

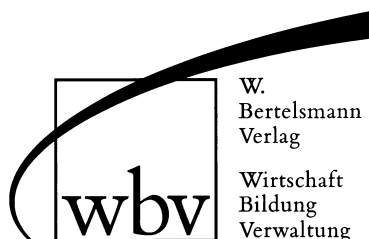
Verordnung
über die
Berufsausbildung

Figurenkeramformer/
Figurenkeramformerin

vom 24. Januar 1995

Inhalt

	Seite
§ 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes	5
§ 2 Ausbildungsdauer	5
§ 3 Ausbildungsberufsbild	5
§ 4 Ausbildungsrahmenplan.....	6
§ 5 Ausbildungsplan.....	6
§ 6 Berichtsheft.....	6
§ 7 Zwischenprüfung.....	6
§ 8 Abschlußprüfung.....	7
§ 9 Aufhebung von Vorschriften.....	8
§ 10 Übergangsregelung.....	8
§ 11 Inkrafttreten.....	8
 Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Figurenkeramformer/zur Figurenkeramformerin	
Anlage (zu § 4)	9



W. Bertelsmann Verlag GmbH & Co. KG
Postfach 10 06 33 · 33506 Bielefeld

Tel.: 05 21/9 11 01-15 · Fax: 05 21/9 11 01-19
E-Mail: service@wbv.de
www.wbv.de/www.berufe.net

Verordnung über die Berufsausbildung zum Figurenkeramformer/zur Figurenkeramformerin

Vom 24. Januar 1995
(abgedruckt im Bundesgesetzblatt Teil I S. 98 vom 3. Februar 1995)

Auf Grund des § 25 Abs. 1 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (BGBl. I S. 1112), der zuletzt durch § 24 Nr. 1 des Gesetzes vom 24. August 1976 (BGBl. I S. 2525) geändert worden ist, in Verbindung mit Artikel 56 des Zuständigkeitsanpassungs-Gesetzes vom 18. März 1975 (BGBl. I S. 705) und dem Organisationserlaß vom 17. November 1994 (BGBl. I S. 3667) verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung, Wissenschaft, Forschung und Technologie:

§ 1

Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf Figurenkeramformer/Figurenkeramformerin wird staatlich anerkannt.

§ 2

Ausbildungsdauer

Die Ausbildung dauert drei Jahre.

§ 3

Ausbildungsberufsbild

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Berufsbildung,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz,
4. Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
5. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen sowie Kontrollieren und Bewerten der Arbeitsergebnisse,
6. Entformen, Lagern und Transportieren von Figuren und Figurenteilen,
7. Produktionsablauf in der Feinkeramik,
8. Formen von Figurenteilen,
9. Gießen von Figurenteilen,
10. Retuschieren von Figurenteilen,
11. Zusammensetzen von Figurenteilen einschließlich Retuschieren,
12. Belegarbeiten,
13. Vorbereiten der Rohlinge für Trocknung und Brand,
14. Gießen, Drehen und Fertigmachen von Geschirr.

§ 4

Ausbildungsrahmenplan

(1) Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 3 sollen nach der in der Anlage enthaltenen Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenplan) vermittelt werden. Eine vom Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche Gliederung des Ausbildungsinhaltes ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

(2) Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten und Kenntnisse sollen so vermittelt werden, daß der Auszubildende zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne des § 1 Abs. 2 des Berufsbildungsgesetzes befähigt wird, die insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Die in Satz 1 beschriebene Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 7 und 8 nachzuweisen.

§ 5

Ausbildungsplan

Der Ausbildende hat unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplanes für den Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

§ 6

Berichtsheft

Der Auszubildende hat ein Berichtsheft in Form eines Ausbildungsnachweises zu führen. Ihm ist Gelegenheit zu geben, das Berichtsheft während der Ausbildungszeit zu führen. Der Ausbildende hat das Berichtsheft regelmäßig durchzusehen.

§ 7

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 das erste Ausbildungsjahr und die unter den laufenden Nummern 7, 10 Buchstabe a und laufender Nummer 11 Buchstabe a bis e für das zweite Ausbildungsjahr aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend den Rahmenlehrplänen zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Zum Nachweis der Fertigkeiten soll der Prüfling in insgesamt höchstens sechs Stunden drei Arbeitsproben durchführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. Gießen von Figurenteilen,
2. Retuschieren von Figurenteilen,
3. Zusammensetzen von Figurenteilen.

(4) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in insgesamt höchstens 180 Minuten Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, aus folgenden Gebieten schriftlich lösen:

1. Grundsätze der Arbeitssicherheit und des Umweltschutzes in der Feinkeramik,
2. Grundlagen der Roh-, Werk- und Hilfsstoffe in der Feinkeramik,
3. Aufbereiten und Einstellen von keramischen Massen,
4. Formgebungsverfahren in der Feinkeramik.

(5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird.

§ 8

Abschlußprüfung

(1) Die Abschlußprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(2) Zum Nachweis der Fertigkeiten soll der Prüfling in insgesamt höchstens 14 Stunden ein Prüfungsstück anfertigen. Hierfür kommt insbesondere in Betracht:

eine mehrteilige Figur mit Belegarbeiten, ergänzten Modellierungen einschließlich Vorbereitung für Trocknung und Brand.

(3) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in den Prüfungsfächern Technologie, Technische Mathematik, Fachzeichnen sowie Wirtschafts- und Sozialkunde schriftlich geprüft werden. Es kommen Fragen und Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsfach Technologie:
 - a) kulturhistorische Entwicklung der Keramik- und Porzellangestaltung,
 - b) Zusammensetzung, Herstellung und Einsatz keramischer Massen für die Figurenformgebung,
 - c) Vorgaben für den Arbeitsablauf in der Figurenformgebung,
 - d) Modell- und Formenherstellung,
 - e) Formgebungsverfahren von Figuren und Geschirr,
 - f) Trocken- und Brenntechniken in der Keramik,
 - g) Glasieren und Glasierfehler,
 - h) Qualitätssicherung in der Figurenformgebung;
2. im Prüfungsfach Technische Mathematik:
 - a) Volumen- und Gewichtsberechnungen,
 - b) Berechnungen zur linearen Trocken- und Brennschwindung,
 - c) Versatzberechnungen,
 - d) Material- und Kostenberechnung;
3. im Prüfungsfach Fachzeichnen:

einfache anwendungsbezogene technische Fachzeichnungen;
4. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde:

allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.

(4) Für die schriftliche Kenntnisprüfung ist von folgenden zeitlichen Höchstwerten auszugehen:

- | | |
|---|--------------|
| 1. im Prüfungsfach Technologie | 120 Minuten, |
| 2. im Prüfungsfach Technische Mathematik | 90 Minuten, |
| 3. im Prüfungsfach Fachzeichnen | 90 Minuten, |
| 4. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde | 60 Minuten. |

(5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird.

(6) Die schriftliche Prüfung ist auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in einzelnen Fächern durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Die schriftliche Prüfung hat gegenüber der mündlichen das doppelte Gewicht.

(7) Innerhalb der Kenntnisprüfung hat das Prüfungsfach Technologie gegenüber jedem der übrigen Prüfungsfächer das doppelte Gewicht.

(8) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der Fertigungs- und Kenntnisprüfung sowie innerhalb der schriftlichen Prüfung im Prüfungsfach Technologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

§ 9

Aufhebung von Vorschriften

Die bisher festgelegten Berufsbilder, Berufsausbildungspläne und Prüfungsanforderungen für den Ausbildungsberuf Figurenkeramformer/Figurenkeramformerin sind vorbehaltlich des § 10 nicht mehr anzuwenden.

§ 10

Übergangsregelung

Auf Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, sind die bisherigen Vorschriften weiter anzuwenden, es sei denn, die Vertragsparteien vereinbaren die Anwendung der Vorschriften dieser Verordnung.

§ 11

Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 1995 in Kraft.

Bonn, den 24. Januar 1995

Der Bundesminister für Wirtschaft

In Vertretung

J. Ludewig

**Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Figurenkeramformer/zur Figurenkeramformerin**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Berufsbildung (§ 3 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 	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 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, erläutern c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben 			
3	Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz (§ 3 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> a) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen b) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen c) Aufgaben des betrieblichen Arbeitsschutzes sowie der zuständigen Berufsgenossenschaft und der Gewerbeaufsicht erläutern d) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Arbeitsschutzgesetze nennen 			
4	Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung (§ 3 Nr. 4)	<ul style="list-style-type: none"> a) berufsbezogene Arbeitsschutzvorschriften bei den Arbeitsabläufen anwenden b) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben und Maßnahmen der Ersten Hilfe einleiten c) wesentliche Vorschriften der Feuerverhütung nennen und Brandschutzeinrichtungen sowie Brandbekämpfungsgерäte bedienen d) Gefahren, die von Stäuben, Giften, Dämpfen, Gasen, Säuren sowie leicht entzündbaren Stoffen ausgehen, beachten e) zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen sowie Möglichkeiten der rationellen und umweltschonenden Materialverwendung, insbesondere durch Wiederverwendung und Entsorgung von Werk- und Hilfsstoffen, nutzen 			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		f) Gefahren, die bei der Anwendung des elektrischen Stroms entstehen, beschreiben g) die im Ausbildungsbetrieb verwendeten Energiearten nennen und Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsbereich erläutern			
5	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen sowie Kontrollieren und Bewerten der Arbeitsergebnisse (§ 3 Nr. 5)	a) Arbeitsabläufe nach sicherheitstechnischen, organisatorischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten planen und abstimmen b) Skizzen anfertigen sowie Fachzeichnungen lesen und anwenden c) Einsatz von Werkzeugen, Arbeitsgeräten und Arbeitsmitteln nach sicherheitstechnischen, organisatorischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten vorbereiten d) Werkzeuge und Arbeitsmittel pflegen und einsatzfähig halten e) Arbeitsergebnisse unter Beachtung der Qualitätssicherung kontrollieren und bewerten			
6	Entformen, Lagern und Transportieren von Figuren und Figurenteilen (§ 3 Nr. 6)	a) Formlinge aus der Form entnehmen b) Formlinge auf Fehler überprüfen und gegebenenfalls nachbessern c) Formlinge zur weiteren Verarbeitung transportieren und lagern			
7	Produktionsablauf in der Feinkeramik (§ 3 Nr. 7)	bei a) betriebsbedingten Vorstudien b) der Modellentwicklung c) der Masseherstellung d) der Formenherstellung und -pflege e) dem Glasierverfahren f) dem Dekorationsverfahren g) dem Brennprozeß h) der Qualitätskontrolle und der Nachbearbeitung mitwirken	13	13	
8	Formen von Figurenteilen (§ 3 Nr. 8)	a) Formen kontrollieren und Arbeitsmassen bereitstellen b) plastische Arbeitsmassen portionieren c) hohle Figurenteile einformen d) volle Figurenteile einformen	6		
9	Gießen von Figurenteilen (§ 3 Nr. 9)	a) Formen kontrollieren und Arbeitsmassen bereitstellen b) Hohlgußverfahren unter Beachtung der Scherbenbildung anwenden c) Vollgußverfahren anwenden	8		

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
10	Retuschieren von Figurenteilen (§ 3 Nr. 10)	a) Formennähte durch Überarbeiten entfernen	12	6	
		b) Figurenteile nachmodellieren			10
11	Zusammensetzen von Figurenteilen einschließlich Retuschieren (§ 3 Nr. 11)	a) Ansatzflächen auf Paßfähigkeit prüfen und gegebenenfalls nacharbeiten	7	5	
		b) Ansatzflächen aufrauen und gegebenenfalls ausschneiden			
		c) Garnierschlicker auf Ansatzflächen auftragen			
		d) Einzelteile ansetzen			
		e) Ansatzstellen verarbeiten	6	2	
f) mehrteilige Figuren zusammensetzen und retuschieren			15		
		g) Modellierungen ergänzen		14	7
12	Belegarbeiten (§ 3 Nr. 12)	a) Belegteile freihandformen oder einformen		6	10
		b) Belegteile angarnieren			
13	Vorbereiten der Rohlinge für Trocknung und Brand (§ 3 Nr. 13)	a) paßgenaue Stützen anfertigen		6	
		b) paßgenaue Stützen an der vorgesehenen Position der Figur anbringen			
		c) Trocknungsfehler feststellen und gegebenenfalls beheben			4
		d) weitere Brennhilfsmittel auswählen und einsetzen			
14	Gießen, Drehen und Fertigmachen von Geschirr (§ 3 Nr. 14)	a) Hohlgeschirr eindrehen			6
		b) Flachgeschirr überdrehen			
		c) Hohl- und Flachgeschirr gießen			
		d) Formlinge verputzen und verschwammen			