



## Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

### Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb: .....

Verantwortlicher  
Ausbilder: .....

Auszubildender: .....

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

In den folgenden Seiten ist die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Fertigkeiten und Kenntnisse laut Ausbildungsrahmenplan der Ausbildungsverordnung in der Fassung vom **9. Mai 2005** niedergelegt.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Zwischen- und Abschlussprüfung des Auszubildenden ist in dem Ausbildungszeitraum enthalten.

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

Weicht aufgrund der vertraglichen Vereinbarung die Ausbildungszeit von der in der Ausbildungsordnung vorgegebenen Ausbildungsdauer ab, werden die in diesem Plan aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse in sinngemäßer Anwendung des zeitlichen Gliederungsplanes vermittelt.

Unter folgendem Link [www.ihk-regensburg.de/ausbildungsrahmenplan](http://www.ihk-regensburg.de/ausbildungsrahmenplan) können die sachlichen und zeitlichen Gliederungen der einzelnen Berufe eingesehen und heruntergeladen werden.

Auszubildender: .....  
Unterschrift

Gesetzlicher Vertreter  
des Auszubildenden: .....  
Unterschrift

.....  
Datum

.....  
Firmenstempel/Unterschrift

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Nr. 1)	a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen	<b>während der gesamten Ausbildung zu vermitteln</b>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Nr. 2)	a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes, wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung, erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Nr. 3)	a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Umweltschutz (§ 4 Nr. 4)	Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

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

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt	
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat		
7	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)	a) Auftragsunterlagen prüfen, Auftragsziele im eigenen Arbeitsbereich festlegen	4		<input type="checkbox"/>	
		b) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Arbeitsmittel auswählen und bereitstellen			<input type="checkbox"/>	
		c) Arbeitsplätze nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten			<input type="checkbox"/>	
		d) Aufgaben im Team planen und durchführen			<input type="checkbox"/>	
		e) Arbeitsabläufe und Arbeitsschritte unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen und mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, festlegen und dokumentieren		2	<input type="checkbox"/>	
					<input type="checkbox"/>	
8	Kontrollieren von textilen Veredelungsprozessen und Prüfen von Kenndaten (§ 4 Nr. 8)	a) Prüfverfahren und -mittel nach Verwendungszweck auswählen	12		<input type="checkbox"/>	
		b) Prozessabläufe kontrollieren, Prüfungen unter Berücksichtigung von Vorgaben, Toleranz und Prüfnormen durchführen			<input type="checkbox"/>	
		c) Prüfergebnisse dokumentieren und bewerten			<input type="checkbox"/>	
		d) optische Messungen durchführen und deren Ergebnisse bewerten, insbesondere unter Berücksichtigung von unterschiedlichen Lichtarten			<input type="checkbox"/>	
		e) Prüfverfahren für Eingangs-, Prozess- und Endkontrolle anwenden, Ergebnisse auswerten und bei Bedarf Maßnahmen einleiten		14	<input type="checkbox"/>	
		f) Kenndaten ermitteln, Fehler erfassen und auswerten, Mess- und Prüfprotokolle erstellen und interpretieren			<input type="checkbox"/>	
		g) Daten unter Anwendung verschiedener Methoden auswerten			<input type="checkbox"/>	
		h) Korrekturmaßnahmen einleiten und durchführen			<input type="checkbox"/>	
9	Einsatz von Wasser und Energie (§ 4 Nr. 9)	a) Sekundäranlagen unterscheiden	4		<input type="checkbox"/>	
		b) Wasserarten unterscheiden und prozessbezogen einsetzen, Wärmeträger und Energiearten anwenden			<input type="checkbox"/>	
		c) Verfahren zur Wasseraufbereitung und -behandlung unterscheiden		3	<input type="checkbox"/>	
		d) betriebliche Energiekonzepte anwenden			<input type="checkbox"/>	
10	Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr. 10)	a) Steuerungssysteme sowie Methoden des Steuerns und Regelns unterscheiden	8		<input type="checkbox"/>	
		b) Überwachungseinrichtungen nach Aufbau und Funktion unterscheiden			<input type="checkbox"/>	
		c) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften überwachen und bedienen			<input type="checkbox"/>	
		d) Maschinen und Anlagen zur Änderung von Produkteigenschaften steuern			<input type="checkbox"/>	
					6	<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
11	Einrichten, Bedienen und Überwachen von Maschinen und Anlagen (§ 4 Nr. 11)	a) Maschinen und Anlagen hinsichtlich Funktion und Einsatz unterscheiden b) Kennzeichnung von Rohrleitungssystemen unterscheiden c) Werkstoffe bereitstellen, verbinden und kennzeichnen, Kenndaten prüfen d) Werkstoffe prüfen, insbesondere auf Fehler und Schäden durch Verschmutzung, Feuchtigkeits- und Lichteinwirkung e) maschinen- und prozessbezogene Berechnungen durchführen	10		<input type="checkbox"/>
		f) Prozessdaten einstellen, Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung von Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen g) Zugabe von Veredlungsmitteln unter Berücksichtigung von Sicherheitsregeln und Umweltschutzaufgaben überwachen, Dosier- und Zugabefehler feststellen, Maßnahmen ergreifen und einleiten h) Warendurchlauf und Veredlungsprozesse überwachen, Verfahrensparameter korrigieren i) Veredlungseffekte nach Qualitätsvorgaben prüfen und optimieren j) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen k) Maschinen und Anlagen rüsten l) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Veredlungsprozess, -stand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren			14
12	Steuern des Materialflusses (§ 4 Nr. 12)	a) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Produkte transportieren und lagern b) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen c) Störung im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren	4		<input type="checkbox"/>
13	Sicherstellen von Prozessabläufen (§ 4 Nr. 13)	a) Textilveredlungsprozesse und technische Zusammenhänge unterscheiden	4		<input type="checkbox"/>
		b) betriebsspezifische Prozesse überwachen, physikalische und chemische Zusammenhänge berücksichtigen c) physikalische Größen feststellen und Kenndaten ermitteln, insbesondere Länge, Breite, Dichte, Temperatur, Zeit, Druck, Konzentration, Farbton und Viskosität d) Veredlungsmittel, insbesondere Flotten oder Pasten, ansetzen, prüfen und nachstellen e) anwendungstechnische Prüfungen durchführen f) Technik zum Verändern von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften festlegen und anwenden		12	<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im		Position vermittelt
			1. – 18. Monat	19. – 36. Monat	
14	Produktionsökologie (§ 4 Nr. 14)	a) Vorschriften des betrieblichen Umweltschutzes einhalten b) Abfälle umweltgerecht sortieren, handhaben und lagern	4		<input type="checkbox"/>
		e) Prozesse umweltgerecht durchführen, Ursachen von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffverlusten sowie Energie- und Wasserverlusten feststellen, Maßnahmen zur Verminderung und Beseitigung einleiten f) Ursachen von Lärm-, Luft- und Abwasserbelastungen feststellen und zu ihrer Vermeidung beitragen			3
15	Instandhaltung (§ 4 Nr. 15)	a) Werkzeuge, Maschinen und Anlagen kontrollieren und warten, Reparaturen veranlassen b) Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen c) Wartungsarbeiten dokumentieren	5		<input type="checkbox"/>
		d) Schäden, insbesondere durch Korrosion und Ablagerungen, feststellen, beheben und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung einleiten e) Maschinenstörungen feststellen und Fehlerbeseitigung einleiten, Vorbeugemaßnahmen zur Verringerung von Maschinenstillständen ergreifen f) Geräte und Überwachungseinrichtungen entsprechend den Sicherheitsbestimmungen einsetzen			8
16	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 16)	a) Aufgaben und Ziele von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden b) Arbeiten kundenorientiert durchführen, Produkte kundengerecht kennzeichnen und aufmachen c) produktions- und veredlungstechnische Daten dokumentieren	3		<input type="checkbox"/>
		d) Arbeitsabläufe auf Einhaltung der Qualitätsstandards prüfen e) Ursachen von veredlungsspezifischen Qualitätsabweichungen feststellen f) Korrekturmaßnahmen einleiten und durchführen sowie Qualitätseinhaltung sicherstellen g) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen h) Informationen an die zuständige Prozessbeteiligten weitergeben und Informationen von anderen Prozessbeteiligten aufnehmen und verarbeiten i) Zusammenhänge von qualitätssichernden Maßnahmen erkennen, insbesondere zwischen Produktion, Service und Kosten			6