung, arbeits-, sozial- sowie tarif- und dienstrechtliche Vorschriften, Lernziele a und b,  
Abschnitt B Nummer 1.5 Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,  
Abschnitt B Nummer 1.6 Umweltschutz und nachhaltiges Handeln,  
Abschnitt B Nummer 2.1 Arbeits- und Selbstorganisation, Lernziele a bis d,  
zu vermitteln.

(2) In einem Zeitraum von insgesamt vier bis sechs Monaten sind schwerpunktmäßig die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten der Berufsbildpositionen aus § 3 Absatz 2

Abschnitt A Nummer 1.1 Adressaten- und situationsgerechte Kommunikation, Lernziele a und b,  
Abschnitt A Nummer 1.2 Klärung des Kundenanliegens,  
Abschnitt A Nummer 2 Rechtsanwendungen, Lernziele a bis c,  
Abschnitt A Nummer 3.2 Beratung und Vermittlung sowie Integration, Lernziele a und b,  
Abschnitt A Nummer 3.3 Leistungen zur Förderung des Arbeitsmarktausgleichs, Lernziele a und b,  
Abschnitt A Nummer 4.2 Controlling und Finanzen, Lernziel a,  
Abschnitt B Nummer 1.2 Organisationsziele, Qualitäts- und Prozessmanagement, Lernziele a, b und d,  
Abschnitt B Nummer 2.2 Teamarbeit und Kooperation, Lernziel a,  
Abschnitt B Nummer 2.3 Interkulturelle Kompetenz, Lernziel a,  
Abschnitt B Nummer 2.5 Datenschutz und Datensicherheit  
zu vermitteln.

(3) In einem Zeitraum von insgesamt drei bis fünf Monaten sind schwerpunktmäßig die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten der Berufsbildpositionen aus § 3 Absatz 2

Abschnitt A Nummer 1.1 Adressaten- und situationsgerechte Kommunikation, Lernziele c und d,  
Abschnitt A Nummer 3.4 Leistungen der sozialen Sicherung nach dem Dritten Buch Sozialgesetzbuch, Lernziele a und b,  
Abschnitt B Nummer 2.2 Teamarbeit und Kooperation, Lernziel b,  
in Verbindung mit  
Abschnitt A Nummer 2 Rechtsanwendungen, Lernziel d,  
zu vermitteln.

**Zweites Ausbildungsjahr**

(1) In einem Zeitraum von insgesamt ein bis drei Monaten sind schwerpunktmäßig die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten der Berufsbildpositionen aus § 3 Absatz 2

Abschnitt A Nummer 4.1 Personalsachbearbeitung, Lernziele a bis c,

Abschnitt A Nummer 4.2 Controlling und Finanzen, Lernziel b,

Abschnitt B Nummer 1.1 Stellung, Rechtsform, Kernaufgaben und Organisationsstruktur, Lernziele c bis e,

Abschnitt B Nummer 1.4 Berufsbildung, arbeits-, sozial- sowie tarif- und dienstrechtliche Vorschriften, Lernziele c bis e,

Abschnitt B Nummer 2.1 Arbeits- und Selbstorganisation, Lernziel e,

zu vermitteln und im Zusammenhang damit die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten der Berufsbildposition

Abschnitt A Nummer 1.2 Klärung des Kundenanliegens

fortzuführen.

(2) In einem Zeitraum von insgesamt drei bis fünf Monaten sind schwerpunktmäßig die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten der Berufsbildpositionen aus § 3 Absatz 2

Abschnitt A Nummer 3.2 Beratung und Vermittlung sowie Integration, Lernziele c und d,

Abschnitt A Nummer 3.3 Leistungen zur Förderung des Arbeitsmarktausgleichs, Lernziele c bis e,

Abschnitt B Nummer 1.3 Markt- und Wettbewerbssituation, Lernziel a,

zu vermitteln und im Zusammenhang damit die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten der Berufsbildpositionen aus

Abschnitt A Nummer 1.1 Adressaten- und situationsgerechte Kommunikation, Lernziele c und d,

Abschnitt A Nummer 2 Rechtsanwendungen, Lernziele a bis d,

Abschnitt A Nummer 3.2 Beratung und Vermittlung sowie Integration, Lernziele a und b,

Abschnitt A Nummer 3.3 Leistungen zur Förderung des Arbeitsmarktausgleichs, Lernziele a und b,

fortzuführen.

(3) In einem Zeitraum von insgesamt fünf bis sieben Monaten sind schwerpunktmäßig die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten der Berufsbildpositionen aus § 3 Absatz 2

Abschnitt A Nummer 1.1 Adressaten- und situationsgerechte Kommunikation, Lernziel e,

Abschnitt A Nummer 1.3 Konfliktmanagement,

Abschnitt A Nummer 2 Rechtsanwendungen, Lernziele e bis g,

Abschnitt A Nummer 3.4 Leistungen der sozialen Sicherung nach dem Dritten Buch Sozialgesetzbuch, Lernziele c und d,

Abschnitt A Nummer 3.5 Leistungen der sozialen Sicherung nach dem Zweiten Buch Sozialgesetzbuch sowie Auftragsleistungen nach dem Steuer- und Sozialrecht, Lernziele a und b,

Abschnitt A Nummer 4.2 Controlling und Finanzen, Lernziel c,

zu vermitteln und im Zusammenhang damit die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten der Berufsbildpositionen aus

Abschnitt A Nummer 1.1 Adressaten- und situationsgerechte Kommunikation,

Abschnitt A Nummer 2 Rechtsanwendungen, Lernziel d,

fortzuführen.

**Drittes Ausbildungsjahr**

(1) In einem Zeitraum von insgesamt ein bis drei Monaten sind schwerpunktmäßig die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten der Berufsbildpositionen aus § 3 Absatz 2

Abschnitt A Nummer 4.1 Personalsachbearbeitung, Lernziel d,

Abschnitt A Nummer 4.2 Controlling und Finanzen, Lernziele d und e,

Abschnitt B Nummer 1.2 Organisationsziele, Qualitäts- und Prozessmanagement, Lernziel c,

Abschnitt B Nummer 1.4 Berufsbildung, arbeits-, sozial- sowie tarif- und dienstrechtliche Vorschriften, Lernziel f,

Abschnitt B Nummer 2.2 Teamarbeit und Kooperation, Lernziel c,

zu vermitteln und im Zusammenhang damit die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten der Berufsbildposition aus

Abschnitt A Nummer 1.1 Adressaten- und situationsgerechte Kommunikation

fortzuführen.

(2) In einem Zeitraum von insgesamt drei bis fünf Monaten sind schwerpunktmäßig die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten der Berufsbildpositionen aus § 3 Absatz 2

Abschnitt B Nummer 1.3 Markt- und Wettbewerbssituation, Lernziel b,

Abschnitt B Nummer 2.3 Interkulturelle Kompetenz, Lernziel c,

zu vermitteln und im Zusammenhang damit die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten der Berufsbildpositionen aus

Abschnitt A Nummer 1.3 Konfliktmanagement,

Abschnitt A Nummer 3.2 Beratung und Vermittlung sowie Integration,

Abschnitt A Nummer 3.3 Leistungen zur Förderung des Arbeitsmarktausgleichs

fortzuführen.

(3) In einem Zeitraum von fünf bis sieben Monaten sind die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten der Berufsbildpositionen aus § 3 Absatz 2

Abschnitt A Nummer 2 Rechtsanwendungen, Lernziel h,

Abschnitt A Nummer 3.5 Leistungen der sozialen Sicherung nach dem Zweiten Buch Sozialgesetzbuch sowie Auftragsleistungen nach dem Steuer- und Sozialrecht, Lernziel c,

zu vermitteln und im Zusammenhang damit die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten der Berufsbildpositionen aus

Abschnitt A Nummer 2 Rechtsanwendungen, Lernziele a bis g,

Abschnitt A Nummer 3.5 Leistungen der sozialen Sicherung nach dem Zweiten Buch Sozialgesetzbuch sowie Auftragsleistungen nach dem Steuer- und Sozialrecht, Lernziele a und b,

Abschnitt A Nummer 4.2 Controlling und Finanzen, Lernziel c,

fortzuführen.

## Zweite Verordnung zur Änderung der Vermögensanlagen-Verkaufsprospektgebührenverordnung

Vom 25. Mai 2012

Auf Grund des § 27 Absatz 2 des Vermögensanlagengesetzes vom 6. Dezember 2011 (BGBl. I S. 2481) in Verbindung mit dem 2. Abschnitt des Verwaltungskostengesetzes vom 23. Juni 1970 (BGBl. I S. 821) und § 1 Nummer 8 der Verordnung zur Übertragung von Befugnissen zum Erlass von Rechtsverordnungen auf die Bundesanstalt für Finanzdienstleistungsaufsicht, von denen § 1 Nummer 8 durch Artikel 1 Nummer 4 der Verordnung vom 2. Januar 2012 (BGBl. I S. 35) eingefügt worden ist, verordnet die Bundesanstalt für Finanzdienstleistungsaufsicht:

### Artikel 1

#### Änderung der Vermögensanlagen-Verkaufsprospektgebührenverordnung

Die Vermögensanlagen-Verkaufsprospektgebührenverordnung vom 29. Juni 2005 (BGBl. I S. 1873), die durch Artikel 1 der Verordnung vom 6. Dezember 2010 (BGBl. I S. 1824) geändert worden ist, wird wie folgt geändert:

1. In der Überschrift und in § 1 Satz 1 wird jeweils das Wort „Verkaufsprospektgesetz“ durch das Wort „Vermögensanlagengesetz“ ersetzt.
2. In § 3 Absatz 2 Satz 3 werden die Wörter „; Absatz 3 bleibt unberührt“ gestrichen.
3. Nach § 3 wird folgender § 3a eingefügt:

#### „§ 3a

#### Übergangsvorschrift

Auf Amtshandlungen betreffend Verkaufsprospekte, die vor dem 1. Juni 2012 bei der Bundesanstalt für Finanzdienstleistungsaufsicht zur Gestattung ihrer Veröffentlichung nach § 8i Absatz 2 Satz 1 des Verkaufsprospektgesetzes in der bis zum 31. Mai 2012 geltenden Fassung eingereicht wurden, ist diese Verordnung in ihrer bis zum 31. Mai 2012 geltenden Fassung weiter anzuwenden.“

4. Die Anlage (Gebührenverzeichnis) wird wie folgt gefasst:

**„Anlage  
(zu § 2)**

#### Gebührenverzeichnis

| Nr. | Gebührentatbestand   | Gebühr in Euro |
|-----|--|----------------|
| 1   | Billigung und Aufbewahrung eines vollständigen Verkaufsprospekts oder eines unvollständigen Verkaufsprospekts im Sinne des § 10 Satz 1 VermAnlG (§ 8 Absatz 1 Satz 2 und Absatz 3 in Verbindung mit § 14 Absatz 2 Satz 2 VermAnlG) | 6 500          |
| 2   | Aufbewahrung der nachzutragenden Angaben im Sinne des § 10 Satz 2 und 3 VermAnlG (§ 14 Absatz 2 Satz 2 VermAnlG)   | 1,55           |
| 3   | Billigung und Aufbewahrung des Nachtrags gemäß § 11 VermAnlG (§ 11 Absatz 1 Satz 3 in Verbindung mit § 14 Absatz 2 Satz 2 VermAnlG)  | 84             |
| 4   | Aufbewahrung des Vermögensanlagen-Informationsblatts (§ 14 Absatz 1 Satz 2 in Verbindung mit Absatz 2 Satz 2 VermAnlG)   | 77             |

| Nr. | Gebührentatbestand  | Gebühr in Euro |
|-----|---|----------------|
| 5   | Untersagung der Veröffentlichung eines Verkaufsprospekts bei Nichthinterlegung des Vermögensanlagen-Informationsblatts<br>(§ 17 Absatz 2 in Verbindung mit § 14 Absatz 1 Satz 2 VermAnlG) | 150            |
| 6   | Untersagung des öffentlichen Angebots von Vermögensanlagen<br>(§ 18 Absatz 1 VermAnlG)  | 4 000          |
| 7   | Gestattung der Erstellung eines Verkaufsprospekts in einer in internationalen Finanzkreisen gebräuchlichen Sprache<br>(§ 2 Absatz 1 Satz 4 VermVerkProspV)                                | 100“.          |

## **Artikel 2**

### **Aufhebung der Verkaufsprospektgebührenverordnung**

Die Verkaufsprospektgebührenverordnung vom 7. Mai 1999 (BGBl. I S. 874), die zuletzt durch Artikel 20 Absatz 4 des Gesetzes vom 22. April 2002 (BGBl. I S. 1310) geändert worden ist, wird aufgehoben.

## **Artikel 3**

### **Inkrafttreten**

Diese Verordnung tritt am 1. Juni 2012 in Kraft.

Bonn, den 25. Mai 2012

Die Präsidentin  
der Bundesanstalt für Finanzdienstleistungsaufsicht  
König

**Hinweis auf das Bundesgesetzblatt Teil II****Nr. 15, ausgegeben am 18. Mai 2012**

| Tag        | Inhalt  | Seite |
|------------|---|-------|
| 11. 5.2012 | <b>Gesetz zu den Änderungen vom 30. September 2011 des Übereinkommens vom 29. Mai 1990 zur Errichtung der Europäischen Bank für Wiederaufbau und Entwicklung</b> .....<br>GESTA: XD40   | 450   |
| 5. 3.2012  | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „Booz Allen Hamilton, Inc.“ (Nr. DOCPER-AS-39-01)  | 454   |
| 5. 3.2012  | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „Booz Allen Hamilton, Inc.“ (Nr. DOCPER-AS-39-22)  | 456   |
| 21. 3.2012 | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Subunternehmen „Capstone Corporation“ (Nr. DOCPER-AS-100-01)   | 458   |
| 21. 3.2012 | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „Centra Technology, Inc.“ (Nr. DOCPER-AS-101-01) . . . .   | 461   |
| 23. 3.2012 | Bekanntmachung über das Inkrafttreten des deutsch-bulgarischen Vertrags über die Zusammenarbeit bei der Bekämpfung des grenzüberschreitenden Missbrauchs bei Leistungen und Beiträgen zur sozialen Sicherheit durch Erwerbstätigkeit und von nicht angemeldeter Erwerbstätigkeit sowie bei illegaler grenzüberschreitender Leiharbeit | 464   |
| 27. 3.2012 | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Haager Übereinkommens über die Zuständigkeit, das anzuwendende Recht, die Anerkennung, Vollstreckung und Zusammenarbeit auf dem Gebiet der elterlichen Verantwortung und der Maßnahmen zum Schutz von Kindern   | 465   |
| 27. 3.2012 | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens über die Vorrechte und Immunitäten des Internationalen Strafgerichtshofs   | 466   |
| 29. 3.2012 | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Europäischen Übereinkommens über Staatenimmunität   | 466   |
| 29. 3.2012 | Bekanntmachung über den Geltungsbereich der Charta der Vereinten Nationen   | 467   |
| 29. 3.2012 | Bekanntmachung des deutsch-litauischen Abkommens über die gegenseitige Vertretung im Visumerteilungsverfahren durch ihre diplomatischen und konsularischen Vertretungen   | 467   |
| 3. 4.2012  | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Stockholmer Übereinkommens über persistente organische Schadstoffe (POPs-Übereinkommen)   | 469   |
| 3. 4.2012  | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Internationalen Übereinkommens zum Schutz aller Personen vor dem Verschwindenlassen   | 469   |
| 3. 4.2012  | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Europäischen Fürsorgeabkommens vom 11. Dezember 1953 und des Zusatzprotokolls hierzu  | 470   |
| 3. 4.2012  | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens zur Verminderung der Staatenlosigkeit  | 471   |
| 3. 4.2012  | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens Nr. 182 der Internationalen Arbeitsorganisation über das Verbot und unverzügliche Maßnahmen zur Beseitigung der schlimmsten Formen der Kinderarbeit  | 471   |
| 3. 4.2012  | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens über Zusammenarbeit auf dem Gebiet der Astrophysik   | 472   |



**Nr. 16, ausgegeben am 23. Mai 2012**

| Tag        | Inhalt  | Seite |
|------------|---|-------|
| 13. 3.2012 | Bekanntmachung des deutsch-brasilianischen Abkommens über Finanzielle Zusammenarbeit . . . . .  | 474   |
| 13. 3.2012 | Bekanntmachung der deutsch-peruanischen Vereinbarung über Finanzielle Zusammenarbeit . . . . .  | 476   |
| 27. 3.2012 | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „Science Applications International Corporation“ (Nr. DOCPER-AS-11-34) . . . . . | 479   |
| 27. 3.2012 | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „Computer Sciences Corporation“ (Nr. DOCPER-AS-22-07) . . . . .                  | 481   |
| 27. 3.2012 | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „Booz Allen Hamilton, Inc.“ (Nr. DOCPER-AS-39-18) . . . . .                      | 483   |
| 27. 3.2012 | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Subunternehmen „Harding Security Associates, Inc.“ (Nr. DOCPER-AS-92-01) . . . . .           | 485   |
| 27. 3.2012 | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „Science Applications International Corporation“ (Nr. DOCPER-TC-06-07) . . . . . | 488   |
| 27. 3.2012 | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „Science Applications International Corporation“ (Nr. DOCPER-TC-06-08) . . . . . | 490   |
| 27. 3.2012 | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „Choctaw Management Resources Enterprise“ (Nr. DOCPER-TC-35-02) . . . . .        | 492   |
| 27. 3.2012 | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „CACI Inc. Federal“ (Nr. DOCPER-TC-36-01) . . . . .                              | 494   |
| 3. 4.2012  | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens über die Rechtsstellung der Staatenlosen . . . . .   | 496   |
| 3. 4.2012  | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens Nr. 122 der Internationalen Arbeitsorganisation über die Beschäftigungspolitik . . . . .   | 497   |
| 3. 4.2012  | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens Nr. 159 der Internationalen Arbeitsorganisation über die berufliche Rehabilitation und die Beschäftigung der Behinderten . . . . .                     | 497   |
| 3. 4.2012  | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens Nr. 161 der Internationalen Arbeitsorganisation über die betriebsärztlichen Dienste . . . . .  | 498   |
| 3. 4.2012  | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens Nr. 162 der Internationalen Arbeitsorganisation über Sicherheit bei der Verwendung von Asbest . . . . .  | 498   |
| 4. 4.2012  | Bekanntmachung über das Inkrafttreten des deutsch-amerikanischen Abkommens über die Vertiefung der Zusammenarbeit bei der Verhinderung und Bekämpfung schwerwiegender Kriminalität . . . . .                      | 499   |
| 4. 4.2012  | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „Cubic Applications, Inc.“ (Nr. DOCPER-AS-03-09) . . . . .                       | 499   |
| 4. 4.2012  | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „Booz Allen Hamilton, Inc.“ (Nr. DOCPER-AS-39-29) . . . . .                      | 501   |
| 4. 4.2012  | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „Tapestry Solutions, Inc.“ (Nr. DOCPER-AS-99-01) . . . . .                       | 504   |

Herausgeber: Bundesministerium der Justiz  
 Postanschrift: 11015 Berlin  
 Hausanschrift: Mohrenstraße 37, 10117 Berlin  
 Telefon: (0 30) 18 580-0  
 Redaktion: Bundesamt für Justiz  
 Schriftleitungen des Bundesgesetzblatts Teil I und Teil II  
 Postanschrift: 53094 Bonn  
 Hausanschrift: Adenauerallee 99 – 103, 53113 Bonn  
 Telefon: (02 28) 99 410-40  
 Verlag: Bundesanzeiger Verlagsges.mmbH.  
 Postanschrift: Postfach 10 05 34, 50445 Köln  
 Hausanschrift: Amsterdamer Str. 192, 50735 Köln  
 Telefon: (02 21) 9 76 68-0  
 Satz, Druck und buchbinderische Verarbeitung: 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.mmbH., Postfach 10 05 34, 50445 Köln  
 Telefon: (02 21) 9 76 68-2 82, Telefax: (02 21) 9 76 68-2 78  
 E-Mail: bgbl@bundesanzeiger.de  
 Internet: www.bundesgesetzblatt.de bzw. www.bgbl.de  
 Bezugspreis für Teil I und Teil II halbjährlich im Abonnement je 45,00 €.  
 Bezugspreis dieser Ausgabe: 6,65 € (5,60 € zuzüglich 1,05 € Versandkosten).  
 Im Bezugspreis ist die Mehrwertsteuer enthalten; der angewandte Steuersatz beträgt 7 %.  
 ISSN 0341-1095

**Bundesanzeiger Verlagsges.mmbH. · Postfach 10 05 34 · 50445 Köln**  
**Postvertriebsstück · Deutsche Post AG · G 5702 · Entgelt bezahlt**

| Tag        | Inhalt  | Seite |
|------------|---|-------|
| 4. 4.2012  | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „Sierra Nevada Corporation“ (Nr. DOCPER-AS-102-01)                     | 506   |
| 4. 4.2012  | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „Sercos, Inc.“ (Nr. DOCPER-TC-05-10)                                   | 508   |
| 4. 4.2012  | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „Strategic Resources, Inc.“ (Nr. DOCPER-TC-18-03)                      | 510   |
| 4. 4.2012  | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „Science Applications International Corporation“ (Nr. DOCPER-IT-03-07) | 512   |
| 4. 4.2012  | Bekanntmachung der deutsch-amerikanischen Vereinbarung über die Gewährung von Befreiungen und Vergünstigungen an das Unternehmen „L-3 Services, Inc.“ (Nr. DOCPER-IT-17-01)                             | 514   |
| 11. 4.2012 | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Internationalen Übereinkommens zur Bekämpfung nuklearer terroristischer Handlungen  | 517   |
| 13. 4.2012 | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens über Streumunition   | 518   |
| 16. 4.2012 | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Protokolls von 1988 zu dem Internationalen Übereinkommen von 1974 zum Schutz des menschlichen Lebens auf See  | 518   |
| 16. 4.2012 | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Internationalen Übereinkommens von 2001 über die Beschränkung des Einsatzes schädlicher Bewuchsschutzsysteme auf Schiffen                                   | 519   |
| 16. 4.2012 | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Fakultativprotokolls zum Übereinkommen gegen Folter und andere grausame, unmenschliche oder erniedrigende Behandlung oder Strafe                            | 519   |
| 16. 4.2012 | Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens über die Registrierung von in den Weltraum gestarteten Gegenständen  | 520   |