

Verordnung über die Berufsausbildung zum Müller (Verfahrenstechnologe in der Mühlen- und Futtermittelwirtschaft)/ zur Müllerin (Verfahrenstechnologin in der Mühlen- und Futtermittelwirtschaft)

MüAusbV 2006

Ausfertigungsdatum: 01.06.2006

Vollzitat:

"Verordnung über die Berufsausbildung zum Müller (Verfahrenstechnologe in der Mühlen- und Futtermittelwirtschaft)/zur Müllerin (Verfahrenstechnologin in der Mühlen- und Futtermittelwirtschaft) vom 1. Juni 2006 (BGBl. I S. 1285), die durch Artikel 25 des Gesetzes vom 25. Juli 2013 (BGBl. I S. 2722) geändert worden ist"

V aufgeh. durch § 23 Satz 2 V v. 3.5.2017 I 1002 mWv 1.8.2017

Stand: Geändert durch Art. 25 G v. 25.7.2013 I 2722

Ersetzt durch V 806-22-1-113 v. 3.5.2017 I 1002 (MühGetreiWiTechAusbV)

Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 4 des Berufsbildungsgesetzes und des § 25 der Handwerksordnung. Die Ausbildungsordnung und der damit abgestimmte, von der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland beschlossene Rahmenlehrplan für die Berufsschule werden demnächst als Beilage zum Bundesanzeiger veröffentlicht.

Fußnote

(+++ Textnachweis ab: 1.8.2006 +++)

Eingangsformel

Auf Grund des § 4 Abs. 1 in Verbindung mit § 5 des Berufsbildungsgesetzes vom 23. März 2005 (BGBl. I S. 931) und auf Grund des § 25 Abs. 1 in Verbindung mit § 26 der Handwerksordnung in der Fassung der Bekanntmachung vom 24. September 1998 (BGBl. I S. 3074), die durch Artikel 2 Nr. 4 des Gesetzes vom 23. März 2005 (BGBl. I S. 931) neu gefasst worden sind, jeweils auch in Verbindung mit § 1 des Zuständigkeitsanpassungsgesetzes vom 16. August 2002 (BGBl. I S. 3165) sowie dem Organisationserlass vom 22. November 2005 (BGBl. I S. 3197), verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

§ 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf zum Müller (Verfahrenstechnologe in der Mühlen- und Futtermittelwirtschaft)/zur Müllerin (Verfahrenstechnologin in der Mühlen- und Futtermittelwirtschaft) wird

1. nach § 4 des Berufsbildungsgesetzes sowie
2. nach § 25 der Handwerksordnung zur Ausbildung für das Gewerbe Nummer 28, Müller, der Anlage B der Handwerksordnung

staatlich anerkannt.

§ 2 Ausbildungsdauer

Die Ausbildung dauert drei Jahre.

§ 3 Zielsetzung der Berufsausbildung

Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sollen bezogen auf die Arbeits- und Geschäftsprozesse so vermittelt werden, dass die Auszubildenden zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne des § 1 Abs. 3 des Berufsbildungsgesetzes befähigt werden, die insbesondere selbstständiges

Planen, Durchführen und Kontrollieren sowie das Handeln im betrieblichen Gesamtzusammenhang einschließt. Diese beschriebene Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 8 und 9 nachzuweisen.

§ 4 Ausbildungsberufsbild

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden 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. Anwenden von qualitätssichernden Maßnahmen,
6. Anwenden von Informations- und Kommunikationstechniken,
7. Vorbereiten von Arbeitsabläufen, Arbeiten im Team, Kundenorientierung,
8. Steuern von Prozessen,
9. Warten und Instandhalten,
10. Annehmen, Untersuchen, Haltbarmachen, Lagern und Gesunderhalten von Rohstoffen,
11. Reinigen und Behandeln der Rohstoffe, Verarbeitung vorbereiten,
12. Herstellen von Zwischen- und Enderzeugnissen,
13. Lagern, Verpacken und Verladen der Erzeugnisse.

§ 5 Ausbildungsrahmenplan

Die in § 4 genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sollen nach der in der Anlage enthaltenen Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenplan) vermittelt werden. Eine von dem Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche Gliederung der Ausbildungsinhalte ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

§ 6 Ausbildungsplan

Die Ausbildenden haben unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplans für die Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

§ 7 Schriftlicher Ausbildungsnachweis

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.

§ 8 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 entsprechend dem Rahmenlehrplan zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Der Prüfling soll im praktischen Teil der Prüfung in insgesamt höchstens vier Stunden zwei Arbeitsaufgaben, die aus mehreren Teilaufgaben bestehen können, durchführen und mit praxisüblichen Unterlagen dokumentieren sowie innerhalb dieser Zeit in insgesamt höchstens 15 Minuten hierüber ein Fachgespräch führen, das aus mehreren Gesprächsphasen bestehen kann. Für die Arbeitsaufgaben kommen insbesondere in Betracht:

1. Anlagen, Maschinen, Geräte und Einrichtungen warten und instand halten und
2. Rohstoffe beproben, untersuchen, bewerten, reinigen und einlagern.

(4) In höchstens 180 Minuten soll der Prüfling praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten. Hierfür kommen insbesondere Aufgaben aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. Rohstoffe,
2. qualitätssichernde Maßnahmen,
3. Warten und Instandhalten sowie
4. Prozesssteuerung.

(5) Durch die Durchführung der Arbeitsaufgaben, deren Dokumentation, das Fachgespräch und die Bearbeitung der schriftlichen Aufgaben soll der Prüfling zeigen, dass er Verfahrensschritte darstellen, Arbeitsmittel festlegen, technische Unterlagen sowie Informations- und Kommunikationssysteme nutzen, fachbezogene Berechnungen durchführen, Funktionsweisen von Anlagen und Maschinen beschreiben, Maßnahmen zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zur Hygiene sowie zum Umweltschutz und zur Qualitätssicherung durchführen sowie seine Vorgehensweise begründen kann.

§ 9 Gesellenprüfung/Abschlussprüfung

(1) Die Gesellenprüfung/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) Der Prüfling soll im praktischen Teil der Prüfung in insgesamt höchstens sechs Stunden zwei Arbeitsaufgaben, die aus mehreren Teilen bestehen können, durchführen und mit praxisüblichen Unterlagen dokumentieren sowie innerhalb dieser Zeit zu jeder der beiden Aufgaben in insgesamt höchstens 15 Minuten hierüber jeweils ein Fachgespräch führen, das aus mehreren Gesprächsphasen bestehen kann. Für die Arbeitsaufgaben kommen in Betracht:

1. Herstellen von Mahlerzeugnissen, Schälerzeugnissen, Futtermitteln oder Spezialprodukten und
2. Untersuchen von Mahlerzeugnissen, Schälerzeugnissen, Futtermitteln oder Spezialprodukten.

Durch die Durchführung der Arbeitsaufgaben, die Dokumentation und das Fachgespräch soll der Prüfling zeigen, dass er Arbeitsabläufe ziel- und kundenorientiert unter Beachtung wirtschaftlicher, verfahrenstechnologischer und zeitlicher Vorgaben selbstständig planen und durchführen, Arbeitsergebnisse auswerten sowie Maßnahmen zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit sowie zur Qualitätssicherung und zum Umweltschutz durchführen sowie seine Vorgehensweise begründen kann.

(3) Der Prüfling soll im schriftlichen Teil der Prüfung in den Prüfungsbereichen Verfahrenstechnologie, Produktkunde und qualitätssichernde Maßnahmen sowie Wirtschafts- und Sozialkunde geprüft werden. In den Prüfungsbereichen Verfahrenstechnologie, Produktkunde und qualitätssichernde Maßnahmen soll der Prüfling praxisbezogene Aufgaben mit verknüpften mathematischen, betriebswirtschaftlichen und planerischen Inhalten analysieren, bewerten und lösen. Dabei sollen Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit, Hygiene und Umweltschutz berücksichtigt werden. Der Prüfling soll

1. im Prüfungsbereich Verfahrenstechnologie
Verfahrensschritte planen, grafisch darstellen, dazu Funktionsweisen von Maschinen und Anlagen beschreiben und entsprechende Rechenoperationen durchführen;
2. im Prüfungsbereich Produktkunde und qualitätssichernde Maßnahmen
Produkte nach Merkmalen beschreiben, Untersuchungsmethoden darstellen, Ergebnisse bewerten sowie Qualitätssicherungssysteme, insbesondere Hygienekonzepte, erläutern;
3. im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde
allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darstellen.

(4) Für den schriftlichen Prüfungsteil ist von folgenden zeitlichen Höchstwerten auszugehen:

- | | |
|---|--------------|
| 1. im Prüfungsbereich Verfahrenstechnologie | 150 Minuten, |
| 2. im Prüfungsbereich Produktkunde und qualitätssichernde Maßnahmen | 90 Minuten, |
| 3. im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde | 60 Minuten. |

(5) Innerhalb des schriftlichen Prüfungsteils sind die Prüfungsbereiche wie folgt zu gewichten:

- | | |
|--|-------------|
| 1. Prüfungsbereich Verfahrenstechnologie | 50 Prozent, |
| 2. Prüfungsbereich Produktkunde und qualitätssichernde Maßnahmen | 30 Prozent, |
| 3. Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde | 20 Prozent. |

(6) Der schriftliche Teil der Prüfung ist auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in den einzelnen Prüfungsbereichen durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Bei der Ermittlung der Ergebnisse für die mündlich geprüften Prüfungsbereiche sind die jeweiligen bisherigen Ergebnisse und die entsprechenden Ergebnisse der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2 : 1 zu gewichten.

(7) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils im praktischen Teil der Prüfung und im schriftlichen Teil der Prüfung mindestens ausreichende Leistungen erbracht wurden. In zwei der Prüfungsbereiche des schriftlichen Prüfungsteils müssen mindestens ausreichende Leistungen erbracht, in dem weiteren Prüfungsbereich des schriftlichen Teils dürfen keine ungenügenden Leistungen erbracht worden sein.

§ 10 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.

§ 11 Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2006 in Kraft.

Anlage (zu § 5)

Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Müller (Verfahrenstechnologe in der Mühlen- und Futtermittelwirtschaft)/zur Müllerin (Verfahrenstechnologin in der Mühlen- und Futtermittelwirtschaft)

(Fundstelle: BGBl. I 2006, 1288 - 1290)

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 (§ 4 Nr. 1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen 	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln	
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweisen der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben 		
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen 		
4	Umweltschutz (§ 4 Nr. 4)	<p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <ul style="list-style-type: none"> a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen 		

5	Anwenden von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 5)	a) Maßnahmen der Personal-, Produkt- und Betriebshygiene durchführen b) bei Schädlingsbefall Maßnahmen einleiten	7	
		c) Ziele, Aufgaben und Aufbau der betrieblichen Qualitätssicherung darstellen d) betriebliches Qualitätssicherungssystem anwenden e) Proben nehmen und produktspezifische Untersuchungen durchführen, bewerten und dokumentieren, insbesondere Inhaltsstoffe bestimmen und mikrobiologische Beschaffenheit prüfen, sowie physikalische Eigenschaften feststellen im Hinblick auf die weitere Verwendung des Produktes f) produktbezogene Rechtsvorschriften, insbesondere zum Lebensmittel- und Futtermittelrecht, anwenden		18
6	Anwenden von Informations- und Kommunikationstechniken (§ 4 Nr. 6)	a) Informationen, auch fremdsprachliche, beschaffen, nutzen und auswerten, insbesondere Fachliteratur, Betriebsanleitungen und Produktbeschreibungen b) Bedeutung und Nutzungsmöglichkeiten von Informations- und Kommunikationssystemen erläutern c) Daten erfassen, sichern und pflegen, Datenschutz beachten	4	
		d) Arbeitsaufgaben mit Hilfe von Informations- und Kommunikationssystemen lösen, dabei arbeitsplatzspezifische Software und Standardsoftware anwenden		4
7	Vorbereiten von Arbeitsabläufen, Arbeiten im Team, Kundenorientierung (§ 4 Nr. 7)	a) Arbeitsschritte festlegen, Arbeitsabläufe planen und dokumentieren b) Arbeitsergebnisse kontrollieren und bewerten	9	
		c) Arbeitsaufträge annehmen, insbesondere unter verfahrenstechnologischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten auf Umsetzbarkeit prüfen d) Arbeitsaufgaben im Team planen und umsetzen, Ergebnisse abstimmen e) Gespräche situationsgerecht führen f) Kundenwünsche berücksichtigen		9
8	Steuern von Prozessen (§ 4 Nr. 8)	a) Maschinen und Geräte vorbereiten und in Betrieb nehmen, Anlagen umrüsten, anfahren und bedienen b) Reinigungsdiagramm darstellen	12	
		c) Prozessdiagramme darstellen		18

		<ul style="list-style-type: none"> d) Verfahrens- und Produktionsprozesse steuern und überwachen e) Steuer-, Mess- und Regelanlagen bedienen f) Störungen im Produktionsprozess feststellen, Maßnahmen zur Beseitigung ergreifen und dokumentieren 		
9	Warten und Instandhalten (§ 4 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> a) Maschinen- und Bauteile auf Verschleiß prüfen, Verschleißteile austauschen b) Sicherungen beachten und Schutzmaßnahmen einleiten c) Werkzeuge und -stoffe nach ihrem Verwendungszweck auswählen, einsetzen und einsatzbereit halten d) Werkstoffe bearbeiten 	8	
		<ul style="list-style-type: none"> e) Einrichtungen, Anlagen, Maschinen und Geräte warten und instand halten f) Betriebsstoffe lagern und Rückstände entsorgen 		5
10	Annehmen, Untersuchen, Haltbarmachen, Lagern und Gesunderhalten von Rohstoffen (§ 4 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> a) Warenbegleitpapiere kontrollieren und mit dem Liefergut vergleichen, bei Abweichungen Maßnahmen ergreifen b) Lagerarten und Einrichtungen auswählen c) Rohstoffe annehmen und auf Gewicht, Menge sowie Qualität prüfen und einlagern d) Feuchtigkeit, Temperatur und Frischezustand des Lagergutes überwachen, Lagergut haltbar machen und gesund erhalten 	20	
11	Reinigen und Behandeln der Rohstoffe, Verarbeitung vorbereiten (§ 4 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> a) Rohstoffe auswählen und reinigen sowie ihrer weiteren Verwendung zuführen b) Aspiration kontrollieren und regulieren c) Anlagen zur Reinigung und Produktvorbereitung einstellen und kontrollieren 	18	
12	Herstellen von Zwischen- und Enderzeugnissen (§ 4 Nr. 12)	<ul style="list-style-type: none"> a) Herstellen von Mahl- und Schälerzeugnissen b) Herstellen von Futtermitteln c) Herstellen von Spezialprodukten d) Beschaffenheit der Zwischenerzeugnisse feststellen und bei Abweichungen korrigieren 		20
13	Lagern, Verpacken und Verladen der Erzeugnisse (§ 4 Nr. 13)	<ul style="list-style-type: none"> a) Lagerung überwachen und steuern b) Erzeugnisse nach betrieblichen Vorgaben verpacken oder verladen c) Erzeugnisse kennzeichnen 		4

	d) rechtliche Regelungen, insbesondere Fertigpackungsverordnung, Mess- und Eichgesetz und Kennzeichnungsrecht, berücksichtigen		
--	--	--	--

