
VERORDNUNG ÜBER DIE BERUFSAUSBILDUNG

Technischer Konfektionär/ Technische Konfektionärin

vom 5. Mai 2010
nebst Rahmenlehrplan

Verordnung über die Berufsausbildung zum Technischen Konfektionär/zur Technischen Konfektionärin vom 4. Mai 2010 (BGBl. I S. 593 vom 18. Mai 2010) nebst Rahmenlehrplan (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 25. März 2010)

Inhalt

§ 1	Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes	3
§ 2	Dauer der Berufsausbildung	3
§ 3	Ausbildungsrahmenplan, Ausbildungsberufsbild	3
§ 4	Durchführung der Berufsausbildung	4
§ 5	Zwischenprüfung	4
§ 6	Abschlussprüfung	5
§ 7	Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse	7
§ 8	Inkrafttreten, Außerkrafttreten	7
Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Technischen Konfektionär/zur Technischen Konfektionärin		
	Anlage (zu § 3 Absatz 1)	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 Technischen Konfektionär/ zur Technischen Konfektionärin

Vom 4. Mai 2010

(abgedruckt im Bundesgesetzblatt Teil I S. 593 vom 18. Mai 2010)

Aufgrund des § 4 Absatz 1 in Verbindung mit § 5 des Berufsbildungsgesetzes, von denen § 4 Absatz 1 durch Artikel 232 Nummer 1 der Verordnung vom 31. Oktober 2006 (BGBl. I S. 2407) 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 Technischer Konfektionär/Technische Konfektionärin wird nach § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes staatlich anerkannt.

§ 2

Dauer der Berufsausbildung

Die Ausbildung dauert drei Jahre.

§ 3

Ausbildungsrahmenplan, Ausbildungsberufsbild

(1) Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die im Ausbildungsrahmenplan (Anlage) aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten (berufliche Handlungsfähigkeit). Eine von dem Ausbildungsrahmenplan abweichende Organisation der Ausbildung ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

(2) Die Berufsausbildung zum Technischen Konfektionär/zur Technischen Konfektionärin gliedert sich wie folgt (Ausbildungsberufsbild):

Abschnitt A

Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten:

1. Anfertigen und Anwenden von technischen Unterlagen,
2. Auswählen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen sowie Zubehör,
3. Handhaben und Warten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen,
4. Zuschneiden von Werk- und Hilfsstoffen,
5. Ausführen von Näharbeiten,
6. Ausführen von Schweißarbeiten,

7. Ausführen von Klebearbeiten,
8. Fertigstellen und Instandsetzen von technischer Konfektionsware;

Abschnitt B

Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
6. Betriebliche und technische Kommunikation,
7. Kundenorientierung,
8. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen.

§ 4

Durchführung der Berufsausbildung

(1) Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne von § 1 Absatz 3 des Berufsbildungsgesetzes befähigt werden, die insbesondere selbstständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Diese Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 5 und 6 nachzuweisen.

(2) Die Auszubildenden haben unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplanes für die Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

(3) Die Auszubildenden haben einen schriftlichen Ausbildungsnachweis zu führen. Ihnen ist Gelegenheit zu geben, den schriftlichen Ausbildungsnachweis während der Ausbildungszeit zu führen. Die Auszubildenden haben den schriftlichen Ausbildungsnachweis regelmäßig durchzusehen.

§ 5

Zwischenprüfung

(1) Zur Ermittlung des Ausbildungsstandes ist eine Zwischenprüfung durchzuführen. Sie soll zum Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

(2) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage für die ersten drei Ausbildungshalbjahre aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie auf den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Die Zwischenprüfung findet im Prüfungsbereich Fügetechnik statt.

(4) Für den Prüfungsbereich Fügetechnik bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) Skizzen und Fachzeichnungen erstellen und anwenden,
 - b) Arbeitsschritte festlegen, technische Unterlagen anwenden, Berechnungen durchführen,
 - c) Werk- und Hilfsstoffe bestimmen, Fertigungsverfahren auswählen,
 - d) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen auswählen und einsetzen,
 - e) Teile zuschneiden, kontrollieren und zuordnen,
 - f) Fügetechniken auswählen, Teile mit vertikalen und horizontalen Nähten zu einem Produkt zusammenfügen,
 - g) Zubehörteile auswählen und anbringen,
 - h) Maßnahmen zur Arbeitsorganisation, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz, zur Kundenorientierung, zur Wirtschaftlichkeit und zur Qualitätssicherung berücksichtigen sowie
 - i) fachliche Hintergründe aufzeigen sowie die Vorgehensweise bei der Durchführung der Arbeitsprobe begründenkann;
2. der Prüfling soll eine Arbeitsprobe durchführen und hierüber ein situatives Fachgespräch führen sowie Aufgabenstellungen, die sich auf die Arbeitsprobe beziehen, schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt insgesamt sechs Stunden; innerhalb dieser Zeit soll das situative Fachgespräch in höchstens 10 Minuten sowie die Bearbeitung der schriftlichen Aufgabenstellungen in 120 Minuten durchgeführt werden.

§ 6

Abschlussprüfung

- (1) Durch die Abschlussprüfung ist festzustellen, ob der Prüfling die berufliche Handlungsfähigkeit erworben hat. In der Abschlussprüfung soll der Prüfling nachweisen, dass er die dafür erforderlichen beruflichen Fertigkeiten beherrscht, die notwendigen beruflichen Kenntnisse und Fähigkeiten besitzt und mit dem im Berufsschulunterricht zu vermittelnden, für die Berufsausbildung wesentlichen Lehrstoff vertraut ist. Die Ausbildungsordnung ist zugrunde zu legen.
- (2) Die Abschlussprüfung besteht aus den Prüfungsbereichen:
 1. Konfektion technischer Textilien,
 2. Planung und Fertigung,
 3. Wirtschafts- und Sozialkunde.
- (3) Für den Prüfungsbereich Konfektion technischer Textilien bestehen folgende Vorgaben:
 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) Art und Umfang von Arbeitsaufträgen erfassen, Arbeitsabläufe selbstständig planen, durchführen und dokumentieren,
 - b) konstruktive Zusammenhänge berücksichtigen,

- c) Fachzeichnungen anwenden, Berechnungen durchführen,
- d) Material berechnen, Zeitbedarf abschätzen,
- e) produktbezogene Bestimmungen und Normen anwenden,
- f) Schnittschablonen erstellen,
- g) Prozessdaten einstellen, Produktionsprozesse überwachen, Verfahrensparameter korrigieren,
- h) Zuschnitte konfektionieren,
- i) technische Konfektionsware fertigstellen und kontrollieren,
- j) Maßnahmen zur Arbeitsorganisation, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz, zur Kundenorientierung, zur Wirtschaftlichkeit und zur Qualitätssicherung berücksichtigen sowie
- k) fachliche Hintergründe aufzeigen sowie die Vorgehensweise bei der Herstellung der Prüfungsstücke begründen

kann;

- 2. dem Prüfungsbereich sind folgende Tätigkeiten zugrunde zu legen:
Herstellen zweier textiler Produkte unter Anwendung unterschiedlicher Fügetechniken;
- 3. der Prüfling soll zwei Prüfungsstücke anfertigen, mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren und hierüber ein auftragsbezogenes Fachgespräch führen;
- 4. die Prüfungszeit beträgt insgesamt acht Stunden; innerhalb dieser Zeit soll das auftragsbezogene Fachgespräch in höchstens 20 Minuten durchgeführt werden.

(4) Für den Prüfungsbereich Planung und Fertigung bestehen folgende Vorgaben:

- 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) Anforderungsprofile produktbezogen bestimmen,
 - b) Werkstoffeigenschaften bestimmen und Auswirkungen von Veredelungsprozessen berücksichtigen,
 - c) Zusammenhänge zwischen Materialien, Verarbeitungstechnik und Verwendungszweck berücksichtigen,
 - d) Materialbedarf ermitteln,
 - e) Arbeitsablaufplan erstellen,
 - f) technische Zeichnungen erstellen und auswerten sowie
 - g) qualitätssichernde Maßnahmen darstellen

kann;

- 2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
- 3. die Prüfungszeit beträgt 180 Minuten.

(5) Für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde bestehen folgende Vorgaben:

- 1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darstellen und beurteilen kann;
- 2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
- 3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

- (6) Die einzelnen Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:
- | | |
|---|-------------|
| 1. Prüfungsbereich Konfektion technischer Textilien | 60 Prozent, |
| 2. Prüfungsbereich Planung und Fertigung | 30 Prozent, |
| 3. Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde | 10 Prozent. |

- (7) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn die Leistungen
1. im Gesamtergebnis mit mindestens „ausreichend“,
 2. in mindestens zwei Prüfungsbereichen mit mindestens „ausreichend“ und
 3. in keinem Prüfungsbereich mit „ungenügend“

bewertet worden sind.

(8) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der mit schlechter als „ausreichend“ bewerteten Prüfungsbereiche, in denen Prüfungsleistungen mit eigener Anforderung und Gewichtung schriftlich zu erbringen sind, durch eine mündliche Prüfung von etwa 15 Minuten zu ergänzen, wenn dies für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Bei der Ermittlung des Ergebnisses für diesen Prüfungsbereich sind das bisherige Ergebnis und das Ergebnis der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis von 2 : 1 zu gewichten.

§ 7

Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse

Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, können unter Anrechnung der bisher zurückgelegten Ausbildungszeit nach den Vorschriften dieser Verordnung fortgesetzt werden, wenn die Vertragsparteien dies vereinbaren.

§ 8

Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2010 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Verordnung über die Berufsausbildung zum Technischen Konfektionär/zur Technischen Konfektionärin vom 3. Februar 1997 (BGBl. I S. 226, 2212) außer Kraft.

Berlin, den 4. Mai 2010

Der Bundesminister für Wirtschaft und Technologie

In Vertretung

B. Heitzer

Anlage
(zu § 3 Absatz 1)

Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Technischen Konfektionär/zur Technischen Konfektionärin

Abschnitt A: Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1.–18. Monat	19.–36. Monat
1	2	3	4	
1	Anfertigen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 1)	a) Arten, Aufbau und Funktion von technischen Textilien, insbesondere für Sonnenschutz, Umweltschutz, Bautechnik, Transport- und Schutztechnik, unterscheiden b) Skizzen und Fachzeichnungen erstellen und anwenden c) Funktion, Proportion und Lage von Objekten berücksichtigen d) technische Unterlagen, insbesondere Fertigungsvorschriften, Normen, Sicherheitsbestimmungen, Arbeitsanweisungen, Merkblätter und Richtlinien, anwenden	5	
		e) konstruktive Zusammenhänge zwischen Gestell und Gerüst sowie textilen Flächen, Folien und Verbundstoffen berücksichtigen f) Umsetzungsvorschläge unter Berücksichtigung von technischen Vorgaben, Einsatz, Funktion, Flächengestaltung und Kundenanforderungen erarbeiten		6
2	Auswählen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen sowie Zubehör (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 2)	a) Werk- und Hilfsstoffe nach Art und Struktur unterscheiden und auswählen b) Verarbeitungs- und Gebrauchsanforderungen beachten und nach Verwendungszweck unterscheiden c) textile Flächengebilde, Folien und Verbundstoffe nach Eigenschaften unterscheiden und einsetzen d) Einfluss von Werkstoffeigenschaften auf Fertigprodukte berücksichtigen e) Zubehör nach technischen und statischen Vorgaben auswählen und einsetzen f) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör sortieren und lagern, auf Qualität, insbesondere auf Schäden und Fehler, prüfen g) Fertigungsverfahren unter Berücksichtigung von Werkstoffeigenschaften auswählen	10	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1.–18. Monat	19.–36. Monat
1	2	3	4	
		h) Auswirkungen von Veredelungsprozessen auf Werk- und Hilfsstoffe, insbesondere Elastizität, Reißfestigkeit, Schrumpfung, Witterungsbeständigkeit und Verarbeitbarkeit, berücksichtigen		3
3	Handhaben und Warten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3)	a) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen, insbesondere nach Materialbeschaffenheit und Einsatzgebieten, auswählen und einsetzen b) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen warten, Wartungspläne berücksichtigen c) Maschinen einrichten, Funktionen prüfen, Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung von Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen und bedienen	7	
		d) Prozessdaten einstellen, Produktionsprozesse überwachen, Verfahrensparameter korrigieren e) Störungen feststellen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung ergreifen f) vorbeugende Instandhaltung durchführen, insbesondere Verschleißteile kontrollieren, austauschen und Austausch veranlassen		8
4	Zuschneiden von Werk- und Hilfsstoffen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 4)	a) Werk- und Hilfsstoffe legen, nach Rapport ablängen, Fadenlauf berücksichtigen b) Schnittformen, insbesondere nach Schnittschablonen und Zeichnungen, übertragen, Schnittmaße kontrollieren c) Teile zuschneiden, kontrollieren und kennzeichnen d) Schnittteile zusammenstellen und zuordnen, Materialreste sortieren, lagern und umweltgerecht entsorgen e) Schnittteile, Verbindungsteile und Zubehör nach Arbeitsauftrag bereitstellen	6	
		f) Schnittschablonen prüfen und anfertigen, Schnittbilder optimieren		5
5	Ausführen von Näharbeiten (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 5)	a) Nähmaterialien, insbesondere Nadeln, Garne und Zwirne, nach Verwendungszweck auswählen b) Sticharten, insbesondere Stepp- und Kettenstich, unter Berücksichtigung von Material und Einsatz auswählen und anwenden c) vertikale und horizontale Nähte, insbesondere Flachnähte, herstellen	10	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1.–18. Monat	19.–36. Monat
1	2	3	4	
		<ul style="list-style-type: none"> d) Zusatzvorrichtungen, insbesondere Säumer und Nähfüße, auswählen und einsetzen e) Näharbeiten unter ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten ausführen und kontrollieren sowie Grifftechniken anwenden 		
		<ul style="list-style-type: none"> f) Nahtverbindungen prüfen, Nähfehler beseitigen g) Bogen-, Form- und Kappnähte herstellen h) Schnittkanten einfassen 		12
6	Ausführen von Schweißarbeiten (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 6)	<ul style="list-style-type: none"> a) Schweißverfahren auswählen und festlegen, Elektroden, Düsen und Heizkeile nach Verwendungszweck einsetzen b) Zusatzvorrichtungen, insbesondere Führungen, auswählen und einsetzen c) Nahtflächen vorbereiten, Schnittteile fixieren d) vertikale und horizontale Schweißnähte unter Berücksichtigung von Bestimmungen des Arbeits- und Gesundheitsschutzes herstellen und kontrollieren 	14	
		<ul style="list-style-type: none"> e) Schweißnähte prüfen, Schweißfehler beseitigen f) konvexe und konkave Schweißnähte herstellen g) unterschiedliche Materialien miteinander verschweißen 		14
7	Ausführen von Klebearbeiten (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 7)	<ul style="list-style-type: none"> a) Klebverfahren und Klebstoffe nach Verwendungszweck auswählen und festlegen b) Zusatzvorrichtungen, insbesondere Führungen und Warenspannvorrichtungen, auswählen und einsetzen c) Klebearbeiten unter Berücksichtigung von Bestimmungen des Arbeits- und Gesundheitsschutzes ausführen und kontrollieren d) Klebstoffreste sortieren und umweltgerecht entsorgen 	6	
		<ul style="list-style-type: none"> e) geklebte Nähte prüfen, Fehler beseitigen 		2
8	Fertigstellen und Instandsetzen von technischer Konfektionsware (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 8)	<ul style="list-style-type: none"> a) Zubehör, insbesondere Seile, Beschläge, Ösen und Riemen, vorbereiten und anbringen 	4	
		<ul style="list-style-type: none"> b) Werkstoffe, insbesondere Metall, Holz und Kunststoff, bearbeiten c) Beschriftungszubehör auswählen, Kennzeichnungen, Beschriftungen und Bildzeichen anbringen 		10

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1.–18. Monat	19.–36. Monat
1	2	3	4	
		d) technische Konfektionsware und Zubehör unter Berücksichtigung von technischen Vorgaben, Vorschriften, Kundenanforderungen und Sicherheitsbestimmungen vormontieren e) Funktionen prüfen f) Produkte kommissionieren, kunden- und materialgerecht verpacken sowie versandfertig machen g) Durchführbarkeit von Reparaturen und Änderungen beurteilen h) Material disponieren, Reparatur durchführen und dokumentieren		

Abschnitt B: Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1.–18. Monat	19.–36. Monat
1	2	3	4	
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 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	
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 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, Aufgabe und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- und personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben		

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1.–18. Monat	19.–36. Monat
1	2	3	4	
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen 		
4	Umweltschutz (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 4)	<p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <ul style="list-style-type: none"> a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen 		
5	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 5)	<ul style="list-style-type: none"> a) Auftragsunterlagen prüfen und bearbeiten b) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung betrieblicher Abläufe und Fertigungsunterlagen festlegen und dokumentieren c) Werk- und Hilfsstoffe sowie Arbeitsmittel den einzelnen Arbeitsschritten zuordnen, kennzeichnen und bereitstellen d) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten e) Materialbedarf berechnen und Bedarfslisten erstellen 	6	
		<ul style="list-style-type: none"> f) Zeitaufwand und personelle Unterstützung abschätzen g) Aufgaben im Team planen und umsetzen, Ergebnisse der Zusammenarbeit auswerten h) Arbeitsabläufe unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen, mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, festlegen und dokumentieren 		5

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1.–18. Monat	19.–36. Monat
1	2	3	4	
6	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 6)	a) Informationen beschaffen, aufbereiten und auswerten b) auftragsbezogene Daten erstellen, auswerten und dokumentieren, Datenschutz beachten c) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und im Team situationsgerecht führen, Sachverhalte darstellen, fremdsprachliche Fachbegriffe anwenden	4	
		d) Arbeitsaufgaben mithilfe von Informations- und Kommunikationssystemen bearbeiten, Anwenderprogramme einsetzen		4
7	Kundenorientierung (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 7)	a) durch eigenes Verhalten zur Kundenzufriedenheit und zum wirtschaftlichen Betriebserfolg beitragen b) Kundenanforderungen bei der Durchführung von Aufträgen beachten und umsetzen	3	
		c) Gespräche mit Kunden und anderen Beteiligten führen, dabei kulturelle Besonderheiten und Verhaltensregeln berücksichtigen d) Kundenbeanstandungen entgegennehmen, beurteilen und Maßnahmen zur Bearbeitung ergreifen		4
8	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 8)	a) Ziele, Aufgaben und betrieblichen Aufbau der Qualitätssicherung unterscheiden b) Zwischen- und Endkontrollen durchführen und dokumentieren c) Qualitätsabweichungen und ihre Ursachen feststellen sowie Maßnahmen zur Behebung ergreifen und dokumentieren, Toleranzen berücksichtigen d) Kriterien für das Lagern von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Fertigprodukten berücksichtigen e) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsabläufen beitragen f) Zusammenhänge zwischen qualitätssichernden Maßnahmen, Produktivität, Wirtschaftlichkeit und Kundenzufriedenheit berücksichtigen	3	5

Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Technischer Konfektionär/Technische Konfektionärin (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 25. März 2010)

Teil I: Vorbemerkungen

Dieser Rahmenlehrplan für den berufsbezogenen Unterricht der Berufsschule ist durch die Ständige Konferenz der Kultusminister der Länder 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.

Der Rahmenlehrplan baut grundsätzlich auf dem Hauptschulabschluss auf und beschreibt Mindestanforderungen.

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. Bei der Unterrichtsgestaltung sollen jedoch Unterrichtsmethoden, mit denen Handlungskompetenz unmittelbar gefördert wird, besonders berücksichtigt werden. Selbstständiges und verantwortungsbewusstes Denken und Handeln als übergreifendes Ziel der Ausbildung muss Teil des didaktisch-methodischen Gesamtkonzepts sein.

Die Länder übernehmen den Rahmenlehrplan unmittelbar oder setzen ihn in eigene Lehrpläne um. Im zweiten Fall achten sie darauf, dass das im Rahmenlehrplan erzielte 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 Schülern und Schülerinnen 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 die Berufsschule geltenden Regelungen der Schulgesetze der Länder. Insbesondere der berufsbezogene Unterricht orientiert sich außerdem an den für jeden staatlich anerkannten Ausbildungsberuf bundeseinheitlich erlassenen Ordnungsmitteln:

- Rahmenlehrplan der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder
- Verordnung über die Berufsausbildung (Ausbildungsordnung) des Bundes für die betriebliche Ausbildung.

Nach der Rahmenvereinbarung über die Berufsschule (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 15.03.1991) 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 Aufgabe 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;
- Einblicke in unterschiedliche Formen von Beschäftigung einschließlich unternehmerischer Selbstständigkeit vermitteln, um eine selbstverantwortliche Berufs- und Lebensplanung zu unterstützen;
- 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 des berufsbezogenen Unterrichts möglich ist, auf Kernprobleme unserer Zeit wie zum Beispiel

- 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 Befähigung des Einzelnen, sich in beruflichen, gesellschaftlichen und privaten Situationen sachgerecht durchdacht sowie individuell und sozial verantwortlich zu verhalten. Handlungskompetenz entfaltet sich in den Dimensionen von Fachkompetenz, Humankompetenz und Sozialkompetenz.

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

Humankompetenz bezeichnet die Bereitschaft und Befähigung, 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 Eigenschaften wie Selbstständigkeit, Kritikfähigkeit, Selbstvertrauen, Zuverlässigkeit, Verantwortungs- und Pflichtbewusstsein. Zu ihr gehören insbesondere auch die Entwicklung durchdachter Wertvorstellungen und die selbstbestimmte Bindung an Werte.

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

Bestandteil sowohl von Fachkompetenz als auch von Humankompetenz als auch von Sozialkompetenz sind Methodenkompetenz, kommunikative Kompetenz und Lernkompetenz.

Methodenkompetenz bezeichnet die Bereitschaft und Befähigung zu zielgerichtetem, planmäßigem Vorgehen bei der Bearbeitung von Aufgaben und Problemen (zum Beispiel bei der Planung der Arbeitsschritte).

Kommunikative Kompetenz meint die Bereitschaft und Befähigung, kommunikative Situationen zu verstehen und zu gestalten. Hierzu gehört es, eigene Absichten und Bedürfnisse sowie die der Partner wahrzunehmen, zu verstehen und darzustellen.

Lernkompetenz ist die Bereitschaft und Befähigung, Informationen über Sachverhalte und Zusammenhänge selbstständig und gemeinsam mit anderen zu verstehen, auszuwerten und in gedankliche Strukturen einzuordnen. Zur Lernkompetenz gehört insbesondere auch die Fähigkeit und Bereitschaft, im Beruf und über den Berufsbereich hinaus Lerntechniken und Lernstrategien zu entwickeln und diese für lebenslanges Lernen zu nutzen.

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 für das Lernen in und aus der Arbeit geschaffen. Dies bedeutet für den Rahmenlehrplan, dass das Ziel 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, gegebenenfalls korrigiert und schließlich bewertet werden.
- Handlungen sollten ein ganzheitliches Erfassen der beruflichen Wirklichkeit fördern, zum Beispiel 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, zum Beispiel der Interessenerklärung oder der Konfliktbewältigung, sowie unterschiedliche Perspektiven der Berufs- und Lebensplanung 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 Schüler und Schülerinnen – auch benachteiligte oder besonders begabte – ihren individuellen Möglichkeiten entsprechend fördert.

Teil IV: Berufsbezogene Vorbemerkungen

Der vorliegende Rahmenlehrplan für die Berufsausbildung zum Technischen Konfektionär/zur Technischen Konfektionärin ist mit der Verordnung über die Berufsausbildung zum Technischen Konfektionär/zur Technischen Konfektionärin vom 04.05.2010 (BGBl. I S. 593) abgestimmt.

Der Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Technischer Konfektionär/Technische Konfektionärin (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 26.09.1996) 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 07.05.2008) vermittelt.

Technische Konfektionärinnen/Technische Konfektionäre arbeiten als Fachkräfte in Industriebetrieben. Sie sind in der Lage, selbstständig und fachgerecht alle Arbeiten zur Herstellung und Reparatur von technischen Textilien auszuführen. Auftragsbezogen erstellen sie Skizzen, ermitteln den Werkstoffbedarf, stellen Maschinen und Hilfsmittel bereit, konfektionieren und sichern die Qualität des Endprodukts. Hierbei kommen die drei grundlegenden Verarbeitungstechniken Nähen, Schweißen und Kleben zur Anwendung.

Die Lernfelder mit ihren Zielformulierungen orientieren sich an Handlungsfeldern der Berufs- und Arbeitswelt. Sie sind didaktisch-methodisch so umzusetzen, dass sie zu beruflicher Handlungskompetenz führen. Die Zielformulierungen beschreiben, ergänzt durch die sie konkretisierenden Inhalte, die Mindestanforderungen der zu vermittelnden Kompetenzen und den Qualifikationsstand am Ende der Berufsausbildung. Bei der inhaltlichen Umsetzung der Lernfelder in Lernsituationen ist von den Zielformulierungen auszugehen.

Die Struktur der Lernfelder spiegelt einen sich stufenweise aufbauenden Kompetenzerwerb in den Bereichen Technologie, Gestaltung und Kommunikation wider. In jedem Lernfeld sind alle Kompetenzbereiche zu berücksichtigen, unabhängig davon, welcher der Bereiche im Vordergrund steht. Sozial- und Methodenkompetenz sind integraler Bestandteil der Lernfelder.

Die fremdsprachlichen Ziele und Inhalte sind mit 40 Stunden in die Lernfelder integriert.

Folgende übergeordneten Inhalte sind in allen Lernfeldern zu berücksichtigen:

- Arbeits- und Gesundheitsschutz
- Unfallverhütung
- Ökonomie und Ökologie
- Aspekte des Rechts
- Qualitätssicherung
- Umgang mit aktuellen Medien zur Informationsbeschaffung und -bearbeitung
- Informationstechnologien und Anwenderprogramme.

Teil V: Lernfelder

Übersicht über die Lernfelder für den Ausbildungsberuf Technischer Konfektionär/Technische Konfektionärin				
Lernfelder		Zeitrictwerte in Unterrichtsstunden		
Nr.		1. Jahr	2. Jahr	3. Jahr
1	Beruf präsentieren	40		
2	Textile Gewebe durch Nähen konfektionieren	80		
3	Kunststoffbeschichtete Gewebe durch Schweißen konfektionieren	80		
4	Verbundstoffe durch Kleben verbinden	80		
5	Textile Sonnenschutzanlagen konfektionieren		80	
6	Dekorative Elemente gestalten		40	
7	Objekte aus beschichteten Geweben konfektionieren		80	
8	Textile Flächen als Informationsträger gestalten		80	
9	Textile Bauobjekte konfektionieren			100
10	Textile Membranen konstruieren			80
11	Textile Membranen herstellen			60
12	Erzeugnisse reparieren			40
Summen: insgesamt 840 Stunden		280	280	280

Lernfeld 1:	Beruf präsentieren	1. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 40 Stunden
<p>Ziel:</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler unterscheiden die verschiedenen Ausrichtungen ihres Ausbildungsberufes produkt- und arbeitsprozessorientiert.</p> <p>Sie informieren sich anhand von unterschiedlichen Medien über ihre Betriebe, die betrieblichen Arbeitsprozesse sowie Fort- und Weiterbildungsmöglichkeiten und planen eine Präsentation im Team. Sie erkunden den Arbeitsplatz unter Beachtung des Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzes. Sie setzen Werkzeuge, Geräte und Maschinen ein.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler erarbeiten Regeln für den Ablauf am Arbeitsplatz, erkundigen sich über umweltgerechte Entsorgungsmöglichkeiten von Rest- und Abfallstoffen. Sie beachten Unfallverhütungsvorschriften, Grundsätze des Transports, der Lagerung und Entsorgung von Materialien.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler präsentieren ihre Ergebnisse strukturiert und adressatenorientiert unter Verwendung geeigneter Medien.</p> <p>Sie bewerten ihre Präsentation.</p>		
<p>Inhalte:</p> <ul style="list-style-type: none"> Berufsbild und Berufsausbildung Ausbildungsvertrag Ausbildungsordnung/BBiG Präsentationstechniken technische Richtlinien Normen Einrichten des Arbeitsplatzes Arbeitsablauf Zeitplanung Bedienungsanleitungen 		

Lernfeld 2:	Textile Gewebe durch Nähen konfektionieren	1. Ausbildungsjahr Zeitrictwert: 80 Stunden
Ziel:		
<p>Die Schülerinnen und Schüler führen anhand von Arbeitsaufträgen exemplarische Näharbeiten unter Berücksichtigung ergonomischer Gesichtspunkte durch.</p> <p>Sie informieren sich über Aufbau und die Wirkungsweise der Nähmaschinen, die Herstellung und den Einsatz berufstypischer Nahtverbindungen.</p> <p>Unter Berücksichtigung der Werkstoffe wählen die Schüler Nahtformen mit den entsprechenden Nahtzugaben aus und schneiden zu. Sie nähen die gewählten Nahtformen, kontrollieren und bewerten das Arbeitsergebnis.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler reinigen, warten und pflegen die Nähmaschinen und beachten die Unfallverhütungsvorschriften.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren und bewerten ihren Lernprozess.</p>		
Inhalte:		
<p>Faserarten Spinnverfahren Garne, Zwirne, Seile Feinheitsberechnungen textile Flächengebilde Nähmaschinentypen Funktionsteile Sicherheitseinrichtungen Arbeitsplatzergonomie Maschinenstörungen Sticharten Nahtarten Nahtzugaben Pflege und Wartung von Nähmaschinen</p>		

Lernfeld 3:	Kunststoffbeschichtete Gewebe durch Schweißen konfektionieren	1. Ausbildungsjahr Zeitrictwert: 80 Stunden
Ziel:		
<p>Die Schülerinnen und Schüler führen anhand von technischen Zeichnungen exemplarische Handschweißarbeiten durch.</p> <p>Sie machen sich mit den notwendigen Arbeitsschritten vertraut und bestimmen die für die jeweilige Verbindungsform erforderlichen Werkzeuge und Maschinen.</p> <p>Sie ermitteln den Zuschnitt und fertigen unter Berücksichtigung werkstofftypischer Eigenschaften Schweißnähte an. Sie beurteilen diese hinsichtlich Festigkeit und Optik. Die Arbeits- und Gesundheitsschutzbestimmungen beachten sie.</p> <p>Sie reinigen und pflegen die verwendeten Werkzeuge. Sie dokumentieren und bewerten ihren Lernprozess und ihr Lernergebnis.</p>		
Inhalte:		
<p>technische Richtlinien Kunststoffe Maßstabsberechnung Heißluftschweißgerät Unfallverhütungsvorschriften Arbeitsvorbereitung</p>		

Lernfeld 4:	Verbundstoffe durch Kleben verbinden	1. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 80 Stunden
Ziel:		
<p>Die Schülerinnen und Schüler verkleben Verbundwerkstoffe.</p> <p>Sie ermitteln geeignete Klebstoffe, bereiten die zu verklebenden Oberflächen vor, verkleben sie und überprüfen die erzielten Klebnahtverbindungen.</p> <p>Für die Auswahl der geeigneten Werkstoffe und Klebeverfahren nutzen die Schülerinnen und Schüler Informations- und Kommunikationssysteme. Sie berücksichtigen bei der Ausführung den Umwelt-, Gesundheits- und Arbeitsschutz.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren und präsentieren ihre Ergebnisse.</p>		
Inhalte:		
<p>Klebstoffarten/-zusammensetzung</p> <p>Klebenahtformen</p> <p>technische Richtlinien</p> <p>Normen</p> <p>Verbundstoffe</p> <p>maschinelle Klebevorrichtungen</p> <p>Unfallverhütungsvorschriften</p> <p>Arbeitsvorbereitung</p> <p>Verbindungsformen</p> <p>Informations- und Kommunikationstechniken</p> <p>Umwelt-, Gesundheits- und Arbeitsschutz</p>		

Lernfeld 5:	Textile Sonnenschutzanlagen konfektionieren	2. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 80 Stunden
Ziel:		
<p>Die Schülerinnen und Schüler fertigen und kalkulieren nach Kundenauftrag textile Sonnenschutzanlagen. Sie informieren sich über Möglichkeiten des textilen Sonnenschutzes.</p> <p>Sie wählen Sonnenschutzanlagen unter Berücksichtigung des Einsatzes und der Lage des Objektes aus. Die Ausrüstungsverfahren zur Verbesserung der Gebrauchseigenschaften der Gewebe beurteilen die Schülerinnen und Schüler bezüglich ihres Einsatzes.</p> <p>Sie ermitteln und skizzieren einen Zuschnittsplan, schneiden mit geeigneter Schnitttechnik zu, konfektionieren den Sonnenschutz und überprüfen ihr Arbeitsergebnis durch eine Vormontage.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler planen ihre Arbeitsprozesse selbstständig, dokumentieren und bewerten ihren Lernprozess sowie ihr Lernergebnis.</p>		
Inhalte:		
<p>Prüfkriterien</p> <p>Prüfverfahren</p> <p>Vorschriften und Richtlinien</p> <p>Zuschnittberechnung</p> <p>Zusatzvorrichtungen an Nähmaschinen</p> <p>Fertigung</p> <p>Kalkulation</p> <p>Qualitätssicherung</p>		

Lernfeld 6:	Dekorative Elemente gestalten	2. Ausbildungsjahr Zeitrictwert: 40 Stunden
Ziel:		
<p>Die Schülerinnen und Schüler fertigen einen Volant.</p> <p>Sie gestalten unter Berücksichtigung des Rapportes geeignete Volantformen. Dabei beachten sie Nahtzugaben und setzen Nähmarkierungen.</p> <p>Für den Zuschnitt legen sie Schablonen unter Berücksichtigung der Verarbeitungsmerkmale und des Rapportes auf. Die Schülerinnen und Schüler schneiden mithilfe der Zuschnittschablone den Volant zu, nähen und fassen ihn ein. Sie berücksichtigen bei der Ausführung den Umwelt-, Gesundheits- und Arbeitsschutz.</p> <p>Sie dokumentieren ihre Arbeitsablaufpläne und bewerten sie unter betriebsorganisatorischen und ökonomischen Gesichtspunkten.</p>		
Inhalte:		
<p>Schnittschablonen</p> <p>Zuschnittstechniken</p> <p>Gestaltungsprinzipien/Goldener Schnitt</p> <p>Stanz- und Schneidwerkzeuge</p> <p>Maßwerkzeuge</p> <p>Schablonenmaterial</p> <p>Einfassnaht</p>		
Lernfeld 7:	Objekte aus beschichteten Geweben konfektionieren	2. Ausbildungsjahr Zeitrictwert: 80 Stunden
Ziel:		
<p>Die Schülerinnen und Schüler konfektionieren und montieren Aufliegerplanen nach Kundenauftrag im Team.</p> <p>Sie analysieren die Anforderungen an die Plane hinsichtlich ihres Verwendungszwecks und wählen Werkstoffe und Zubehör entsprechend den Produktanforderungen aus. Sie erstellen eine Aufmaßskizze, einen Zuschnittplan, berechnen den Werkstoffbedarf und kalkulieren ein Angebot.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler planen den Fertigungsablauf, wählen eine Schweißtechnik aus und stellen Werkzeuge, Geräte und Maschinen bereit. Sie richten Maschinen ein, geben die Prozessdaten ein und überwachen den Schweißprozess.</p> <p>Sie berücksichtigen bei der Ausführung den Gesundheits- und Arbeitsschutz. Sie überprüfen und dokumentieren ihr Arbeitsergebnis im Rahmen der Qualitätssicherung.</p> <p>Sie bewerten die Teamarbeit und entwickeln eine angemessene Feedback-Kultur.</p>		
Inhalte:		
<p>Maßermittlung</p> <p>Zuschnittskizze</p> <p>Abwicklung</p> <p>Dreitafelprojektion</p> <p>Werkstoffbedarfsberechnung</p> <p>Zeit- und Kostenkalkulation</p> <p>Beschichtungsverfahren</p> <p>Zollrecht/Frachtteil</p> <p>EU-Richtlinien</p> <p>Unfallverhütungsvorschriften</p> <p>Zubehör</p> <p>Schweißtechniken</p> <p>Prozessdaten einer Hochfrequenz-Schweißanlage</p>		

Lernfeld 8:	Textile Flächen als Informationsträger gestalten	2. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 80 Stunden
<p>Ziel:</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler konfektionieren und montieren im Team Werbetransparente im Kundenauftrag. Sie wählen auftragsbezogen geeignete Werkstoffe und Applikationsverfahren unter gestalterischen Gesichtspunkten aus, unterscheiden verschiedene Schrifttypen und setzen sie kundenbezogen ein. Sie ermitteln den Zeitbedarf für die einzelnen Produktionsschritte und berechnen den Materialbedarf.</p> <p>Sie treffen Absprachen über zielgerichtete Maßnahmen bei der Prozessvorbereitung und Prozesssteuerung. Sie beurteilen ihre Maßnahmen und wenden Strategien zur Fehlersuche und Fehlerbeseitigung an.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler bewerten ihr Arbeitsergebnis als Gesamtleistung, dokumentieren und präsentieren es. Sie beachten die geltenden Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltvorschriften.</p>		
<p>Inhalte:</p> <ul style="list-style-type: none"> Gestaltungsgrundsätze Gestaltungselemente Typografie Farbe digitale Gestaltung Schabloniertechnik Eigenschaften von Untergründen und Beschichtungsmitteln Applikationsverfahren Untergrundvorbereitung Konfektion Montagetechniken Zubehör 		

Lernfeld 9: Textile Bauobjekte konfektionieren**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 100 Stunden****Ziel:**

Die Schülerinnen und Schüler planen, entwerfen und fertigen unter Berücksichtigung gestalterischer Grundsätze ein textiles Bauobjekt im Team.

Sie informieren sich über Bauformen und Konstruktionen des textilen Bauens. Sie beraten den Kunden in Hinblick auf Nutzung, Gestaltung und Materialauswahl. Sie erstellen einen Plan für den Zuschnitt und berechnen den Materialbedarf.

Die Schülerinnen und Schüler planen den Arbeitsablauf und wählen den Arbeitsschritten entsprechende Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Zubehör aus. Sie stellen Prozessdaten ein und überwachen den Produktionsprozess. Sie beachten vorbeugende Instandhaltungsmaßnahmen und beheben kleinere Maschinenstörungen.

Sie überprüfen ihr Arbeitsergebnis im Rahmen der Qualitätssicherung.

Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren und präsentieren Arbeitsprozesse und -produkte kundenorientiert und führen Beratungsgespräche durch.

Inhalte:

Fensterformen

Folien

Dachformen

Normen

Wetterschutz

Perspektive

Zuschnittzeichnung

Befestigungstechniken

Pflege- und Reinigungsverfahren

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Kundengespräch

Kommunikationsstrategien

Lernfeld 10: Textile Membranen konstruieren**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden****Ziel:**

Die Schülerinnen und Schüler planen, entwerfen und konstruieren Membranformen.

Sie berücksichtigen bauliche Gegebenheiten, funktionelle Anforderungen und gestalterische Möglichkeiten. Sie entwickeln und fertigen im Team verschiedene Modelle.

Die Schülerinnen und Schüler wählen geeignete Werkstoffe aus und beachten baurechtliche Vorschriften. Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren und präsentieren die Arbeitsergebnisse am Modell.

Inhalte:

Normen und Richtlinien

Befestigungstechniken

Zubehör

mechanische und dynamische Kräfte

Freihandskizzen

Perspektive

Modellbau

Lernfeld 11:	Textile Membranen herstellen	3. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 60 Stunden
Ziel:		
<p>Die Schülerinnen und Schüler fertigen eine textile Membrane nach Kundenauftrag an und montieren diese.</p> <p>Sie erstellen einen Plan für den Zuschnitt und berechnen den Materialbedarf unter Berücksichtigung der Montagemöglichkeiten. Sie planen den Arbeitsablauf und wählen den Arbeitsschritten entsprechende Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Zubehör aus. Sie beachten werkstoffabhängige Pflege- und Reinigungshinweise.</p> <p>Sie überprüfen ihr Arbeitsergebnis im Rahmen der Qualitätssicherung.</p> <p>Sie beachten die Regeln des Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzes. Die Schülerinnen und Schüler führen mit dem Auftraggeber eine Abnahme durch und gehen Reklamationen nach.</p> <p>Sie dokumentieren, präsentieren und bewerten ihren Lernprozess und ihr Lernergebnis.</p>		
Inhalte:		
<p>einsatzspezifische Fügeverfahren</p> <p>Zuschnittplan</p> <p>Bedarfsberechnung</p>		

Lernfeld 12:	Erzeugnisse reparieren	3. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 40 Stunden
Ziel:		
<p>Die Schülerinnen und Schüler stellen Schäden und Fehler an Produkten des Technischen Konfektionärs fest und beheben diese.</p> <p>Sie ermitteln mögliche Fehler- und Schadensquellen und wägen Reparatur gegenüber der Neufertigung des Produkts ab. Sie schlagen dem Kunden Maßnahmen zur Behebung vor und erläutern den Umfang der auszuführenden Arbeiten und der entstehenden Kosten.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler legen eine Reparaturstrategie fest. Sie analysieren das zu bearbeitende Material, wählen das Ersatzmaterial aus und prüfen dieses auf Verwendbarkeit. Sie planen die notwendigen Reparaturschritte und wählen die Fertigungsverfahren aus.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler führen die Reparatur durch und prüfen im Sinne der Qualitätssicherung ihre Arbeit. Anfallende Restmaterialien und Abfälle entsorgen die Schülerinnen und Schüler umweltgerecht.</p> <p>Bei der Übergabe des reparierten Produktes beraten die Schüler den Kunden hinsichtlich künftiger Schadensvermeidung. Für den Betriebsbereich Gewährleistung dokumentieren sie Schadensbild, Reparaturaufwand und Vorgehensweise und leiten diese an die entsprechenden Stellen weiter.</p>		
Inhalte:		
<p>Schadensaufnahme</p> <p>Kundenberatung</p> <p>Kostenübersicht</p> <p>Reparaturvorbereitung</p> <p>einsatzspezifische Fügeverfahren</p> <p>Bedarfsberechnung</p> <p>Kalkulation</p> <p>Demontage/Montage</p> <p>Umgang mit Reklamationen</p>		