

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Produktveredler Textil/
Produktveredlerin Textil

9. Mai 2005

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb:

Verantwortlicher
Ausbilder:

Auszubildender:

Ausbildungsberuf: **Produktveredler – Textil/Produktveredlerin – Textil**

Die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Kenntnisse und Fertigkeiten laut Ausbildungsrahmenplan der **Ausbildungsverordnung vom 9. Mai 2005** ist auf den folgenden Seiten niedergelegt.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Zwischen- und Abschlussprüfung des Auszubildenden ist in den einzelnen zeitlichen Richtwerten enthalten.

Änderungen des Zeitumfanges und des Zeitablaufes aus betrieblich oder schulisch bedingten Gründen oder aus Gründen in der Person des Auszubildenden bleiben vorbehalten.

Auszubildende/r:
Unterschrift

Gesetzlicher Vertreter
des/der Auszubildenden:
Unterschrift

.....
Datum

.....
Firmenstempel/Unterschrift

W. Bertelsmann Verlag · Postfach 10 06 33 · 33506 Bielefeld
Telefon: 05 21/9 11 01-15 · Telefax: 05 21/9 11 01-19
E-Mail: service@wbv.de · www.wbv.de/www.berufe.net



Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Produktveredler – Textil/ zur Produktveredlerin – Textil

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.–18. Monat	19.–36. Monat	
1	2	3	4		5
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Nr. 1)	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		<input type="checkbox"/>
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Nr. 2)	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 Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben			<input type="checkbox"/>
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Nr. 3)	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			<input type="checkbox"/>
4	Umweltschutz (§ 4 Nr. 4)	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- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen			<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.–18. Monat	19.–36. Monat	
1	2	3	4		5
5	Zuordnen, Bearbeiten und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 5)	a) Werkstoffe identifizieren, nach Verwendungszweck unterscheiden und bearbeiten, Prüftechniken anwenden b) Betriebs- und Hilfsstoffe unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften auswählen c) textile linienförmige Gebilde unterscheiden und deren Eigenschaften bestimmen, Feinheitsbezeichnungen anwenden sowie Feinheitsberechnungen durchführen d) textile Flächengebilde und Verbundstoffe unterscheiden, Eigenschaften und Konstruktionsmerkmale bestimmen, textile Masseberechnungen durchführen e) Betriebs- und Hilfsstoffe gemäß Rezepturvorgaben entnehmen, messen, wiegen, dosieren und zusammenfügen f) Betriebs- und Hilfsstoffe lagern, messen und befördern g) Betriebs- und Hilfsstoffe unter Beachtung der Sicherheitsbestimmungen, des Arbeits- und Umweltschutzes ressourcensparend einsetzen und für die Rückgewinnung, Wiederverwertung und Entsorgung kennzeichnen	12		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		h) Einfluss von Werkstoffeigenschaften auf Veredelungsprozesse und auf Fertigprodukte berücksichtigen i) Gebrauchs- und Pflegeanforderungen von Textilien unterscheiden j) Rezeptur- und Ansatzberechnungen durchführen, Rezeptur prüfen und optimieren			10
6	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 4 Nr. 6)	a) Informationen beschaffen, aufbereiten und bewerten b) betriebliche Vorschriften beachten c) technische Unterlagen, insbesondere Betriebs- und Arbeitsanweisungen, Sicherheitsdatenblätter und Richtlinien sowie veredlungstechnische Angaben und Vorschriften handhaben und umsetzen, Grundbegriffe der Normung anwenden d) Skizzen und Zeichnungen erstellen e) produktionstechnische Daten anwenden und Arbeitsergebnisse dokumentieren f) Informations- und Kommunikationstechniken anwenden g) Daten eingeben, sichern und pflegen, Vorschriften zum Datenschutz beachten h) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und im Team situationsgerecht führen, Sachverhalte darstellen, fremdsprachliche Fachausdrücke anwenden	8		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)	a) Auftragsunterlagen prüfen, Auftragsziele im eigenen Arbeitsbereich festlegen b) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Arbeitsmittel auswählen und bereitstellen c) Arbeitsplätze nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten	4		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.–18. Monat	19.–36. Monat	
1	2	3	4		5
		d) Aufgaben im Team planen und durchführen e) Arbeitsabläufe und Arbeitsschritte unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen und mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, festlegen und dokumentieren		2	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8	Kontrollieren von textilen Veredelungsprozessen und Prüfen von Kenndaten (§ 4 Nr. 8)	a) Prüfverfahren und -mittel nach Verwendungszweck auswählen b) Prozessabläufe kontrollieren, Prüfungen unter Berücksichtigung von Vorgaben, Toleranzen und Prüfnormen durchführen c) Prüfergebnisse dokumentieren und bewerten	12		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		d) optische Messungen durchführen und deren Ergebnisse bewerten, insbesondere unter Berücksichtigung von unterschiedlichen Lichtarten e) Prüfverfahren für Eingangs-, Prozess- und Endkontrolle anwenden, Ergebnisse auswerten und bei Bedarf Maßnahmen einleiten f) Kenndaten ermitteln, Fehler erfassen und auswerten, Mess- und Prüfprotokolle erstellen und interpretieren g) Daten unter Anwendung verschiedener Methoden auswerten h) Korrekturmaßnahmen einleiten und durchführen		14	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
9	Einsatz von Wasser und Energie (§ 4 Nr. 9)	a) Sekundäranlagen unterscheiden b) Wasserarten unterscheiden und prozessbezogen einsetzen, Wärmeträger und Energiearten anwenden	4		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		c) Verfahren zur Wasseraufbereitung und -behandlung unterscheiden d) betriebliche Energiekonzepte anwenden		3	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
10	Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr. 10)	a) Steuerungssysteme sowie Methoden des Steuerns und Regelns unterscheiden b) Überwachungseinrichtungen nach Aufbau und Funktion unterscheiden c) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften überwachen und bedienen	8		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		d) Maschinen und Anlagen zur Änderung von Produkteigenschaften steuern		6	<input type="checkbox"/>
11	Einrichten, Bedienen und Überwachen von Maschinen und Anlagen (§ 4 Nr. 11)	a) Maschinen und Anlagen hinsichtlich Funktion und Einsatz unterscheiden b) Kennzeichnung von Rohrleitungssystemen unterscheiden c) Werkstoffe bereitstellen, verbinden und kennzeichnen, Kenndaten prüfen d) Werkstoffe prüfen, insbesondere auf Fehler und Schäden durch Verschmutzung, Feuchtigkeit- und Lichteinwirkung e) maschinen- und prozessbezogene Berechnungen durchführen	10		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1.–18. Monat	19.–36. Monat	
1	2	3	4		5
15	Instandhaltung (§ 4 Nr. 15)	a) Werkzeuge, Maschinen und Anlagen kontrollieren und warten, Reparaturen veranlassen b) Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen c) Wartungsarbeiten dokumentieren	5		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		d) Schäden, insbesondere durch Korrosion und Ablagerungen, feststellen, beheben und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung einleiten e) Maschinenstörungen feststellen und Fehlerbeseitigung einleiten, Vorbeugungsmaßnahmen zur Verringerung von Maschinenstillständen ergreifen f) Geräte und Überwachungseinrichtungen entsprechend den Sicherheitsbestimmungen einsetzen		8	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
16	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 16)	a) Aufgaben und Ziele von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden b) Arbeiten kundenorientiert durchführen, Produkte kundengerecht kennzeichnen und aufmachen c) produktions- und veredlungstechnische Daten dokumentieren	3		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		d) Arbeitsabläufe auf Einhaltung der Qualitätsstandards prüfen e) Ursachen von veredlungsspezifischen Qualitätsabweichungen feststellen f) Korrekturmaßnahmen einleiten und durchführen sowie Qualitätseinhaltung sicherstellen g) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen h) Informationen an die zuständigen Prozessbeteiligten weitergeben und Informationen von anderen Prozessbeteiligten aufnehmen und verarbeiten i) Zusammenhänge von qualitätssichernden Maßnahmen erkennen, insbesondere zwischen Produktion, Service und Kosten		6	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Am Ende eines jeden Ausbildungsabschnittes soll der Ausbilder zusammen mit dem Auszubildenden alle Positionen der Liste durchgehen. Positionen, die dem Auszubildenden gründlich **erklärt** worden sind und die er – wo es sich um Tätigkeiten handelt – aufgrund dieser Unterweisung **geübt** hat, erhalten in den dafür vorgesehenen kleinen Kästchen der entsprechenden Spalte **ein Kreuz**.

Danach bestätigen **Ausbilder** und **Auszubildender** durch ihr Handzeichen, dass die angekreuzten Positionen tatsächlich vermittelt worden sind.

Angekreuzte Positionen vermittelt:

Ausbilder:

Auszubildender: