

Suchergebnis

| Name | Bereich | Information | V.-Datum |
|---|-------------------------------|---|------------|
| Industrie- und Handelskammer für München und Oberbayern München | Verschiedene Bekanntmachungen | Erlass einer Ausbildungsregelung über die Berufsausbildung zum Fachpraktiker für Medientechnologie Druckverarbeitung / zur Fachpraktikerin für Medientechnologie Druckverarbeitung der Industrie- und Handelskammer für München und Oberbayern vom 22. November | 05.12.2024 |

Industrie- und Handelskammer für München und Oberbayern

Erlass einer Ausbildungsregelung über die Berufsausbildung zum Fachpraktiker für Medientechnologie Druckverarbeitung / zur Fachpraktikerin für Medientechnologie Druckverarbeitung der Industrie- und Handelskammer für München und Oberbayern vom 22. November 2024

Aufgrund von § 66 Absatz 1 Satz 1 des Berufsbildungsgesetzes (BBiG) in der Fassung der Bekanntmachung vom 4. Mai 2020 (BGBl. I S. 920), das zuletzt durch Artikel 2 des Gesetzes vom 19. Juli 2024 (BGBl. 2024 I Nr. 246) geändert worden ist, erlässt die Industrie- und Handelskammer für München und Oberbayern (IHK) als zuständige Stelle folgende nach § 79 Absatz 4 Satz 1 BBiG vom Berufsbildungsausschuss der IHK am 7. November 2024 beschlossene Ausbildungsregelung über die Berufsausbildung zum Fachpraktiker für Medientechnologie Druckverarbeitung / zur Fachpraktikerin für Medientechnologie Druckverarbeitung vom 22. November 2024

§ 1 Ausbildungsberuf

Die Berufsausbildung zum Fachpraktiker für Medientechnologie Druckverarbeitung / zur Fachpraktikerin für Medientechnologie Druckverarbeitung erfolgt nach dieser Ausbildungsregelung.

§ 2 Personenkreis

Diese Ausbildungsregelung regelt die Berufsausbildung gemäß § 66 BBiG für Personen im Sinne des § 2 des Neunten Buches Sozialgesetzbuch (SGB IX).

§ 3 Dauer der Berufsausbildung

Die Ausbildung dauert drei Jahre.

§ 4 Ausbildungsstätten

Die Ausbildung findet in ausbildungsrechtlich geeigneten Ausbildungsbetrieben und Ausbildungseinrichtungen statt.

§ 5 Eignung der Ausbildungsstätte

- (1) Menschen mit Behinderung dürfen nach dieser Ausbildungsregelung nur in dafür geeigneten Betrieben und Ausbildungseinrichtungen ausgebildet werden.
- (2) Neben den in § 27 BBiG festgelegten Anforderungen muss die Ausbildungsstätte hinsichtlich der Räume, Ausstattung und Einrichtung den besonderen Erfordernissen der Ausbildung von Menschen mit Behinderung gerecht werden.
- (3) Es müssen ausreichend Ausbilder / Ausbilderinnen zur Verfügung stehen. Die Anzahl der Ausbilder / Ausbilderinnen muss in einem angemessenen Verhältnis zur Anzahl der Auszubildenden stehen. Dabei ist ein Ausbilderschlüssel von in der Regel höchstens eins zu acht anzuwenden.

§ 6 Eignung der Ausbilder / Ausbilderinnen

- (1) Ausbilder / Ausbilderinnen die im Rahmen einer Ausbildung nach § 66 BBiG erstmals tätig werden, müssen neben der persönlichen, berufsspezifisch fachlichen und berufspädagogischen Eignung (AEVO u. a.) eine mehrjährige Erfahrung in der Ausbildung sowie zusätzliche behindertenspezifische Qualifikationen nachweisen.

(2) Anforderungsprofil

Ausbilder / Ausbilderinnen müssen eine rehabilitationspädagogische Zusatzqualifikation nachweisen und dabei folgende Kompetenzfelder abdecken:

- Reflexion der betrieblichen Ausbildungspraxis,
- Psychologie,
- Pädagogik, Didaktik,
- Rehabilitationskunde,
- Interdisziplinäre Projektarbeit,
- Arbeitskunde / Arbeitspädagogik,
- Recht,
- Medizin.

Um die besonderen Anforderungen des § 66 BBiG zu erfüllen, soll ein Qualifizierungsumfang von 320 Stunden sichergestellt werden.

- (3) Von dem Erfordernis des Nachweises einer rehabilitationspädagogischen Zusatzqualifikation soll bei Betrieben abgesehen werden, wenn die Qualität der Ausbildung auf andere Weise sichergestellt ist. Die Qualität ist in der Regel sichergestellt, wenn eine Unterstützung durch eine geeignete Ausbildungseinrichtung erfolgt.
- (4) Ausbilder / Ausbilderinnen, die im Rahmen einer Ausbildung nach § 66 BBiG bereits tätig sind, haben innerhalb eines Zeitraumes von höchstens fünf Jahren die notwendigen Qualifikationen gemäß Absatz 2 nachzuweisen.

Die Anforderungen an Ausbilder / Ausbilderinnen gemäß Absatz 2 gelten als erfüllt, wenn die behindertenspezifischen Zusatzqualifikationen auf andere Weise glaubhaft gemacht werden können.

§ 7 Struktur der Berufsausbildung

- (1) Findet die Ausbildung in einer Einrichtung statt, sollen mindestens 12 Wochen außerhalb dieser Einrichtung in einem geeigneten Ausbildungsbetrieb / mehreren geeigneten Ausbildungsbetrieben durchgeführt werden.
- (2) Soweit Inhalte der Ausbildung nach dieser Ausbildungsregelung mit Inhalten der Berufsausbildung zum Medientechnologen und zur Medientechnologin Druckverarbeitung übereinstimmen, für die aufgrund einer Regelung der IHK für München und Oberbayern eine überbetriebliche Berufsausbildung vorgesehen ist, soll die Vermittlung der entsprechenden Ausbildungsinhalte ebenfalls überbetrieblich erfolgen.
- (3) Von der Dauer der betrieblichen Ausbildung nach Absatz 1 kann nur in besonders begründeten Einzelfällen abgewichen werden, wenn die jeweilige Behinderung oder betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern; eine Verkürzung der Dauer durch die Teilnahme an einer überbetrieblichen Ausbildungsmaßnahme erfolgt nicht.

§ 8 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 die jeweilige Behinderung der Auszubildenden oder betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.
- (2) Die Berufsausbildung zum Fachpraktiker für Medientechnologie und zur Fachpraktikerin für Medientechnologie Druckverarbeitung gliedert sich wie folgt (Ausbildungsberufsbild):

ABSCHNITT A

Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten:

1. Planen des Ablaufs von Verarbeitungsaufträgen,
2. Einrichten von Arbeitsplätzen, Geräten und Maschinen,
3. Überwachen von Produktionsabläufen,
4. Anwenden von Verarbeitungstechniken,
5. Pflegen und Warten von Geräten und Maschinen,
6. Akzidenzproduktion;

ABSCHNITT B

Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in einer der folgenden Wahlqualifikationen:

1. Klebebindetechnik,
2. Sammelhefttechnik,

3. Spezielle Druckweiterverarbeitungstechnik;

ABSCHNITT C

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. Betriebliche Kommunikation.

§ 9

Zielsetzung und Durchführung der Berufsausbildung

- (1) Die in dieser Ausbildungsregelung genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten (berufliche Handlungsfähigkeit) sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne von § 1 Absatz 3 des Berufsbildungsgesetzes befähigt werden, die selbstständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren (berufliche Handlungskompetenz) einschließt.
Diese Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 10 und 11 nachzuweisen.
- (2) Die Ausbildenden haben unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplanes für die Auszubildenden einen individuellen Ausbildungsplan zu erstellen.
- (3) Die Auszubildenden haben einen schriftlichen oder elektronischen Ausbildungsnachweis zu führen. Ihnen ist Gelegenheit zu geben, den schriftlichen oder elektronischen Ausbildungsnachweis während der Ausbildungszeit zu führen. Die Ausbildenden haben den schriftlichen oder elektronischen Ausbildungsnachweis regelmäßig durchzusehen und abzuzeichnen.

Der Auszubildende / die Auszubildende kann nach Maßgabe von Art oder Schwere / Art und Schwere seiner / ihrer Behinderung von der Pflicht zur Führung eines schriftlichen oder elektronischen Ausbildungsnachweises entbunden werden.

§ 10

Zwischenprüfung

- (1) Zur Ermittlung des Ausbildungsstandes ist eine Zwischenprüfung durchzuführen. Sie soll vor dem Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.
- (2) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage für die ersten 18 Monate 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. Arbeitsplanung und
 2. Verarbeitungstechnik
statt.
- (4) Für den Prüfungsbereich Arbeitsplanung bestehen folgende Vorgaben:
 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist,
 - a) Arbeitsschritte zu planen, Arbeitsmittel festzulegen, Materialien auszuwählen, Anforderungen des Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzes sowie der Wirtschaftlichkeit zu berücksichtigen,
 - b) Auftragsdaten zu übernehmen und zu prüfen,
 - c) Einrichtetätigkeiten für manuelle und maschinelle Fertigungstechniken zu planen, dabei Wechselwirkungen mit Vorprodukten, Materialien und Maschinen zu berücksichtigen,
 - d) verarbeitungsspezifische Berechnungen durchzuführen;
 2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
 3. die Prüfungszeit beträgt 120 Minuten.
- (5) Für den Prüfungsbereich Verarbeitungstechnik bestehen folgende Vorgaben:
 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist,
 - a) berufstypische Geräte und Maschinen nach Auftragsdaten und Vorgaben einzustellen,
 - b) Probeprodukte manuell und maschinell zu fertigen,
 - c) seine Arbeiten mit praxisüblichen Unterlagen zu dokumentieren;

2. der Prüfling soll eine Arbeitsaufgabe durchführen, dabei soll er zwei Geräte und Maschinen nach Vorgaben einstellen und seine Arbeiten dokumentieren;
3. die Prüfungszeit beträgt vier Stunden.

§ 11 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 Ausbildungsregelung zu zugrunde zu legen.
- (2) Die Abschlussprüfung besteht aus den Prüfungsbereichen:
 1. Druckverarbeitung,
 2. Fertigungstechnik,
 3. Wirtschafts- und Sozialkunde.
- (3) Für den Prüfungsbereich Druckverarbeitung bestehen folgende Vorgaben:
 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist,
 - a) Arbeitsabläufe zu planen,
 - b) Verarbeitungsgeräte und -maschinen einzurichten,
 - c) Verarbeitungsgeräte und -maschinen zu steuern, das Produktionsergebnis zu prüfen, zu beurteilen und zu optimieren,
 - d) Produkte in der vorgegebenen Qualität termingerecht, wirtschaftlich und unter Berücksichtigung der Anforderungen des Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzes herzustellen,
 - e) Maßnahmen zur Behebung von Störungen einzuleiten,
 - f) Fertigungsdaten zu kommunizieren und zu dokumentieren;
 2. dem Prüfungsbereich ist folgende Tätigkeit zugrunde zu legen:
Herstellen eines Produkts mit mehreren Verarbeitungsgeräten und -maschinen entsprechend der im Ausbildungsvertrag festgelegten Wahlqualifikation nach § 8 Absatz 2 Abschnitt B;
 3. der Prüfling solle eine Arbeitsaufgabe sowie ein situatives Fachgespräch durchführen und seine Arbeiten mit praxisüblichen Unterlagen dokumentieren;
 4. die Prüfungszeit beträgt sieben Stunden, innerhalb dieser Zeit soll das situative Fachgespräch höchstens zehn Minuten dauern.
- (4) Für den Prüfungsbereich Fertigungstechnik bestehen folgende Vorgaben:
 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist,
 - a) Fertigungstechniken hinsichtlich ihrer Einsatzgebiete zu unterscheiden und Hauptproduktgruppen zuzuordnen,
 - b) Arbeitsabläufe und -schritte zu planen, durchzuführen und zu dokumentieren,
 - c) Materialien und Fertigungstechniken produktbezogen auszuwählen,
 - d) qualitätssichernde Maßnahmen für die Optimierung der Fertigung anzuwenden,
 - e) Funktionen von Maschinenelementen darzustellen,
 - f) Maschinendaten auszuwerten und zu dokumentieren,
 - g) Maßnahmen zur Instandhaltung von Maschinen und Anlagen auszuwählen,
 - h) fertigungstechnische Berechnungen durchzuführen;
 2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
 3. die Prüfungszeit beträgt 120 Minuten.
- (5) Für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde bestehen folgende Vorgaben:
 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er in der Lage ist, allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darzustellen und zu beurteilen;

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

§ 12

Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Abschlussprüfung

- (1) Die einzelnen Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:
 1. Prüfungsbereich Druckverarbeitung 50 Prozent,
 2. Prüfungsbereich Fertigungstechnik 40 Prozent,
 3. Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde 10 Prozent.
- (2) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn die Leistungen
 1. im Gesamtergebnis mit mindestens „ausreichend“,
 2. im Prüfungsbereich Druckverarbeitung mit mindestens „ausreichend“,
 3. in mindestens einem weiteren Prüfungsbereich mit mindestens „ausreichend“
und
 4. in keinem Prüfungsbereich mit „ungenügend“
bewertet worden sind.
- (3) 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.

§ 13

Übergang

Ein Übergang von einer Berufsausbildung nach dieser Ausbildungsregelung in eine entsprechende Ausbildung nach § 4 BBiG ist von dem / der Auszubildenden und dem / der Auszubildenden kontinuierlich zu prüfen.

§ 14

Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse

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

§ 15

Prüfungsverfahren

Für die Zulassung zur Abschlussprüfung und das Prüfungsverfahren gilt die Prüfungsordnung für die Durchführung von Abschluss- und Umschulungsprüfungen der IHK für München und Oberbayern entsprechend.

§ 16

Verkürzung und Verlängerung der Ausbildungsdauer

Soweit die Dauer der Ausbildung abweichend von dieser Ausbildungsregelung verkürzt oder verlängert werden soll, ist § 8 Absatz 1 und 2 BBiG entsprechend anzuwenden.

§ 17

Befristung

Diese Ausbildungsregelung tritt mit Ablauf des 31. Dezembers 2029 außer Kraft. Prüfungsverfahren können nach diesen Vorschriften zu Ende geführt werden.

§ 18

Inkrafttreten

Diese Ausbildungsregelung tritt am Tag nach Ablauf des Tages in Kraft, an dem die Veröffentlichung im elektronischen Bundesanzeiger erfolgt.

München, 22. November 2024

**Industrie- und Handelskammer
für München und Oberbayern**

Präsident
Prof. Klaus Josef Lutz

Hauptgeschäftsführer
Dr. Manfred Göbl

Ausbildungsrahmenplan

für die Berufsausbildung zum Fachpraktiker für Medientechnologie Druckverarbeitung und zur Fachpraktikerin für Medientechnologie Druckverarbeitung

Abschnitt A:

Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen | |
|----------|--|--|--------------------------------|----------------|
| | | | 1.-18. Monat | 19. -36. Monat |
| 1 | 2 | 3 | | 4 |
| 1 | Planen des Ablaufs von Verarbeitungsaufträgen | a) Auftragsunterlagen auf Vollständigkeit prüfen und Durchführung der Arbeitsabläufe vorbereiten b) Vorprodukte auf Vollständigkeit und Verarbeitungsfähigkeit prüfen c) Materialien für die Produktion auswählen und auf Verwendbarkeit prüfen d) Arbeitsmittel auswählen e) Produktdaten bei der Planung von Aufträgen nutzen f) Materialfluss sowie material- und transportgerechte Lagerung von Produkten planen. | 22 | |
| 2 | Einrichten von Arbeitsplätzen, Geräten und Maschinen | g) Auftragsdaten für die Maschinensteuerung übernehmen, Maschinen nach Vorgaben einrichten h) Material bereitstellen, vorbereiten und handhaben i) Probeprodukte erstellen und Übereinstimmung mit den Anforderungen überprüfen, bei Abweichungen Maschineneinstellungen optimieren j) Kontrolleinrichtungen nach Vorgaben einstellen k) Freigabe einholen und Produktion starten | 28 | |
| 3 | Überwachen von Produktionsabläufen | a) Maschinen und Geräte unter Berücksichtigung von Leistung und Ausschussminimierung bedienen b) Störungen an Maschinen und Geräten beheben, Materialfluss sicherstellen c) Arbeitsergebnisse hinsichtlich der Einhaltung von Normen und Toleranzen prüfen und beurteilen, bei Bedarf Maßnahmen ergreifen d) qualitätssichernde Maßnahmen durchführen e) Fertigungsdaten festhalten | 28 | |
| 4 | Anwenden von Verarbeitungstechniken | a) Verarbeitungstechniken und -verfahren produktgerecht beurteilen b) Einsatzmöglichkeiten von Geräten und Maschinen produktgerecht beurteilen c) Materialverhalten im Fertigungsprozess hinsichtlich der geforderten Qualität beurteilen d) Arbeitsschritte und technische Abläufe darstellen e) bei der Fertigung wirtschaftliche und ökologische Aspekte berücksichtigen. | | 10 |
| 5 | Pflegen und Warten von Geräten und Maschinen | f) Funktionsprüfungen durchführen g) Störungen an Maschinen und Einrichtungen feststellen und Maßnahmen zu deren Behebung ergreifen h) Sicherheitseinrichtungen auf ihre Wirksamkeit überprüfen | | 10 |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen | |
|----------|----------------------------------|--|--------------------------------|---------------|
| | | | 1.-18. Monat | 19.-36. Monat |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| 6 | Akzidenzproduktion | <ul style="list-style-type: none"> i) Werkzeuge und Arbeitsmittel inspizieren, pflegen und warten j) Schmierstoffe nach Verwendungszweck auswählen und unter Beachtung von Schmierplänen einsetzen a) Maschinen und Geräte einschließlich steuer- und regeltechnischer Einrichtungen überprüfen, Fehler erkennen und Maßnahmen zu deren Behebung ergreifen b) Reihenfolge der Arbeitsschritte entsprechend der spezifischen Akzidenzproduktion festlegen c) gelieferte Vorprodukte auf Verarbeitungsfähigkeit kontrollieren d) Verarbeitungsmaschinen auftragsbezogen einsetzen, während der Fertigung Qualität überprüfen, Verarbeitungsprobleme erkennen und Maßnahmen zu deren Behebung ergreifen e) Fertigungsmuster manuell und maschinell erstellen f) Verarbeitungsmaschinen und -geräte der Akzidenzproduktion, insbesondere mit Trenn-, Falz-, Sammel-, Umform-, Füge- und Veredelungstechniken, einrichten g) Auftragsdaten unter Berücksichtigung maschinenspezifischer Bedingungen eingeben, einstellen und für Wiederholaufträge sichern h) Verarbeitungsmaschinen und -geräte anfahren, dabei Materiallauf und Fertigungsgenauigkeit optimieren, störungsfreie Produktion sicherstellen. i) Zwischenlagerung von Halbfertigprodukten und innerbetrieblichen Transport durchführen und optimieren j) Qualitätskontrollen nach Normen und Vorschriften durchführen, Arbeitsergebnis in Bezug auf Verwendbarkeit und Qualität beurteilen, Belegmuster archivieren k) Produkte lager- und versandfertig machen, dabei produktspezifische sowie standardisierte und individualisierte Versandbedingungen berücksichtigen | 26 | |

Abschnitt B:

Weitere berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten aus den Wahlqualifikationen

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen | |
|----------|----------------------------------|--|--------------------------------|---------------|
| | | | 1.-18. Monat | 19.-36. Monat |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| 1 | Klebebindetechnik | <ul style="list-style-type: none"> a) Vorprodukte, insbesondere Falzbogen und Buchblöcke, sowie Weiterverarbeitungsmaterialien, bereitstellen b) Klebstoffe vorbereiten und auf Produkt abstimmen c) Klebebindeanlage einrichten und bedienen, Produktionsablauf überwachen, Fertigungsstörungen erkennen und Maßnahmen zu deren Behebung ergreifen d) Zusatzaggregate in der Klebebindeanlage auftragsbezogen einrichten und bedienen e) Arbeitsergebnisse prüfen, beurteilen und festhalten | 26 | |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen | |
|----------|---|--|--------------------------------|---------------|
| | | | 1.-18. Monat | 19.-36. Monat |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| 2 | Sammelhefttechnik | a) Falzbogen und Weiterverarbeitungsmaterialien bereitstellen b) Sammelheftanlage einschließlich Drahtheft- und Schneideinrichtung auftragsbezogen einrichten und bedienen c) Zusatzaggregate in der Sammelheftanlage auftragsbezogen einrichten und bedienen d) Produktionsablauf überwachen, Fertigungsstörungen erkennen und Maßnahmen zu deren Behebung ergreifen e) Arbeitsergebnisse prüfen, beurteilen und festhalten | | 26 |
| 3 | Spezielle Druckweiterverarbeitungstechnik | a) Vorprodukte für spezielle Aufträge, wie Mailing- oder Wandkalenderproduktion oder Einzelblattbindung oder Produktveredelung, bereitstellen b) Weiterverarbeitungsmaterialien auswählen, vorbereiten und auf Produkt abstimmen c) Maschinen und Geräte einrichten und bedienen, Produktionsablauf überwachen, Fertigungsstörungen erkennen und Maßnahmen zu deren Behebung ergreifen d) Zusatzaggregate auftragsbezogen einrichten und bedienen e) Arbeitsergebnisse prüfen, beurteilen und festhalten | | 26 |

Abschnitt C:

Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen | |
|----------|--|--|--------------------------------|---|
| | | | 1.-18. Monat | 19.-36. Monat |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| 1 | Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht | a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen | | während der gesamten Ausbildung zu vermitteln |
| 2 | Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes | a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes, wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben | | |
| 3 | Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit | a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer | | |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen | |
|----------|----------------------------------|---|--------------------------------|---------------|
| | | | 1.-18. Monat | 19.-36. Monat |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| | | Vermeidung ergreifen | | |
| | | b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden | | |
| | | c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten | | |
| | | d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen | | |
| 4 | Umweltschutz | Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere | | |
| | | a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären | | |
| | | b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden | | |
| | | c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie | | |
| | | d) Abfälle vermeiden, Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen | | |
| 5 | Betriebliche Kommunikation | a) Informationsquellen, insbesondere Handbücher, und Firmenunterlagen nutzen | | |
| | | b) Sachverhalte darstellen | | |
| | | c) betriebsübliche schriftliche und mündliche Kommunikation durchführen, dabei Fachbegriffe verwenden | | |
| | | d) IT-gestützte Kommunikationssysteme nutzen | | |
| | | e) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen sowie im Team situationsgerecht führen | | 6 |
| | | f) im Team Aufgaben planen und absprechen, dabei Terminvorgaben berücksichtigen | | |
| | | g) Sachverhalte und Lösungen darstellen | | |
| | | h) Kundenwünsche annehmen und weiterleiten | | |
| | | i) Beschwerden und Reklamationen annehmen und weiterleiten | | |
