



Industrie- und Handelskammer  
Nürnberg für Mittelfranken

n

# Sachliche und zeitliche Gliederung

Anlage zum Berufsausbildungs- oder Umschulungsvertrag

AUSBILDUNGSBERUF:

**Packmitteltechnologe /  
Packmitteltechnologin**

AUSZUBILDENDE / -R: \_\_\_\_\_

<p>Ausbildungsbetrieb: Unterschrift / Stempel</p>
---

<p>IHK: Unterschrift / Stempel</p>
------------------------------------

In dieser sachlichen und zeitlichen Gliederung ist der Berufsschulbesuch sowie der Urlaub nicht berücksichtigt. Die angegebenen zeitlichen Richtwerte sind dementsprechend zu kürzen.

Änderungen der gewählten Wahlmodule ist während der Ausbildung nach Rücksprache mit der IHK Nürnberg für Mittelfranken möglich.

## **Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**

(während der gesamten Ausbildungszeit zu vermitteln  
Berufsausbildung, Arbeits- und Tarifrecht,  
Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,  
Sicherheit und Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz,  
Umweltschutz

**Betriebliche Kommunikation**

**8 Wochen**

## 1. bis 3. Ausbildungshalbjahr

### **Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**

#### **Entwickeln von Packmitteln**

**10 Wochen**

- Fertigungstechnische Parameter erfassen und in Produktionsdaten umsetzen, dabei Kundenvorgaben und produktionsspezifische Besonderheiten sowie ökonomische und ökologische Gesichtspunkte berücksichtigen
- Packmittel unter Berücksichtigung von Wirkung, Funktion und Normen gestalten
- Technische Zeichnungen manuell und computerunterstützt erstellen
- Handmuster manuell und maschinell herstellen sowie auf Funktion und Maßhaltigkeit prüfen

#### **Vorbereiten und Planen von Produktionsprozessen**

**8 Wochen**

- Verpackung und Lagerung der gefertigten Produkte unter Berücksichtigung spezifischer Vorgaben sowie innerbetrieblicher und logistischer Prozesse festlegen
- Qualitätssicherungsunterlagen und auftragsbezogene Datenblätter nach betrieblichen Vorgaben und Kundenwünschen erstellen
- Materialien und Werkzeuge für die Produktion auswählen und beschaffen
- Werkzeuge maschinen- und auftragspezifisch zusammenstellen, anfertigen, vormontieren, einstellen und prüfen, bei Bedarf instandsetzen

#### **Rüsten von Fertigungsanlagen**

**20 Wochen**

- Auftragsdaten für die Maschinensteuerung übernehmen, Maschinen produkt- und produktionsorientiert einrichten
- Probeprodukt erstellen und Übereinstimmung mit den Anforderungen überprüfen, bei Abweichungen Parameter optimieren
- Freigabe erteilen, dokumentieren und Produktion starten
- Prozesskontrollsysteme einstellen
- Fertigungsanlagen abrüsten, Werkzeuge nach Einsatz kontrollieren und Prüfergebnis dokumentieren
- Werkzeuge instandhaltungsgerecht einlagern

#### **Steuern und Überwachen von Produktionsprozessen**

**10 Wochen**

- Materialfluss sicherstellen
- Qualitätssichernde Maßnahmen produktbezogen durchführen und dokumentieren
- Produktionsdaten dokumentieren

## 1. bis 3. Ausbildungshalbjahr

### Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

#### Instandhaltung

6 Wochen

- Technische Zeichnungen lesen, Skizzen anfertigen
- Werkstoffe, insbesondere durch Feilen, Trennen, Bohren und Kaltfügen, be- und verarbeiten
- Werkstücke durch Messen und Lehren prüfen

#### Zwei W1 – Wahlmodule (jeweils 8 Wochen)

16 Wochen

- Metallbearbeitung
- Steuerungstechnik
- Spezielle Fertigungsverfahren
- Computerunterstützte Musterstellung

Summe

---

78 Wochen

## Zwischenprüfung

### (4. bis 6. Ausbildungshalbjahr)

### Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

#### Vorbereiten und Planen von Produktionsprozessen

12 Wochen

- Auftragsunterlagen auf Vollständigkeit prüfen und Realisierbarkeit der Produktionsvorgaben kontrollieren
- Vorgelagerte Prozesse bezüglich der Wechselwirkungen von verschiedenen Produktionsschritten oder Verfahren beurteilen
- Produktionsabläufe hinsichtlich der zu erzielenden Qualität der Packmittel einschließlich Kosten- und Ressourcenschonung beurteilen
- Produktionsprozess nach wirtschaftlichen und ökologischen Gesichtspunkten festlegen

- Pack- und Packhilfsstoffe hinsichtlich Verwendbarkeit, Lagerung, Verarbeitung sowie Gebrauchsnutzung des Endproduktes beurteilen und unter Berücksichtigung des Materialverhaltens einsetzen
- Produkt- und Prozessdaten erstellen und bei der Planung von Aufträgen unter Berücksichtigung von weiteren Verarbeitungsschritten nutzen

**Steuern und Überwachen von Produktionsprozessen** **26 Wochen**

- Produktion unter Berücksichtigung von Leistung und Ausschussminimierung steuern
- Prozesskontrolle durchführen, Fehler beheben

**Instandhaltung** **10 Wochen**

- Sicherheitseinrichtungen auf ihre Wirksamkeit prüfen
- Mechanische, hydraulische, pneumatische und elektrisch betriebene Komponenten und Systeme unterscheiden, Wartung und Reinigung durchführen, Verschleißteile austauschen
- Störungen an Maschinen und Einrichtungen feststellen, Ursachen beseitigen
- Fehler beschreiben und Behebung veranlassen
- Grundeinstellungen der Maschine überprüfen und Maschine nach Vorgaben justieren
- Maschineneinstellungen und Austausch von Teilen sowie Prüfergebnisse dokumentieren

**Zwei W2 – Wahlmodule (jeweils 10 Wochen)** **20 Wochen**

- Stanzformenbau
- Veredelungstechnik
- Leitstandtechnik und Inlineproduktion
- Labor
- Mechanik und Steuerungstechnik
- Computerunterstützte Packmittelentwicklung und Design

**Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**

Betriebliche Managementsysteme **10 Wochen**

Summe **78 Wochen**