

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Textilreiniger/Textilreinigerin

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb:

Verantwortlicher
Ausbilder:

Auszubildender:

Ausbildungsberuf: **Textilreiniger/Textilreinigerin**

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

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Zwischen- und Abschlussprüfung bzw. der Gesellenprüfung des/der 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.

Auszubildende/r:.....
Unterschrift

Gesetzlicher Vertreter
des/der Auszubildenden:
Unterschrift

.....
Datum

.....
Firmenstempel/Unterschrift

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			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
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			<input type="checkbox"/>
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 				<input type="checkbox"/>
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 				<input type="checkbox"/>
4	Umweltschutz (§ 3 Nr. 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 				<input type="checkbox"/>

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			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
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*)			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		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*)			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		c) Zeichnungen und Pläne anwenden, Ablaufpläne erstellen			4*)	
		d) technische Dokumentationen erstellen, insbesondere Gefährdungsanalysen und Programmabläufe			4*)	<input type="checkbox"/>
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*)			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		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		<input type="checkbox"/>
		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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

*) 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			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
9	Vorbereiten und Vorbehandeln des Behandlungsgutes (§ 3 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> 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 vordetachieren f) Hilfsmittel verwenden, Methoden zur Fleckentfernung beim Waschen und Reinigen anwenden g) Behandlungsgut zur Weiterbearbeitung bereitstellen 	16			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
10	Einstellen, Bedienen und Überwachen von Wasch- und Reinigungsmaschinen sowie Wasch- und Reinigungsanlagen (§ 3 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> a) Wasch- und Reinigungsmaschinen sowie Wasch- und Reinigungsanlagen auswählen, Behandlungsprogramme festlegen b) ökonomische und ökologische Gesichtspunkte beim Wasch- und Reinigungsprozess berücksichtigen c) Betriebsbereitschaft und Funktionstüchtigkeit von Maschinen und Anlagen prüfen, Grundeinstellungen vornehmen d) Chargen abwägen, Maschinen und Anlagen beladen, Werk- und Hilfsstoffe hinzufügen e) Maschinenlauf, insbesondere Maschinengeschwindigkeit, Zeit, Temperatur und Flottenkonzentration, überwachen, Abweichungen korrigieren f) Behandlungsgut abnehmen und für die Weiterverarbeitung bereitstellen 	18			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		<ul style="list-style-type: none"> g) Chemikalien und Hilfsmittel nach Vorgaben zusammenstellen, ansetzen, zugeben, kontrollieren und dokumentieren h) vorbeugende Maßnahmen zur Vermeidung und Verringerung von Maschinenstillständen und -störungen ergreifen, Störungsursachen feststellen, Störungsbeseitigung veranlassen i) physikalische und chemische Zusammenhänge von Wasch- und Reinigungsprozessen analysieren k) Dosier- und Zugabefehler feststellen, Fehlerbeseitigung veranlassen 		16		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		<ul style="list-style-type: none"> l) maschinen- und prozessbezogene Berechnungen durchführen, insbesondere Belade- und Flottenverhältnis, Rezeptur- und Ansatzberechnungen von Chemikalien und Hilfsmitteln m) Wasch- und Reinigungsmaschinen sowie Wasch- und Reinigungsanlagen einstellen und umrüsten 			8	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

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			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
11	Prozesstechnik (§ 3 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> a) Prozessdatenerfassungssysteme anwenden b) Mess-, Steuer- und Überwachungseinrichtungen sowie speicherprogrammierbare Steuerungen handhaben, Störungen feststellen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung veranlassen c) Prozessdaten bearbeiten, bewerten und bei Abweichungen erforderliche Maßnahmen einleiten d) Mess- und Prüfprotokolle erstellen und dokumentieren 			18	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
		g) Behandlungsgut material- und kundenbezogen zusammenstellen und ausliefern			2	<input type="checkbox"/>
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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
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*)			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

*) 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			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
		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*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

*) Im Zusammenhang mit anderen Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

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

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

Angekreuzte Positionen vermittelt:

Ausbilder:

Auszubildender: