
VERORDNUNG ÜBER DIE BERUFSAUSBILDUNG

Textilreiniger/Textilreinigerin

vom 17. Juni 2002
nebst Rahmenlehrplan

Verordnung über die Berufsausbildung zum Textilreiniger/zur Textilreinigerin vom 17. Juni 2002 (BGBl. I S. 1923 vom 24. Juni 2002) nebst Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Textilreiniger/Textilreinigerin (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 14. Mai 2002)

Inhalt

§ 1	Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes	3
§ 2	Ausbildungsdauer	3
§ 3	Ausbildungsberufsbild	3
§ 4	Ausbildungsrahmenplan	4
§ 5	Ausbildungsplan	4
§ 6	Berichtsheft	4
§ 7	Zwischenprüfung	4
§ 8	Abschlussprüfung/Gesellenprüfung	5
§ 9	Übergangsregelung	6
§ 10	Inkrafttreten, Außerkrafttreten	7
 Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Textilreiniger/ zur Textilreinigerin		
	Anlage (zu § 4)	8
	Rahmenlehrplan	14

wbv Publikation

ein Geschäftsbereich der wbv Media GmbH & Co. KG

Gesamtherstellung: wbv Media GmbH & Co. KG, Bielefeld

Telefon: 05 21/9 11 01-15 · Fax: 05 21/9 11 01-19

E-Mail: service@wbv.de

Website: wbv.de/berufenet

Verordnung über die Berufsausbildung zum Textileiniger/zur Textileinigerin

Vom 17. Juni 2002

(abgedruckt im Bundesgesetzblatt Teil I S. 1923 vom 24. Juni 2002)

Auf Grund des § 25 Abs. 1 in Verbindung mit Abs. 2 Satz 1 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (BGBl. I S. 1112), der zuletzt durch Artikel 212 Nr. 2 der Verordnung vom 29. Oktober 2001 (BGBl. I S. 2785) geändert worden ist, und auf Grund des § 25 Abs. 1 in Verbindung mit Abs. 2 Satz 1 der Handwerksordnung in der Fassung der Bekanntmachung vom 24. September 1998 (BGBl. I S. 3074), der durch Artikel 135 Nr. 3 der Verordnung vom 29. Oktober 2001 (BGBl. I S. 2785) geändert worden ist, verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

§ 1

Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf Textileiniger/Textileinigerin wird

1. gemäß § 25 der Handwerksordnung für die Ausbildung für das Gewerbe Nummer 69, Textileiniger, der Anlage A der Handwerksordnung sowie
2. gemäß § 25 des Berufsbildungsgesetzes

staatlich anerkannt.

§ 2

Ausbildungsdauer

Die Ausbildung dauert drei Jahre.

§ 3

Ausbildungsberufsbild

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
6. Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen,
7. Umgehen mit Informations- und Kommunikationstechniken,
8. Beraten und Betreuen von Kunden,

9. Vorbereiten und Vorbehandeln des Behandlungsgutes,
10. Einstellen, Bedienen und Überwachen von Wasch- und Reinigungsmaschinen sowie von Wasch- und Reinigungsanlagen,
11. Prozesstechnik,
12. Nachbehandeln und Finishen des Behandlungsgutes,
13. Anwenden von Desinfektionsverfahren und Durchführen von Hygienemaßnahmen,
14. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen.

§ 4

Ausbildungsrahmenplan

(1) Die in § 3 genannten Fertigkeiten und Kenntnisse 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 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 von § 1 Abs. 2 des Berufsbildungsgesetzes befähigt wird, die insbesondere selbstständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Diese Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 7 und 8 nachzuweisen.

§ 5

Ausbildungsplan

Der Auszubildende hat unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplans 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 Auszubildende 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 für das dritte Ausbildungshalbjahr aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend dem Rahmenlehrplan zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Der Prüfling soll in insgesamt höchstens fünf Stunden eine Arbeitsaufgabe durchführen. Hierfür kommt insbesondere in Betracht:

Sortieren, Detachieren, Waschen, Reinigen und Finishen von vorgegebenem Behandlungsgut einschließlich Festlegen des Behandlungsprogrammes.

Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er die Arbeitsschritte planen, Arbeitsmittel festlegen, technische Unterlagen nutzen, Dokumentationen erstellen sowie Anforderungen des Sicherheits- und Gesundheitsschutzes bei der Arbeit, des Umweltschutzes und der Wirtschaftlichkeit berücksichtigen kann.

§ 8

Abschlussprüfung/Gesellenprüfung

(1) Die Abschlussprüfung/Gesellenprüfung 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) Der Prüfling soll im praktischen Teil der Prüfung in insgesamt höchstens acht Stunden eine Arbeitsaufgabe durchführen und dokumentieren und hierüber während dieser Zeit in insgesamt höchstens 20 Minuten ein Fachgespräch führen. Hierfür kommt insbesondere in Betracht:

Sortieren, Detachieren, Bearbeiten und Finishen des Behandlungsgutes einschließlich Erstellen des Behandlungsprogramms unter Anwendung verschiedener Bearbeitungstechniken.

Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er die Arbeitsabläufe unter Beachtung wirtschaftlicher, technischer und organisatorischer Vorgaben selbstständig und kundenorientiert planen und durchführen kann, dabei physikalische und chemische Zusammenhänge erkennen, Arbeitsergebnisse kontrollieren und dokumentieren sowie Maßnahmen zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit und zum Umweltschutz ergreifen kann. Durch das Fachgespräch soll der Prüfling zeigen, dass er fachbezogene Probleme und deren Lösungen darstellen, die für die Arbeitsaufgabe relevanten fachlichen Hintergründe aufzeigen sowie die Vorgehensweise bei der Ausführung der Arbeitsaufgabe begründen kann. Das Ergebnis der Arbeitsaufgabe ist mit 70 Prozent und das Fachgespräch mit 30 Prozent zu gewichten.

(3) Der Prüfling soll im schriftlichen Teil der Prüfung in den Prüfungsbereichen Prozess- und Maschinentechnologie, chemische und physikalische Prozesse sowie Wirtschafts- und Sozialkunde geprüft werden. In den Prüfungsbereichen Prozess- und Maschinentechnologie sowie chemische und physikalische Prozesse soll der Prüfling praxisbezogene Fälle mit verknüpften technologischen, chemischen und mathematischen Inhalten lösen können. Dabei sollen die Sicherheit und der Gesundheitsschutz bei der Arbeit, der Umweltschutz sowie qualitätssichernde Maßnahmen einbezogen werden. Es kommen Aufgaben insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsbereich Prozess- und Maschinentechnologie:

- a) Beschaffenheit des Behandlungsgutes,
- b) Geräte, Maschinen und Anlagen,
- c) Wasch- und Reinigungsverfahren,

- d) Finishen,
 - e) maschinentechnische Berechnungen;
2. im Prüfungsbereich chemische und physikalische Prozesse:
- a) Wasch- und Waschlösungsmittel,
 - b) Lösungsmittel und Reinigungsverstärker,
 - c) Wasser- und Abwasseraufbereitung,
 - d) Ausrüstungsmittel,
 - e) prozesstechnische Berechnungen;
3. im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde:
allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.
- (4) Die schriftliche Prüfung dauert höchstens:
- | | |
|--|--------------|
| 1. im Prüfungsbereich Prozess- und Maschinentechnologie | 180 Minuten, |
| 2. im Prüfungsbereich chemische und physikalische Prozesse | 120 Minuten, |
| 3. im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde | 60 Minuten. |
- (5) Der schriftliche Teil der Prüfung ist auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in 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.
- (6) Innerhalb des schriftlichen Teils der Prüfung sind die Prüfungsbereiche wie folgt zu gewichten:
- | | |
|---|-------------|
| 1. Prüfungsbereich Prozess- und Maschinentechnologie | 50 Prozent, |
| 2. Prüfungsbereich chemische und physikalische Prozesse | 30 Prozent, |
| 3. Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde | 20 Prozent. |
- (7) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils im praktischen und im schriftlichen Teil der Prüfung sowie innerhalb des schriftlichen Teils der Prüfung im Prüfungsbereich Prozess- und Maschinentechnologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind. Wird die Prüfungsleistung in der Arbeitsaufgabe mit ungenügend bewertet, ist die Prüfung nicht bestanden.

§ 9

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.

§ 10

Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2002 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Textilreiniger-Ausbildungsverordnung vom 29. Juli 1981 (BGBl. I S. 788) außer Kraft.

Berlin, den 17. Juni 2002

**Der Bundesminister
für Wirtschaft und Technologie**

In Vertretung

Tacke

Anlage
(zu § 4)

Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Textileiniger/zur Textileinigerin

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 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 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 (§ 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, 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 			
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 3 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 			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
4	Umweltschutz (§ 3 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			
5	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 3 Nr. 5)	a) Arbeitsaufträge auf Umsetzbarkeit prüfen, annehmen und erfassen b) Bezugsquellen nutzen, Produkteigenschaften von Werk- und Hilfsstoffen vergleichen c) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung betrieblicher Abläufe und Auftragsunterlagen festlegen, Liefertermine beachten d) Arbeitsplatz vorbereiten, Werk- und Hilfsstoffe, Betriebsmittel und Arbeitsgeräte auswählen und bereitstellen sowie Maschinenbelegung disponieren e) Betriebs- und Arbeitsanweisungen umsetzen, Arbeitsabläufe dokumentieren	4 ^{*)}		
		f) Qualität und Preise von Werk- und Hilfsstoffen vergleichen g) Aufgaben im Team planen und bearbeiten, Ergebnisse der Zusammenarbeit auswerten			3 ^{*)}
6	Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 3 Nr. 6)	a) Begleitpapiere bearbeiten, Daten prüfen und erfassen b) technische Unterlagen, insbesondere Arbeitsanweisungen, Betriebsanleitungen, Merkblätter und Richtlinien, anwenden	2 ^{*)}		
		c) Zeichnungen und Pläne anwenden, Ablaufpläne erstellen			4 ^{*)}
		d) technische Dokumentationen erstellen, insbesondere Gefährdungsanalysen und Programmabläufe			

^{*)} Im Zusammenhang mit anderen Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			
			1	2	3	
1	2	3	4			
7	Umgehen mit Informations- und Kommunikationstechniken (§ 3 Nr. 7)	a) Geräte zur Eingabe, Übertragung und Ausgabe von Daten nutzen b) Organisations- und Bürokommunikationsmittel anwenden	4 ^{*)}			
		c) Informationen beschaffen, auswerten und nutzen d) Betriebsdaten beschaffen, auswerten, bearbeiten und weiterleiten e) Betriebsdaten pflegen und sichern, Datenschutz beachten		6 ^{*)}		
8	Beraten und Betreuen von Kunden (§ 3 Nr. 8)	a) Kundengespräche situationsgerecht führen			3	
		b) Kundenwünsche ermitteln, Kunden über Behandlungsmöglichkeiten und Dienstleistungsangebote beraten c) betriebliche Erfordernisse und Kundenwünsche in Einklang bringen, kostenorientiert handeln d) Reklamationen entgegennehmen, prüfen und bearbeiten				6
9	Vorbereiten und Vorbehandeln des Behandlungsgutes (§ 3 Nr. 9)	a) Behandlungsgut nach Farbe, Materialbeschaffenheit und Verschmutzungsart sortieren, Textil- und Pflegekennzeichen beachten b) Prüfverfahren zur Feststellung der Faserart anwenden, Farb- und Reibechtheiten prüfen c) Eigenschaften von Natur- und Chemiefasern unterscheiden und ihre Auswirkungen auf den Wasch-, Reinigungs- und Finishprozess berücksichtigen d) Gebrauchs- und Pflegeverhalten des Behandlungsgutes beurteilen e) Behandlungsgut auf Flecken kontrollieren, Fleckenart feststellen und Flecken vordeta- chieren f) Hilfsmittel verwenden, Methoden zur Fleckent- fernung beim Waschen und Reinigen anwenden g) Behandlungsgut zur Weiterbearbeitung bereit- stellen	16			

^{*)} Im Zusammenhang mit anderen Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
10	Einstellen, Bedienen und Überwachen von Wasch- und Reinigungs- maschinen sowie Wasch- und Reinigungsanlagen (§ 3 Nr. 10)	<p>a) Wasch- und Reinigungsmaschinen sowie Wasch- und Reinigungsanlagen auswählen, Behandlungsprogramme festlegen</p> <p>b) ökonomische und ökologische Gesichtspunkte beim Wasch- und Reinigungsprozess berücksichtigen</p> <p>c) Betriebsbereitschaft und Funktionstüchtigkeit von Maschinen und Anlagen prüfen, Grundeinstellungen vornehmen</p> <p>d) Chargen abwägen, Maschinen und Anlagen beladen, Werk- und Hilfsstoffe hinzufügen</p> <p>e) Maschinenlauf, insbesondere Maschinengeschwindigkeit, Zeit, Temperatur und Flottenkonzentration, überwachen, Abweichungen korrigieren</p> <p>f) Behandlungsgut abnehmen und für die Weiterverarbeitung bereitstellen</p>	18		
		<p>g) Chemikalien und Hilfsmittel nach Vorgaben zusammenstellen, ansetzen, zugeben, kontrollieren und dokumentieren</p> <p>h) vorbeugende Maßnahmen zur Vermeidung und Verringerung von Maschinenstillständen und -störungen ergreifen, Störungsursachen feststellen, Störungsbeseitigung veranlassen</p> <p>i) physikalische und chemische Zusammenhänge von Wasch- und Reinigungsprozessen analysieren</p> <p>k) Dosier- und Zugabefehler feststellen, Fehlerbeseitigung veranlassen</p>		16	
		<p>l) maschinen- und prozessbezogene Berechnungen durchführen, insbesondere Belade- und Flottenverhältnis, Rezeptur- und Ansatzberechnungen von Chemikalien und Hilfsmitteln</p> <p>m) Wasch- und Reinigungsmaschinen sowie Wasch- und Reinigungsanlagen einstellen und umrüsten</p>			8
11	Prozesstechnik (§ 3 Nr. 11)	<p>a) Prozessdatenerfassungssysteme anwenden</p> <p>b) Mess-, Steuer- und Überwachungseinrichtungen sowie speicherprogrammierbare Steuerungen handhaben, Störungen feststellen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung veranlassen</p>			18

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			
			1	2	3	
1	2	3	4			
		<ul style="list-style-type: none"> c) Prozessdaten bearbeiten, bewerten und bei Abweichungen erforderliche Maßnahmen einleiten d) Mess- und Prüfprotokolle erstellen und dokumentieren 				
12	Nachbehandeln und Finishen des Behandlungsgutes (§ 3 Nr. 12)	<ul style="list-style-type: none"> a) Wasch- und Reinigungsergebnisse kontrollieren und beurteilen, Mängel beseitigen, insbesondere verbliebene Flecken nachbehandeln b) Verfahren festlegen, Finishmaschinen und -anlagen auswählen und handhaben, insbesondere Trockner, Bügelmaschinen, Mangeln sowie Formdämpfer c) Wirkung von Temperatur, Dampf, Zeit und Druck auf das Behandlungsgut berücksichtigen d) Behandlungsgut kontrollieren und beurteilen e) Finishmaschinen und -anlagen überwachen, insbesondere Temperatur, Behandlungsdauer und Druck, Abweichungen korrigieren f) Störungen an Finishmaschinen und -anlagen feststellen sowie Störungsbeseitigung veranlassen 		20		
		g) Behandlungsgut material- und kundenbezogen zusammenstellen und ausliefern				2
13	Anwenden von Desinfektionsverfahren und Durchführen von Hygienemaßnahmen (§ 3 Nr. 13)	<ul style="list-style-type: none"> a) Desinfektionsverfahren und Desinfektionsmittel auswählen und dokumentieren, Vorschriften beachten b) Geräte, Maschinen und Anlagen zur Desinfektion einstellen, bedienen und überwachen, Störungen feststellen, Störungsbeseitigung veranlassen c) Behandlungsgut hygienisch verpacken d) Notwendigkeit von Hygienemaßnahmen feststellen, Hygienepläne einhalten, Maßnahmen dokumentieren e) Hygienemaßnahmen durchführen, insbesondere Hände und Flächen reinigen sowie Schutzkleidung tragen 				8

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
14	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 3 Nr. 14)	<ul style="list-style-type: none"> a) Ziele, Aufgaben und Bedeutung des betrieblichen Qualitätsmanagementsystems beschreiben b) qualitätssichernde Maßnahmen im eigenen Arbeitsbereich anwenden c) Prüftechniken anwenden, insbesondere Titrieren, Prüfergebnisse bewerten und dokumentieren 	8 ^{*)}		
		<ul style="list-style-type: none"> d) Arbeitsabläufe auf Einhaltung der Vorgaben kontrollieren, Qualitätsmerkmale feststellen sowie Qualitätsausfall prüfen e) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen, Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen durchführen f) Ergebnisse dokumentieren g) Methoden und Instrumente des Qualitätsmanagements zur kontinuierlichen Verbesserung im eigenen Arbeitsbereich anwenden 			6 ^{*)}

^{*)} Im Zusammenhang mit anderen Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Textilreiniger/Textilreinigerin (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 14. Mai 2002)

Teil I:

Vorbemerkungen

Dieser Rahmenlehrplan für den berufsbezogenen Unterricht der Berufsschule ist durch die Ständige Konferenz der Kultusminister und -senatoren der Länder (KMK) beschlossen worden.

Der Rahmenlehrplan ist mit der entsprechenden Ausbildungsordnung des Bundes (erlassen vom Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie oder dem sonst zuständigen Fachministerium im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung) abgestimmt. Das Abstimmungsverfahren ist durch das „Gemeinsame Ergebnisprotokoll vom 30. Mai 1972“ geregelt. Der Rahmenlehrplan baut grundsätzlich auf dem Hauptschulabschluss auf und beschreibt Mindestanforderungen.

Der Rahmenlehrplan ist bei zugeordneten Berufen in eine berufsfeldbreite Grundbildung und eine darauf aufbauende Fachbildung gegliedert.

Auf der Grundlage der Ausbildungsordnung und des Rahmenlehrplans, die Ziele und Inhalte der Berufsausbildung regeln, werden die Abschlussqualifikation in einem anerkannten Ausbildungsberuf sowie – in Verbindung mit Unterricht in weiteren Fächern – der Abschluss der Berufsschule vermittelt. Damit werden wesentliche Voraussetzungen für eine qualifizierte Beschäftigung sowie für den Eintritt in schulische und berufliche Fort- und Weiterbildungsgänge geschaffen.

Der Rahmenlehrplan enthält keine methodischen Festlegungen für den Unterricht. Selbstständiges und verantwortungsbewusstes Denken und Handeln als übergreifendes Ziel der Ausbildung wird vorzugsweise in solchen Unterrichtsformen vermittelt, in denen es Teil des methodischen Gesamtkonzeptes ist. Dabei kann grundsätzlich jedes methodische Vorgehen zur Erreichung dieses Zieles beitragen; Methoden, welche die Handlungskompetenz unmittelbar fördern, sind besonders geeignet und sollten deshalb in der Unterrichtsgestaltung angemessen berücksichtigt werden.

Die Länder übernehmen den Rahmenlehrplan unmittelbar oder setzen ihn in eigene Lehrpläne um. Im zweiten Fall achten sie darauf, dass das im Rahmenlehrplan berücksichtigte Ergebnis der fachlichen und zeitlichen Abstimmung mit der jeweiligen Ausbildungsordnung erhalten bleibt.

Teil II:

Bildungsauftrag der Berufsschule

Die Berufsschule und die Ausbildungsbetriebe erfüllen in der dualen Berufsausbildung einen gemeinsamen Bildungsauftrag.

Die Berufsschule ist dabei ein eigenständiger Lernort. Sie arbeitet als gleichberechtigter Partner mit den anderen an der Berufsausbildung Beteiligten zusammen. Sie hat die Aufgabe, den Schülerinnen und Schülern berufliche und allgemeine Lerninhalte unter besonderer Berücksichtigung der Anforderungen der Berufsausbildung zu vermitteln.

Die Berufsschule hat eine berufliche Grund- und Fachbildung zum Ziel und erweitert die vorher erworbene allgemeine Bildung. Damit will sie zur Erfüllung der Aufgaben im Beruf sowie zur Mitgestaltung der Arbeitswelt und Gesellschaft in sozialer und ökologischer Verantwortung befähigen. Sie richtet sich dabei nach den für diese Schulart geltenden Regelungen der Schulgesetze der Länder. Insbesondere der berufsbezogene Unterricht orientiert sich außerdem an den für jeden einzelnen staatlich anerkannten Ausbildungsberuf bundeseinheitlich erlassenen Berufsordnungsmitteln:

- Rahmenlehrplan der Ständigen Konferenz der Kultusminister und -senatoren der Länder (KMK)
- Ausbildungsordnungen des Bundes für die betriebliche Ausbildung.

Nach der Rahmenvereinbarung über die Berufsschule (Beschluss der KMK vom 15. März 1991) hat die Berufsschule zum Ziel,

- „eine Berufsfähigkeit zu vermitteln, die Fachkompetenz mit allgemeinen Fähigkeiten humaner und sozialer Art verbindet;
- berufliche Flexibilität zur Bewältigung der sich wandelnden Anforderungen in Arbeitswelt und Gesellschaft auch im Hinblick auf das Zusammenwachsen Europas zu entwickeln;
- die Bereitschaft zur beruflichen Fort- und Weiterbildung zu wecken;
- die Fähigkeit und Bereitschaft zu fördern, bei der individuellen Lebensgestaltung und im öffentlichen Leben verantwortungsbewusst zu handeln“.

Zur Erreichung dieser Ziele muss die Berufsschule

- den Unterricht an einer für ihre Aufgaben spezifischen Pädagogik ausrichten, die Handlungsorientierung betont;
- unter Berücksichtigung notwendiger beruflicher Spezialisierung berufs- und berufsfeldübergreifende Qualifikationen vermitteln;
- ein differenziertes und flexibles Bildungsangebot gewährleisten, um unterschiedlichen Fähigkeiten und Begabungen sowie den jeweiligen Erfordernissen der Arbeitswelt und Gesellschaft gerecht zu werden;
- im Rahmen ihrer Möglichkeiten Behinderte und Benachteiligte umfassend stützen und fördern;
- auf die mit Berufsausübung und privater Lebensführung verbundenen Umweltbedrohungen und Unfallgefahren hinweisen und Möglichkeiten zu ihrer Vermeidung bzw. Verminderung aufzeigen.

Die Berufsschule soll darüber hinaus im allgemeinen Unterricht und soweit es im Rahmen berufsbezogenen Unterrichts möglich ist, auf Kernprobleme unserer Zeit wie z. B.

- Arbeit und Arbeitslosigkeit,
- friedliches Zusammenleben von Menschen, Völkern und Kulturen in einer Welt unter Wahrung kultureller Identität,
- Erhaltung der natürlichen Lebensgrundlage sowie
- Gewährleistung der Menschenrechte

eingehen.

Die aufgeführten Ziele sind auf die Entwicklung von Handlungskompetenz gerichtet. Diese wird hier verstanden als die Bereitschaft und Fähigkeit des Einzelnen, sich in gesellschaftlichen, beruflichen und privaten Situationen sachgerecht, durchdacht sowie individuell und sozial verantwortlich zu verhalten.

Handlungskompetenz entfaltet sich in den Dimensionen von Fachkompetenz, Personalkompetenz und Sozialkompetenz.

Fachkompetenz bezeichnet die Bereitschaft und Fähigkeit, auf der Grundlage fachlichen Wissens und Könnens Aufgaben und Probleme zielorientiert, sachgerecht, methodengeleitet und selbständig zu lösen und das Ergebnis zu beurteilen.

Personalkompetenz bezeichnet die Bereitschaft und Fähigkeit, als individuelle Persönlichkeit die Entwicklungschancen, Anforderungen und Einschränkungen in Familie, Beruf und öffentlichem Leben zu klären, zu durchdenken und zu beurteilen, eigene Begabungen zu entfalten sowie Lebenspläne zu fassen und fortzuentwickeln. Sie umfasst personale Eigenschaften wie Selbstständigkeit, Kritikfähigkeit, Selbstvertrauen, Zuverlässigkeit, Verantwortungs- und Pflichtbewusstsein. Zur ihr gehören insbesondere auch die Entwicklung durchdachter Wertvorstellungen und die selbstbestimmte Bindung an Werte.

Sozialkompetenz bezeichnet die Bereitschaft und Fähigkeit, soziale Beziehungen zu leben und zu gestalten, Zuwendungen und Spannungen zu erfassen, zu verstehen sowie sich mit anderen rational und verantwortungsbewusst auseinander zu setzen und zu verständigen. Hierzu gehört insbesondere auch die Entwicklung sozialer Verantwortung und Solidarität.

Methoden- und Lernkompetenz erwachsen aus einer ausgewogenen Entwicklung dieser drei Dimensionen.

Kompetenz bezeichnet den Lernerfolg in Bezug auf den einzelnen Lernenden und seine Befähigung zu eigenverantwortlichem Handeln in privaten, beruflichen und gesellschaftlichen Situationen. Demgegenüber wird unter Qualifikation der Lernerfolg in Bezug auf die Verwertbarkeit, d. h. aus der Sicht der Nachfrage in privaten, beruflichen und gesellschaftlichen Situationen, verstanden (vgl. Deutscher Bildungsrat, Empfehlungen der Bildungskommission zur Neuordnung der Sekundarstufe II).

Teil III: Didaktische Grundsätze

Die Zielsetzung der Berufsausbildung erfordert es, den Unterricht an einer auf die Aufgaben der Berufsschule zugeschnittenen Pädagogik auszurichten, die Handlungsorientierung betont und junge Menschen zu selbstständigem Planen, Durchführen und Beurteilen von Arbeitsaufgaben im Rahmen ihrer Berufstätigkeit befähigt.

Lernen in der Berufsschule vollzieht sich grundsätzlich in Beziehung auf konkretes berufliches Handeln sowie in vielfältigen gedanklichen Operationen, auch gedanklichem Nachvollziehen von Handlungen anderer. Dieses Lernen ist vor allem an die Reflexion der Vollzüge des Handelns (des Handlungsplans, des Ablaufs, der Ergebnisse) gebunden. Mit dieser gedanklichen Durchdringung beruflicher Arbeit werden die Voraussetzungen geschaffen für das Lernen in und aus der Arbeit. Dies bedeutet für den Rahmenlehrplan, dass die Beschreibung der Ziele und die Auswahl der Inhalte berufsbezogen erfolgt.

Auf der Grundlage lerntheoretischer und didaktischer Erkenntnisse werden in einem pragmatischen Ansatz für die Gestaltung handlungsorientierten Unterrichts folgende Orientierungspunkte genannt:

- Didaktische Bezugspunkte sind Situationen, die für die Berufsausübung bedeutsam sind (Lernen für Handeln).
- Den Ausgangspunkt des Lernens bilden Handlungen, möglichst selbst ausgeführt oder aber gedanklich nachvollzogen (Lernen durch Handeln).
- Handlungen müssen von den Lernenden möglichst selbstständig geplant, durchgeführt, überprüft, ggf. korrigiert und schließlich bewertet werden.
- Handlungen sollten ein ganzheitliches Erfassen der beruflichen Wirklichkeit fördern, z. B. technische, sicherheitstechnische, ökonomische, rechtliche, ökologische, soziale Aspekte einbeziehen.
- Handlungen müssen in die Erfahrungen der Lernenden integriert und in Bezug auf ihre gesellschaftlichen Auswirkungen reflektiert werden.
- Handlungen sollen auch soziale Prozesse, z. B. der Interessenerklärung oder der Konfliktbewältigung, einbeziehen.

Handlungsorientierter Unterricht ist ein didaktisches Konzept, das fach- und handlungssystematische Strukturen miteinander verschränkt. Es lässt sich durch unterschiedliche Unterrichtsmethoden verwirklichen.

Das Unterrichtsangebot der Berufsschule richtet sich an Jugendliche und Erwachsene, die sich nach Vorbildung, kulturellem Hintergrund und Erfahrungen aus den Ausbildungsbetrieben unterscheiden. Die Berufsschule kann ihren Bildungsauftrag nur erfüllen, wenn sie diese Unterschiede beachtet und Schülerinnen und Schüler – auch benachteiligte oder besonders begabte – ihren individuellen Möglichkeiten entsprechend fördert.

Teil IV: Berufsbezogene Vorbemerkungen

Der vorliegende Rahmenlehrplan für die Berufsausbildung zum Textilreiniger/zur Textilreinigerin ist mit der Verordnung über die Berufsausbildung zum Textilreiniger/zur Textilreinigerin vom 17. Juni 2002 (BGBl I. S. 1923) abgestimmt.

Der Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Textilreiniger/Textilreinigerin (Beschluss der KMK vom 6. Juli 1981) wird durch den vorliegenden Rahmenlehrplan aufgehoben.

Für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde wesentlicher Lehrstoff der Berufsschule wird auf der Grundlage der „Elemente für den Unterricht der Berufsschule im Bereich Wirtschafts- und Sozialkunde gewerblich-technischer Ausbildungsberufe“ (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 18. Mai 1984) vermittelt.

**Teil V:
Lernfelder**

Übersicht über die Lernfelder für den Ausbildungsberuf Textilreiniger/Textilreinigerin				
Lernfelder		Zeitrichtwerte		
Nr.		1. Jahr	2. Jahr	3. Jahr
1	Behandlungsgut annehmen und vorbereiten	120		
2	Waschmaschinen und -anlagen bedienen	80		
3	Chemische und physikalische Prozesse des Waschens und Reinigens erfassen und beurteilen	80		
4	Waschverfahren anwenden und Waschhilfsmittel einsetzen		80	
5	Reinigungsmaschinen bedienen und Reinigungsverfahren anwenden		80	
6	Reinigungsgut detachieren		80	
7	Gereinigte Textilien finishen		40	
8	Flach- und Formwäsche finishen			80
9	Sonderservice in der Wäscherei durchführen			40
10	Sonderservice in der Reinigung durchführen und Kunden beraten			40
11	Gebrauchsechtheiten von Färbungen prüfen			40
12	Kunden beraten und qualitätssichernde Maßnahmen durchführen			80
	Summe (insgesamt 840 Stunden)	280	280	280

Lernfeld 1:	Behandlungsgut annehmen und vorbereiten	1. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 120 Stunden
Zielformulierung:		
<p>Die Schülerinnen und Schüler informieren den Kunden über die Beschaffenheit des Behandlungsgutes und die daraus resultierende Bearbeitung. Zur Erfassung der Kundendaten und zur Auftragskennzeichnung nutzen sie moderne Techniken der Datenverarbeitung. Sie analysieren textile Faserstoffe auch unter Berücksichtigung der Textilkennzeichnung, prüfen textile Flächenkonstruktionen und leiten daraus die Wasch- und Reinigungsbeständigkeit des Behandlungsgutes ab. Beim Sortieren des Wasch- und Reinigungsgutes beachten sie die Besonderheiten der Textilien, berücksichtigen technologische und ökonomische Aspekte, kontrollieren die Textilien und bereiten diese für die nachfolgenden Prozesse vor.</p>		
Inhalte:		
<p>Textile Faserstoffe, Fasermischungen Textile Flächen Ausrüstung, Beschichtung Funktionelle Textilien, Membransysteme, Multifunktionstextilien Textilkennzeichnungsgesetz, Pflegekennzeichnung Kennzeichnung eines Auftrags Kundengespräch Moderne Möglichkeiten der Datenerfassung Arbeitsvorbereitung Maßnahmen zum Gesundheitsschutz</p>		

Lernfeld 2:	Waschmaschinen und -anlagen bedienen	1. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 80 Stunden
Zielformulierung:		
<p>Die Schülerinnen und Schüler bedienen Waschsyste­me, indem sie die Maschinen beladen, steuern und entladen und bei Anlagen die Funktionsabläufe überwachen, um bei Fehlfunktionen Maßnahmen zu deren Behebung zu veranlassen. Sie unterscheiden verschiedene Steuerungsmöglichkeiten der Maschinen und Anlagen in Abhängigkeit von deren Aufbau und Funktion und lesen maschinenbezogene Pläne, führen fachbezogene Berechnungen durch und entwickeln und bewerten Diagramme auf der Grundlage physikalischer und technischer Zusammenhänge. Bei ihrer Arbeit halten sie die Sicherheitsvorschriften ein.</p>		
Inhalte:		
<p>Waschmaschinen und Waschanlagen Bedienungsanleitungen, Funktionspläne Dosiereinrichtungen Badstromführung, Flottenwiederverwendung Steuerung, Bedienelemente Entwässerungssysteme Sicherheitsvorschriften Störpläne Wartung Fachbezogene Berechnungen, Diagramme Dampfarten Rohrleitungen, Pumpen, Ventile</p>		

Zielformulierung:

Die Schülerinnen und Schüler überprüfen die Waschflotte, beurteilen die ermittelten Werte und führen entsprechende Korrekturen durch. Dabei setzen sie geeignete Messverfahren ein, fertigen Protokolle auch mit Hilfe moderner Datenverarbeitung an und stellen ihre Ergebnisse anschaulich dar. Zur Ermittlung der Wasserqualität bestimmen sie die Inhaltsstoffe des Wassers, führen Berechnungen durch und stellen Reaktionsgleichungen auf. Bei der Beurteilung der Waschflotte stellen sie den Zusammenhang zwischen den charakteristischen Eigenschaften der Waschmittel und ihren Wirkungen her. Sie vergleichen die Eigenschaften verschiedener organischer Lösemittel und schließen auf ihre Reinigungswirkung. Im Arbeitsprozess berücksichtigen sie tätigkeitsbezogene Grundsätze zum Umgang mit Chemikalien sowie die Vorschriften zur Abwasseraufbereitung.

Inhalte:

Stoffe, Stoffsysteme
Aggregatzustände, Dichte
Chemische Bindungen
Säuren, Basen, Salze, Pufferlösungen
Neutralisation, pH-Wert-Bestimmung, Neutralisationstitation
Wasser, Wasserhärte, Wasserenthärtung
Abwasser
Organische Lösemittel, ökologische Aspekte
Waschmittel, Tenside, Zusatzstoffe
Waschwirkung
Protokollführung
Datenverarbeitung

Lernfeld 4:	Waschverfahren anwenden und Waschhilfsmittel einsetzen	2. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 80 Stunden
Zielformulierung:		
<p>Die Schülerinnen und Schüler erstellen ein Waschprogramm unter Berücksichtigung der Faktoren, die den Waschprozess beeinflussen. Sie stimmen die Verfahren für die Sortimente im Hinblick auf Material, Ausrüstung und Verschmutzungsart ab. Nach vorgegebenen Rezepten setzen sie Wasch- und Waschhilfsmittel ein, berechnen die Ansatzmengen und kontrollieren die Waschflotte auch in Bezug auf ökologische und ökonomische Auswirkungen. Sie bestimmen die Inhaltsstoffe und deren Konzentration. Dazu wählen sie geeignete Laborgeräte und Methoden aus und bewerten und dokumentieren die Ergebnisse. Beim Umgang mit Gefahrstoffen beachten die Schülerinnen und Schüler die Vorschriften zur Arbeitssicherheit sowie zum Gesundheits- und Umweltschutz.</p>		
Inhalte:		
<p>Verschmutzungsarten Zusammenwirken von Zeit, Temperatur, Chemie und Mechanik Aufbau eines Waschprogramms Waschvorschriften, Waschempfehlungen Waschverfahren für Waschschleudermaschinen und Taktwaschanlagen Bedarf an Wasch- und Waschhilfsmitteln Titration der Waschflotte Bleichen, optisches Aufhellen Ausrüstung, Stärken Berechnungen Umgang mit Gefahrstoffen Protokollführung, Dokumentation von Messwerten, Diagramme Arbeits- und Sicherheitsvorschriften Abwasser, ökologische Aspekte</p>		

Lernfeld 5:	Reinigungsmaschinen bedienen und Reinigungsverfahren anwenden	2. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 80 Stunden
Zielformulierung:		
<p>Die Schülerinnen und Schüler entwickeln ein Reinigungsprogramm. Dazu skizzieren sie den Grundaufbau einer Reinigungsmaschine, stellen den Zusammenhang zwischen Aufbau und Funktion der Bauteile und dem Verfahren her und stimmen das Reinigungsverfahren auf das Reinigungsgut ab. Zur Bedienung und Wartung der Reinigungsmaschinen verwenden sie maschinentechnische Unterlagen und reagieren auf Störungen. Die Schülerinnen und Schüler führen prozessbezogene Berechnungen durch und bewerten die Ergebnisse. Sie dokumentieren Messergebnisse und werten diese unter ökologischen und ökonomischen Aspekten aus.</p>		
Inhalte:		
<p>Reinigungsmaschinen Lösemittel, Reinigungsverstärker Reinigung Trocknung und Rückgewinnung Destillation Ökologische und ökonomische Aspekte Berechnungen Ein- und Mehrbadverfahren Messtechnik, Messprotokolle Wartung Störpläne</p>		

Lernfeld 6: Reinigungsgut detachieren**2. Ausbildungsjahr
Zeitrictwert: 80 Stunden****Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler detachieren das Reinigungsgut, nachdem sie den Fleck untersucht und anhand signifikanter Merkmale eine Fleckdiagnose gestellt sowie das Detachiermittel ausgewählt haben. Dabei berücksichtigen sie die Beschaffenheit des Reinigungsgutes und beachten ökonomische und ökologische Aspekte. Sie informieren den Kunden über die Fleckbehandlung und weisen auf mögliche Problemfälle hin. Unter ergonomischen Aspekten richten sie einen Detachierarbeitsplatz ein und beachten dabei die Bestimmungen zum Arbeits- und Gesundheitsschutz.

Inhalte:

Fleckarten und deren Erkennung
Detachiermittel, Produktvergleiche
Detachiermethoden
Arbeitsschritte der Detachur
Fleckbearbeitung
Schadensfälle
Kundenberatung
Arbeitsplatz, Ergonomie
Arbeits- und Gesundheitsschutz

Lernfeld 7: Gereinigte Textilien finishen**2. Ausbildungsjahr
Zeitrictwert: 40 Stunden****Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler wählen zum Finishen des Behandlungsgutes Finishmaschinen und -anlagen sowie geeignete Verfahren aus und planen und dokumentieren die Arbeitsschritte. Bei der Einstellung der Maschinen wenden sie ihre Kenntnisse über das Zusammenwirken der physikalischen Einflussfaktoren beim Finishprozess an. Zum Bedienen der Maschinen und Anlagen nehmen sie technische Unterlagen zu Hilfe, leiten bei Störungen die notwendigen Maßnahmen ein und beachten die Vorschriften zur Arbeitssicherheit. Sie beurteilen das Glättergebnis im Hinblick auf die Qualitätsanforderungen und bereiten das Behandlungsgut zur Auslieferung vor.

Inhalte:

Zusammenwirken von Temperatur, Dampf, Druck und Zeit
Finishmaschinen, Finishanlagen, Geräte
Aufbau, Funktionsweise
Maschinentechnische Unterlagen
Wartung, Störungen
Arbeitsplanung
Sicherheitseinrichtungen
Berechnungen
Qualitätssicherung
Auslieferung

Lernfeld 8:	Flach- und Formwäsche finishen	3. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 80 Stunden
Zielformulierung:		
<p>Die Schülerinnen und Schüler wählen die Finishmaschinen für die verschiedenen Sortimente aus und stellen diese in Abhängigkeit von Materialbeschaffenheit und Restfeuchte optimal ein. Je nach Sortiment und Kundenwunsch entscheiden sie über die Art der Faltung. Dabei wenden sie ihre Kenntnisse über Aufbau und Funktion der Systeme an. Sie beobachten den Warendurchlauf, reagieren auf mögliche Störungen, kontrollieren das Finishergebnis und leiten gegebenenfalls qualitätssichernde Maßnahmen ein. Hierbei stellen sie auch ihre Teamfähigkeit unter Beweis. Die Schülerinnen und Schüler achten auf die Funktion der Sicherheitstechnik und beachten die gültigen Vorschriften.</p>		
Inhalte:		
<p>Vor- und Volltrocknung Mangeln Pressen Tunnelfinisher Faltsysteme Eingabetechniken Maschinensteuerung Berechnungen Wartung, Störungen Energiesparmaßnahmen Unfallverhütungsvorschriften</p>		

Lernfeld 9:	Sonderservice in der Wäscherei durchführen	3. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 40 Stunden
Zielformulierung:		
<p>Die Schülerinnen und Schüler erfassen den Kundenauftrag, wählen das spezielle Waschverfahren unter Berücksichtigung der gesetzlichen Vorschriften aus und entwickeln Ablaufpläne für die technologischen und betrieblichen Prozesse. Sie beraten den Kunden bei der Entscheidung für betriebliche Miet- und Leasingmöglichkeiten. Um Belegschaft und Klienten nicht zu gefährden, beachten sie die Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Gesundheitsschutz.</p>		
Inhalte:		
<p>Desinfektion und Sterilisation Desinfektionsmittel Spezialverfahren Berechnungen Vorschriften zur Unfallverhütung und Gesundheitsschutz Gesetzliche Richtlinien Hygienepläne Miet- und Leasingdienste Kundenberatung</p>		

Lernfeld 10:	Sonderservice in der Reinigung durchführen und Kunden beraten	3. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 40 Stunden
Zielformulierung:		
<p>Die Schülerinnen und Schüler beraten den Kunden über Serviceangebote des Reinigungsbetriebes zur Bearbeitung von Spezialartikeln und Ausrüstungsmöglichkeiten der Textilien und informieren ihn über Risiken.</p> <p>Ausgehend von den Besonderheiten des Behandlungsgutes und des Kundenwunsches wenden sie das entsprechende Bearbeitungsverfahren an.</p>		
Inhalte:		
<p>Leder, Pelze Teppichreinigung Nassreinigung Ausrüstung Kundenberatung Verbraucherschutz</p>		
Lernfeld 11:	Gebrauchsechtheiten von Färbungen prüfen	3. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 40 Stunden
Zielformulierung:		
<p>Die Schülerinnen und Schüler prüfen die Gebrauchsechtheiten von Färbungen und leiten aus den Ergebnissen Konsequenzen für die Behandlung des Wasch- und Reinigungsgutes ab, um Schäden zu vermeiden. Aus verschiedenen Datenquellen informieren sie sich über Möglichkeiten der Färbung von Textilien und nutzen dabei aktuelle Informationssysteme. Für die jeweilige Faserart wählen sie geeignete Farbstoffe und Verfahren aus, berechnen die Ansätze und wenden ihre Kenntnisse über die Grundlagen der Farbenlehre und der Farbmeterik an. Im Team planen und dokumentieren die Schülerinnen und Schüler die Arbeitsabläufe, führen sie durch, bewerten und beurteilen ihre Ergebnisse. Sie beachten die Regeln der Arbeitssicherheit und des Umweltschutzes.</p>		
Inhalte:		
<p>Farbstoffe Färbeverfahren Vorbehandlungs- und Ausrüstungsverfahren Echtheiten, Prüfverfahren Arbeitsabläufe, Protokolle Berechnungen Arbeitssicherheit Umweltschutz</p>		

Lernfeld 12:	Kunden beraten und qualitätssichernde Maßnahmen durchführen	3. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 80 Stunden
<p>Zielformulierung:</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler führen Gespräche mit Kunden, stellen Qualitätsmerkmale fest und kontrollieren Arbeitsabläufe und Arbeitsergebnisse auf die Einhaltung der Vorgaben, dabei wenden sie die entsprechenden Prüftechniken an und dokumentieren ihre Ergebnisse, indem sie auch die Möglichkeiten moderner Datenverarbeitung nutzen. Sie beraten Kunden zu Leistungsumfang und Haftung, nehmen Reklamationen an, stellen Qualitätsabweichungen fest und leiten daraus Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen ab. Im Team wenden sie Methoden des Qualitätsmanagements zur kontinuierlichen Verbesserung an.</p>		
<p>Inhalte:</p> <ul style="list-style-type: none"> Qualitätsmerkmale, Qualitätsstandards Kundengespräche Prüftechniken, Protokolle Reklamationsbearbeitung Fehleranalyse Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen Methoden des Qualitätsmanagements Arbeitsorganisation Teamarbeit 		