

NEUE AUSBILDUNGSSTRUKTUR

PACKMITTELTECHNOLOGE PACKMITTELTECHNOLOGIN

STRUKTUR VOR DER ZWISCHENPRÜFUNG

WAHLQUALIFIKATIONEN VOR DER ZWISCHENPRÜFUNG (W1)
(jeweils 8 Wochen, 2 sind zu wählen)

Metallbearbeitung
Steuerungstechnik
Spezielle Fertigungsverfahren
Computerunterstützte Mustererstellung

Entwickeln von Packmitteln		10 Wochen
Vorbereiten und Planen von Produktionsprozessen		8 Wochen
Rüsten von Fertigungsanlagen		20 Wochen
Steuern und Überwachen von Produktionsprozessen		10 Wochen
Instandhaltung		6 Wochen
Betriebliche Kommunikation		8 Wochen
2 Wahlqualifikationen	jeweils	8 Wochen
Summe		78 Wochen

ZWISCHENPRÜFUNG

Erstellen eines Handmusters Prüfungstück, nur fertiges Muster wird bewertet Zeitraumen: 3 Std		
Produktionsvorbereitung Schriftliche Aufgaben Zeitraumen: 120 min		

STRUKTUR NACH DER ZWISCHENPRÜFUNG

WAHLQUALIFIKATIONEN NACH DER ZWISCHENPRÜFUNG (W2)
(jeweils 10 Wochen, 2 sind zu wählen)

Stanzformenbau
Veredelungstechnik
Leitstandtechnik und Inlineproduktion
Labor
Mechanik und Steuerungstechnik
Computergestützte Packmittelentwicklung und Design

Vorbereiten und Planen von Produktionsprozessen		12 Wochen
Steuern und Überwachen von Produktionsprozessen		26 Wochen
Instandhaltung		10 Wochen
Betriebliche Managementsysteme		10 Wochen
2 Wahlqualifikationen	jeweils	10 Wochen
Summe		78 Wochen

INTEGRATIVE FERTIGKEITEN
(während der gesamten Ausbildungszeit zu vermitteln)
Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht
Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes
Sicherheit und Gesundheitsschutz
Umweltschutz

ABSCHLUSSPRÜFUNG

Packmittelproduktion Arbeitsaufgabe, Produktion sowie Endprodukt fließen in Bewertung ein Unter Berücksichtigung einer W2- und einer W1-Qualifikation Zeitraumen: 7 Std Gewichtung: 60%		
Auftragsvorbereitung und Managementsysteme Schriftliche Aufgaben Zeitraumen: 150 min Gewichtung: 30%		
Wirtschafts- und Sozialkunde Schriftliche Aufgaben Zeitraumen: 60 min Gewichtung: 10%		