

# **Lehrplan**

## **für die betriebliche Ausbildung**

### **Lebensmitteltechnologin EFZ - Lebensmitteltechnologie EFZ**

**gemäss Verordnung über die berufliche Grundbildung  
vom 5. September 2012**

# Inhalt:

## Einleitung

1.	Ziel und Zweck des Lehrplans	3
1.1	Einleitung	3
1.2	Hinweis	3
2.	Informationen für die Berufsbildnerin / Berufsbildner und Lernenden	
2.1	Aufbau des Lehrplans	4
2.2	Lerndokumentation	4
2.3	Bildungsbericht	4
2.4	Qualifikationsverfahren	4
2.5	Berufsfachschule	4
2.6	Überbetriebliche Kurse	4

## Lehrplan - Leistungsziele

1.	Vorbereiten von Rohstoffen	5
1.1	Rohstoffe und Materialien lagern	5
1.2	Rohstoffe verteilen und vorbereiten	6
2.	Herstellen von Lebensmitteln	8
2.1	Naturwissenschaftliche Grundlagen verstehen und gezielt einsetzen	8
2.2	Produktion planen und Anlagen einrichten	9
2.3	Anlagen in Betrieb nehmen und Lebensmittel herstellen	10
2.4	Produkte entwickeln	12
3.	Abfüllen oder Verpacken von Lebensmitteln	13
3.1	Abfüllen oder Verpacken planen und Anlagen einrichten	13
3.2	Anlagen in Betrieb nehmen und Lebensmittel abfüllen oder verpacken	14
4.	Sicherstellen der Nachhaltigkeit und Sicherheit	16
4.1	Qualitätsmanagementsystem und gesetzliche Vorgaben verstehen und umsetzen	16
4.2	Hygiene sicherstellen und Lebensmittelsicherheit gewährleisten	17
4.3	Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz sicherstellen	18
4.4	Umweltschutz sicherstellen	20
4.5	Unterhaltsarbeiten durchführen	21

# Einleitung:

## 1. Ziel und Zweck des Lehrplans

### 1.1 Einleitung

Dieser Lehrplan soll den Berufsbildnerinnen und Berufsbildnern in den Lehrbetrieben die Vermittlung der einzelnen Ausbildungsschritte erleichtern und die systematische Einführung der Lernenden in ihren Beruf aufzeigen.

Der Lehrplan gibt für die betriebsinterne Ausbildung die nötigen Richtlinien und soll dazu beitragen, dass die Lernenden die vorgeschriebenen Leistungsziele der einzelnen Bildungsjahre erreichen.

#### **Der Lehrplan wird den Lernenden im Betrieb abgegeben.**

Das vorliegende Dokument basiert auf dem Bildungsplan Teil A. Dieser gibt eine Gesamtübersicht über die Leistungsziele der einzelnen Schwerpunkte an den drei Lernorten (Berufsfachschule, Lehrbetrieb, überbetriebliche Kurse) und wird hier in vereinfachter Form dargestellt.

Der Lehrplan enthält jedoch keine bis ins Detail festgelegten Ausbildungsrezepte, sondern soll den Verantwortlichen bewusst einen Spielraum lassen, damit sie das Grundgerippe mit eigenen Erfahrungen und Methodenpraxis- und betriebsgerecht ausbauen können.

### 1.2 Hinweis

Behandelte und vermittelte Leistungsziele sollen auch in den nachfolgenden Bildungsjahren im Rahmen der prozessorientierten Ausbildung angewandt und vertieft werden.

Als Bildungsgrundlagen gelten uneingeschränkt:

- Berufsbildungsgesetz vom 1. Januar 2004
- Verordnung zum Berufsbildungsgesetz vom 1. Januar 2004
- Verordnung über die berufliche Grundbildung Lebensmitteltechnologin EFZ/ Lebensmitteltechnologe EFZ vom 5. September 2012
- Bildungsplan Teile A-D (Beilage zur Bildungsverordnung) vom 5. September 2012
- Kantonale Berufsbildungsgesetze und die dazugehörigen Verordnungen

Bezugsquelle Lehrplan:

Arbeitsgemeinschaft für die Ausbildung von  
Lebensmitteltechnologien  
Elfenstrasse 19, 3000 Bern 6  
☎ 031 / 352 11 88  
[www.lebensmitteltechnologe.ch](http://www.lebensmitteltechnologe.ch)

1. Ausgabe: 1. Januar 2013

## **2. Information für die Berufsbildnerinnen, die Berufsbildner und Lernenden**

### **2.1 Aufbau des Lehrplans**

Die Leistungsziele sind dem Bildungsplan Teil A entnommen. Der Lehrplan dient als Ausbildungskontrolle. Der Bildungsstand für jedes Leistungsziel kann festgehalten, bewertet und kommentiert werden.

### **2.2 Lerndokumentation**

Die Lernenden führen eine Lerndokumentation, in der sie laufend alle wesentlichen Arbeiten, die erworbenen Fähigkeiten und ihre Erfahrungen im Betrieb festhalten.

Die Berufsbildnerinnen und Berufsbildner kontrollieren und unterzeichnen die Lerndokumentation einmal pro Semester und besprechen diese mindestens ebenfalls einmal pro Semester mit der lernenden Person.

### **2.3 Bildungsbericht**

Die Berufsbildnerin und der Berufsbildner halten am Ende jedes Semesters den Bildungsstand der Lernenden in einem Bildungsbericht fest. Die Resultate und Erfahrungen sind mit den Lernenden zu besprechen. Dabei können auch die Lernenden ihre Bemerkungen und Feststellungen einbringen.

### **2.4 Qualifikationsverfahren**

Für das Qualifikationsverfahren gelten die Bestimmungen der Verordnung über die berufliche Grundbildung sowie Teil D des dazugehörigen Bildungsplanes.

### **2.5 Berufsfachschule**

Während die Berufsbildnerin und der Berufsbildner den Lernenden vorwiegend zeigen, wie eine Arbeit praktisch ausgeführt wird, vermitteln die Lehrpersonen der Berufsfachschule mehrheitlich das theoretische Grundlagenwissen. Die Bildungsinhalte des Lehrbetriebs, der Berufsfachschule und der überbetrieblichen Kurse sollen sich sinnvoll und nach Möglichkeit zeitlich abgestimmt ergänzen.

### **2.6 Überbetriebliche Kurse**

Die Kurse haben zum Zweck, die Lernenden in die grundlegenden Fertigkeiten des Berufes einzuführen und sie auf die weitere Ausbildung im Betrieb vorzubereiten. Für den überbetrieblichen Kurs gelten die Bestimmungen der Verordnung über die berufliche Grundbildung sowie Teil C des dazugehörigen Bildungsplanes.

<b>1. Vorbereiten von Rohstoffen</b>				
<b>1.1 Rohstoffe und Materialien lagern</b> LMT sind sich bewusst, dass mit Rohstoffen schonend umgegangen werden muss. Sie nehmen Rohstoffe und Materialien fachgerecht an, kontrollieren und lagern sie gemäss den betrieblichen Vorgaben				
<b>Leistungsziele Betrieb</b>	<b>Praktische Tätigkeiten / Berufskennnisse</b>	<b>Semester</b>	<b>Kontrolle / Datum</b>	<b>Bemerkungen</b>
<b>Eigenschaften von Rohstoffen</b>		<b>1-2</b>		
LMT unterscheiden die Eigenschaften der betriebsspezifischen Rohstoffe	Die Rohstoffe sensorisch unterscheiden			
Sie ordnen deren Verwendungsmöglichkeiten zu				
<b>Annahme / Lagern / Kontrolle</b>		<b>1-4</b>		
LMT erläutern die Vorgaben für die Lagerung	Die im Betrieb vorhandenen Lagerorte und deren Lagerbedingungen erläutern, wie z.B. Normal-, Kühl- und Gefrierlagerung, getrennte Lagerungen			
Sie halten die Vorgaben für die Verarbeitung von Rohstoffen in ihrem Arbeitsbereich konsequent ein	Die Rohstoffe mittels physikalischen, chemischen oder biologischen Prozessen nach den betrieblichen Vorgaben verarbeiten			

Sie bedienen die betriebs-spezifische Lager- und Fördersysteme				
Sie nehmen die betriebs-spezifischen Waren an	Mengen- und Lieferpapierkontrollen durchführen			
Sie erledigen die weiteren Schritte gemäss betrieblichen Vorgaben	Qualitätskontrollen durchführen, wie z.B. Datierung, Schädlingsbefall, Temperatur, Beschädigungen Muster nach Vorschrift entnehmen			
Sie führen betriebs-spezifische Lagerkontrollen durch				
Sie leiten bei Abweichungen die notwendigen Massnahmen ein				
<b>Qualitätsanforderungen</b>		<b>1-2</b>		
LMT erkennen bei Rohstoffen Abweichungen in der Qualität vom vorgegebenen Standard	Die betriebs-spezifischen Standards erläutern und mögliche Abweichungen erkennen			
Sie reagieren bei Abweichungen nach den betrieblichen Vorschriften				
<b>1.2 Rohstoffe verteilen und vorbereiten</b> LMT sind sich bewusst, dass Rohstoffe für die weitere Verarbeitung in der richtigen Qualität und Quantität zur Verfügung stehen müssen. Sie verteilen diese betriebsintern mit den betrieblichen Fördereinrichtungen und Anlagen gemäss Vorgaben und bereiten sie für die Herstellung vor				
<b>Rohstoffe verteilen</b>		<b>1-3</b>		
LMT lagern Rohstoffe aus und verteilen sie nach be-	Die Fördermittel und Fördereinrichtungen bedienen.			

triebsspezifischen Vorgaben	Deren Funktionsweise und Sicherheitsvorschriften beschreiben.			
<b>Rohstoffe vorbereiten</b>		<b>1-4</b>		
LMT bereiten Rohstoffe nach betrieblichen Vorgaben vor, so dass diese in den Prozessen direkt eingesetzt werden können	Die Rohstoffe mittels physikalischen, chemischen oder biologischen Prozessen nach den betrieblichen Vorgaben zu Halbfabrikaten verarbeiten			

## 2. Herstellen von Lebensmitteln

### 2.1 Naturwissenschaftliche Grundlagen verstehen und gezielt einsetzen

LMT sind sich bewusst, dass Grundlagen der Physik, der Chemie, der Ernährungslehre, der Biologie, der Mikrobiologie und der Sensorik bei der Planung der Produktion, bei der Herstellung von Lebensmitteln wie auch bei der Beurteilung von Lebensmitteln sehr wichtig sind. Sie beherrschen diese und setzen sie bei ihren Arbeiten gezielt um

Leistungsziel	Betriebliche Anforderung / Tätigkeit	Semester	Kontrolle / Datum	Bemerkungen
<b>Physik</b>		<b>1-6</b>		
LMT setzen ihre Kenntnisse der Physik bei der Planung, Herstellung und Qualitätskontrolle von Lebensmitteln gezielt ein	Im Herstellverfahren die physikalischen Einflüsse verstehen und erläutern, wie Wärmeübertragung, Druckverhältnisse, Scherkräfte			
<b>Chemie</b>		<b>1-6</b>		
LMT setzen ihre Kenntnisse der Chemie bei der Planung, der Herstellung und Qualitätskontrolle von Lebensmitteln gezielt ein	Im Herstellverfahren die chemischen Einflüsse verstehen und erläutern, wie pH-Wert, Löslichkeit, chemische Reaktionen			
<b>Biologie / Mikrobiologie</b>		<b>1-6</b>		
LMT setzen ihre Kenntnisse der Biologie und Mikrobiologie bei der Planung, Herstellung und Qualitätskontrolle von Lebensmitteln gezielt ein	Im Herstellverfahren mögliche biologische Einflüsse verstehen und erläutern, wie z.B. Gärprozess, Reifeprozesse.  Die Einflussmöglichkeiten der Mikrobiologie erläutern, wie Haltbarkeit, aw-Wert			



<b>Ernährungslehre</b>		<b>1-6</b>		
LMT setzen ihre Kenntnisse der Ernährungslehre bei der Planung, Herstellung und Qualitätskontrolle von Lebensmitteln gezielt ein	Im Herstellverfahren die Einflüsse der Ernährungslehre verstehen und erläutern, wie z.B. Allergene			
<b>Sensorik</b>		<b>1-6</b>		
LMT setzen ihre Kenntnisse der Sensorik bei der Planung, Herstellung und insbesondere bei der Qualitätskontrolle von Lebensmitteln gezielt ein	Im Herstellverfahren die sensorischen Einflüsse verstehen und erläutern, wie z.B. Farbe, Geschmack, Geruch			
<b>2.2 Produktion planen und Anlagen einrichten</b>				
LMT erkennen die Bedeutung der Tagesplanung. Sie setzen diese auf der Grundlage der betrieblichen Vorgaben fachgerecht um und richten die Maschinen und Anlagen ein				
<b>Tagesplanung</b>		<b>3-6</b>		
LMT setzen die vorgegebene Tagesplanung um	Die Reihenfolgeplanung innerhalb einer Tagesproduktion erstellen und fachgerecht umsetzen			
Sie begründen die zweckmässige Reihenfolge bezüglich: - Gesetzliche Vorgaben gemäss LMG - betriebliche Vorgaben - Lebensmittelsicherheit - Biorichtlinien - Allergene - Wirtschaftlichkeit - GVO				

<b>Prozessgrößen</b>		<b>3-6</b>		
LMT interpretieren aufgrund von Datenblättern die folgenden Größen:  - Leistung - Ausschuss - Ausbeute - Verluste	Die vorgegebenen betrieblichen Prozessgrößen kennen Die Leistung der Anlagen messen und interpretieren			
Sie begründen die Ursachen von Abweichungen				
<b>Maschinen und Anlagen</b>		<b>1-6</b>		
LMT richten die Anlagen und Maschinen selbständig nach den Vorgaben und Vorschriften ein	Die Funktionsweise der Anlagen und Maschinen erklären. Die Hygiene- und Sicherheitsvorschriften beschreiben und einhalten			
Sie stellen die Anlagen oder Maschinen selbständig um				
<b>2.3 Anlagen in Betrieb nehmen und Lebensmittel herstellen</b> LMT verarbeiten Komponenten mittels physikalischen, chemischen oder biologischen Prozessen maschinell nach betrieblichen Vorgaben fachgerecht zu Lebensmitteln. Sie sind sich der Bedeutung von qualitativ hochstehenden Produkten bewusst, reagieren bei Störungen fachgerecht und schliessen den Produktionsprozess ab				
<b>Inbetriebnahme von Maschinen und Anlagen</b>		<b>1-6</b>		
LMT nehmen die Anlagen und Maschinen selbständig nach den Vorschriften in Betrieb	Die einzelnen Arbeitsschritte beschreiben. Die Funktionsweise der Anlagen und Maschinen erklären. Die Hygiene- und Sicherheitsvorschriften beschreiben und einhalten			
Sie führen, überwachen, kontrollieren und korrigieren den	Prozessparameter kennen und interpretieren			

Prozessstart bei Bedarf				
Bei Abweichungen reagieren sie nach den betrieblichen Vorgaben				
<b>Störungen</b>		<b>1-6</b>		
LMT nennen die häufigsten Anlagestörungen an ihrem Arbeitsplatz				
Sie beschreiben die möglichen Ursachen und Auswirkungen				
Sie reagieren bei Störungen fachgerecht gemäss den betrieblichen Vorgaben	Die Hygiene- und Sicherheitsvorschriften einhalten			
<b>Herstellen von Lebensmitteln und Überwachen des Prozesses</b>		<b>1-6</b>		
LMT verarbeiten die verschiedenen Komponenten fachgerecht zu Lebensmitteln	Die verschiedenen Produkte herstellen, wie z.B. Brot, Schokolade, Bier, Trockensuppen, Apfelsaft, Fertiggerichte			
Sie führen, überwachen, kontrollieren und korrigieren den Herstellungsprozess nach den betrieblichen Vorgaben	Die verschiedenen Verfahren anwenden, überwachen und kontrollieren, wie z.B. Knet-, Rühr-, Gär-, Back-, Conchier-, Filtrier- und Trocknungsprozesse			
Dabei erfassen sie Prozess- und Betriebsdaten vorschriftsgemäss	Betriebsdaten erfassen, wie Leistung, Ausschuss, Verluste			
Bei Abweichungen reagieren sie fachgerecht und doku-				

mentieren diese gemäss internen Regelungen				
<b>Qualitätssicherung der Lebensmittel</b>		<b>1-6</b>		
LMT führen Inprozesskontrollen und sensorische Untersuchungen gemäss Spezifikationen durch	Kontrollen durchführen, wie z.B. Temperatur, Gewicht, Farbe, Konsistenz, Geruch, Abmessung			
Sie protokollieren die Resultate				
Bei Abweichungen von den Spezifikationen ziehen sie begründete Schlüsse, reagieren fachgerecht und dokumentieren diese gemäss betrieblichen Vorgaben				
<b>Abschluss Herstellungsprozess</b>		<b>1-6</b>		
LMT schliessen den Herstellungsprozess mit den vorgegebenen Schritten fachgerecht ab	Die vorgegebenen Schritte fachgerecht ausführen oder erläutern, wenn die Anlage nicht abgestellt werden kann			
<b>2.4 Produkte entwickeln</b> LMT sind sich der Bedeutung von Produktionsinnovationen bewusst. Sie interpretieren Rezepturen, entwerfen selbständig ein Rezept und stellen ein Lebensmittel im Kleinversuch fachgerecht her				
<b>Entwickeln / Modifizieren eines Produktes</b>		<b>4-6</b>		
LMT stellen auf der Grundlage einer eigenen Rezeptur ein eigens entwickeltes Le-	Produkte in Kleinmengen auf geeigneten Maschinen und Anlagen herstellen und die Ergebnisse beurteilen			

bensmittel her oder modifizieren ein bestehendes				
<b>3. Abfüllen oder Verpacken von Lebensmitteln</b>				
<b>3.1 Abfüllen oder Verpacken planen und Anlagen einrichten</b> LMT erkennen die Bedeutung der Tagesplanung. Sie setzen diese auf der Grundlage der betrieblichen Vorgaben fachgerecht um und richten die Maschinen und Anlagen ein				
<b>Tagesplanung</b>		<b>3-6</b>		
LMT setzen die vorgegebene Tagesplanung um	Die Reihenfolgeplanung innerhalb einer Tagesproduktion erstellen und fachgerecht umsetzen			
Sie begründen die zweckmässige Reihenfolge bezüglich:  - Gesetzliche Vorgaben gemäss LMG - betriebliche Vorgaben - Mikrobiologische Sicherheit - Biorichtlinien - Allergene - Wirtschaftlichkeit				
<b>Prozessgrössen</b>		<b>3-6</b>		
LMT bestimmen aufgrund betrieblicher Erfahrungswerte die folgenden Grössen:  - Leistung / Taktzahl - Ausschuss - Materialverbrauch - Mengenergebnisse	Die vorgegebenen betrieblichen Prozessgrössen aufzählen. Die Leistung der Anlagen messen und interpretieren			

<b>Anlagen und Maschinen</b>		<b>2-6</b>		
LMT richten die Anlagen und Maschinen selbständig nach den Vorgaben und Vorschriften ein	Die Funktionsweise der Anlagen und Maschinen erklären. Die Hygiene- und Sicherheitsvorschriften beschreiben und einhalten			
Sie stellen Anlagen und Maschinen selbständig um				
<b>3.2 Anlagen in Betrieb nehmen und Lebensmittel abfüllen oder verpacken</b> LMT füllen Lebensmittel maschinell nach betrieblichen Vorgaben fachgerecht ab oder verpacken sie. Sie sind sich der Bedeutung von qualitativ hochstehenden Produkten bewusst, reagieren bei Störungen fachgerecht und schliessen den Produktionsprozess ab				
<b>Anlagen und Maschinen in Betrieb nehmen</b>		<b>2-6</b>		
LMT nehmen die Anlagen und Maschinen selbständig nach den Vorschriften in Betrieb	Die einzelnen Arbeitsschritte beschreiben. Die Funktionsweise der Anlagen und Maschinen erklären. Die Hygiene- und Sicherheitsvorschriften beschreiben und einhalten			
Sie führen, überwachen, kontrollieren und korrigieren bei Bedarf den Prozessstart	Prozessparameter kennen und interpretieren			
Bei Abweichungen reagieren sie nach den betrieblichen Vorgaben				
<b>Störungen</b>		<b>2-6</b>		
LMT nennen die häufigsten Anlagestörungen an ihrem Arbeitsplatz				
Sie beschreiben die möglichen Ursachen und Auswirkungen				

Sie reagieren bei Störungen fachgerecht gemäss den betrieblichen Vorgaben	Die Hygiene- und Sicherheitsvorschriften einhalten			
<b>Lebensmittel abfüllen oder verpacken / Prozess überwachen</b>		<b>2-6</b>		
LMT füllen die Lebensmittel ab oder verpacken sie fachgerecht nach den betrieblichen Vorgaben	Die verschiedenen Produkte abfüllen oder verpacken, wie z.B. Brot, Schokolade, Bier, Trockensuppen, Apfelsaft, Fertiggerichte			
Sie führen, überwachen, kontrollieren und korrigieren den Abfüll- oder Verpackungsprozess nach den betrieblichen Vorgaben	Die verschiedenen Verfahren anwenden, überwachen und kontrollieren, wie z.B. Schlauchbeutel, Tiefziehpackungen, Dosen, Flaschen			
Dabei erfassen sie die Prozess- und Betriebsdaten vorschriftsgemäss	Betriebsdaten erfassen, wie z.B. Leistung, Ausschuss, Verluste			
Bei Abweichungen reagieren sie fachgerecht und dokumentieren diese gemäss internen Regelungen				
<b>Qualitätssicherung</b>		<b>2-6</b>		
LMT führen Inprozesskontrollen und sensorische Untersuchungen durch	Kontrollen durchführen, wie z.B. Gewicht, Datierung, Kodierung, Inhalt			
Sie beurteilen die Ergebnisse und protokollieren die Resultate				

Bei Abweichungen reagieren sie fachgerecht und dokumentieren diese gemäss betrieblichen Vorgaben				
<b>Abfüll- oder Verpackungsprozess abschliessen</b>		<b>2-6</b>		
LMT schliessen den Abfüll- oder Verpackungsprozess nach betrieblichen Vorgaben fachgerecht ab	Die vorgegebenen Schritte fachgerecht ausführen oder erläutern			
<b>4. Sicherstellen der Nachhaltigkeit und Sicherheit</b>				
<b>4.1 Qualitätsmanagementsystem und gesetzliche Vorgaben verstehen und umsetzen</b> LMT erkennen die Bedeutung des Qualitätsmanagements. Sie setzen die Vorgaben des betrieblichen Qualitätsmanagementsystems und der Lebensmittelgesetzgebung pflichtbewusst und durchdacht um				
<b>QM-Systeme</b>		<b>3-6</b>		
LMT kennen die Elemente des Qualitätsmanagementsystems ihres Lehrbetriebes, die für ihre Arbeit wichtig sind				
Sie setzen die Vorgaben fachgerecht um	Betriebsspezifische Vorgaben erklären und einhalten, wie z.B. Rückverfolgbarkeit, qualitätsrelevante Parameter, Reinigungspläne			
Sie zeigen auf, wo die für sie wichtigen Informationen, Dokumente und Manuals verfügbar sind und setzen sie gemäss Vorgaben ein				



<b>Lebensmittelrecht</b>		<b>4-6</b>		
LMT prüfen die Gesetzmässigkeit der selbst entwickelten oder angepassten Produkte				
<b>4.2 Hygiene sicherstellen und Lebensmittelsicherheit gewährleisten</b> LMT sind sich der Bedeutung der Hygiene bewusst. Sie setzen die persönlichen und betrieblichen Hygienemassnahmen gemäss den gesetzlichen und betrieblichen Vorgaben pflichtbewusst um				
<b>Hygienemassnahmen umsetzen</b>		<b>1-6</b>		
LMT sind sich der Wichtigkeit der persönlichen und betrieblichen Hygienevorschriften bewusst und halten diese konsequent ein	Betriebsspezifische Hygienemassnahmen anwenden und erläutern, wie z.B persönliche Hygiene, Reinigungsvorschriften			
Sie vermeiden biologische, chemische und physikalische Verunreinigungen von Lebensmitteln gemäss betrieblichen Vorgaben	Betriebsspezifische Hygienemassnahmen anwenden und erläutern, wie z.B. vermeiden von Fremdkörpern und Kreuzkontaminationen, einhalten der Kühlkette			
<b>GHP- und HACCP-Konzept</b>		<b>1-6</b>		
LMT setzen die Grundsätze der GHP und des betrieblichen HACCP-Konzeptes gemäss Vorgaben um	Betriebsspezifische GHP-Richtlinien anwenden und erläutern. Betriebsspezifische Kontrollpunkte aufzählen			
Sie führen die betriebliche Selbstkontrolle durch und dokumentieren die Werte				
Im Bedarfsfall ergreifen sie	Betriebsspezifische Massnahmen und Infor-			

die vorgegebenen Massnahmen, um die Produktesicherheit zu gewährleisten	mationswege erläutern und anwenden			
<b>Reinigung / Desinfektion</b>		<b>1-6</b>		
LMT setzen die vorgegebenen Reinigungs- und Desinfektionsmittel fachgerecht und ökonomisch ein	Die Wirkungsweise der verwendeten Reinigungs- und Desinfektionsmittel erläutern. Die betriebsspezifischen Reinigungsvorschriften einhalten und deren Schritte begründen			
LMT setzen die Vorgaben der betriebsinternen Sicherheitsdatenblätter pflichtbewusst um				
<b>Schädlinge</b>		<b>1-6</b>		
LMT erkennen Schädlingsbefall und ergreifen die betrieblich vorgegebenen Massnahmen	Mögliche Schädlinge aufzählen und deren Bekämpfung erklären			
<b>4.3 Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz sicherstellen</b> LMT sind sich der Gefahrenbereiche bei ihrer Arbeit bewusst. Sie erkennen diese, gewährleisten die Arbeitssicherheit und den Gesundheitsschutz und setzen geeignete Massnahmen selbständig um				
<b>Gefährdungen</b>		<b>1-6</b>		
LMT erkennen mögliche Gefährdungen ihrer Gesundheit und schätzen die Folgen ab	Die allgemeinen und die anlagespezifischen Gefahrenpunkte bezeichnen			
Sie halten die im Betrieb geltenden Regeln und Bestimmungen pflichtbewusst ein	Massnahmen zur Verhinderung von Gefährdungen umsetzen			
<b>Schutzausrüstung und</b>		<b>1-6</b>		

<b>Schutzeinrichtungen.</b>				
LMT erläutern den Nutzen der persönlichen Schutzausrüstung sowie der betrieblichen Schutzeinrichtungen und wenden diese konsequent an	Betriebsspezifische Schutzausrüstungen aufzählen und anwenden, wie z.B. Schutzbrille, Sicherheitsschuhe, Staubmaske. Betriebsspezifische Schutzeinrichtungen aufzählen und deren Wirkung erläutern, wie z.B. Lichtschranken, Abdeckungen, Not-Aus			
Sie wenden sichere und ergonomische Arbeitstechniken korrekt an				
<b>Erste Hilfe</b>		<b>1-6</b>		
LMT zeigen auf, wie sie sich bei Verletzungen und Unfällen zu verhalten haben und wenden die betrieblichen Vorgaben korrekt an	Betriebsspezifische Notfallorganisation erläutern			
<b>Spezielle Gefahren</b>		<b>1-6</b>		
LMT handeln nach den im Betrieb relevanten Merkblättern und Normen, wie z.B. suva, seco, EKAS, SN-Normen	Betriebsspezifische Sicherheitsvorgaben umsetzen gemäss Bildungsplan, wie z.B. Gefahrstoffe, Kälte, enge Räume, Nässe. Die Verordnung über gefährliche Arbeiten für Jugendliche ist einzuhalten			
LMT erkennen spezielle Gefährdungen und schätzen die gesundheitlichen Folgen ab. Sie halten die in den Vorschriften und im Betrieb geltenden Regeln und Bestimmungen betreffend Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz pflichtbewusst ein				

#### 4.4 Umweltschutz sicherstellen

LMT erkennen die Bedeutung und den Wert des Umweltschutzes und von nachhaltigem Handeln. Sie sind fähig, Anforderungen des Umweltschutzes in ihrem Arbeitsfeld zu erkennen und die betrieblich vorgegebenen Massnahmen des Umweltschutzes umzusetzen

<b>Gesetzliche Normen</b>		<b>1-6</b>		
LMT setzen die gesetzlichen Normen und betrieblichen Vorgaben zum Schutz der Umwelt bei ihrer Arbeit pflichtbewusst um	Die betrieblichen Vorgaben zum Umweltschutz erläutern			
<b>Betrieblicher Umweltschutz und nachhaltige Entwicklung</b>		<b>1-6</b>		
LMT wenden die betrieblichen Grundsätze des Umweltschutzes und der Nachhaltigkeit korrekt und pflichtbewusst täglich an	Die betrieblichen Vorgaben zum Umweltschutz umsetzen			
LMT setzen die betrieblichen Ressourcen sparsam, effizient und schonend ein	z.B Licht, Wasser, Transportbänder, Maschinen bewusst nutzen			
<b>Stoffe und Abfälle</b>		<b>1-6</b>		
LMT vermeiden, vermindern, entsorgen oder recyceln Stoffe und Abfälle korrekt gemäss den gesetzlichen Normen und betrieblichen Vorgaben	Betriebsspezifische Möglichkeiten der Stofftrennung bei Abfällen erläutern			

#### 4.5 Unterhaltsarbeiten durchführen

LMT erkennen den Zweck und die Bedeutung von fachgerechten und vorbeugenden Unterhaltsarbeiten, um die Funktionstüchtigkeit der Anlagen und Produktionslinien sicherzustellen. Sie übernehmen einfache Unterhaltsarbeiten gemäss betrieblichen Vorgaben

<b>Laufende Wartungsarbeiten</b>		<b>3-5</b>		
LMT führen die ihnen übertragenen laufenden Wartungsarbeiten gemäss Vorgaben fachgerecht und sicher durch	Bei der innerbetrieblichen Wartung der Maschinen und Anlagen mitarbeiten			
<b>Mitarbeit bei Reparaturen und Revisionen</b>		<b>3-5</b>		
LMT übernehmen bei Reparaturen und Revisionen unter Anleitung einer Fachperson einfachere Arbeiten	Beim innerbetrieblichen Unterhalt der Maschinen und Anlagen mitarbeiten			