



## Zeitliche und sachliche Gliederung der Berufsausbildung

### Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

<b>Ausbildungsplan</b> Der zeitliche und sachlich gegliederte Ausbildungsplan ist Bestandteil des Ausbildungsvertrages	<b>Modenäher / Modeschneider Modenäherin / Modeschneiderin</b> Ausbildungsordnung 1997	
<b>Ausbildungsbetrieb</b> Firmenstempel		
_____ Nachname, Vorname Unterschriftsberechtigter	_____ Ort, Datum	_____ Unterschrift
<b>Ausbilder(in)</b>		
_____ Nachname, Vorname	_____ Ort, Datum	_____ Unterschrift
<b>Auszubildende(r)</b>		
_____ Nachname, Vorname	_____ Ort, Datum	_____ Unterschrift
<b>Ausbildungszeit</b>		
_____ von		_____ bis

Die zeitliche und sachliche 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 des/der Auszubildende(n) ist in den einzelnen zeitlichen Richtwerten enthalten.

Änderungen des Zeitumfanges und des Zeitablaufes aus betrieblich oder schulisch bedingten Gründen oder aus Gründen in der Person des/der Auszubildende(n) bleiben vorbehalten.

**Anlage 1 (zu § 6 BekIIndAusbV)  
Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Modenäher/zur Modenäherin**

Fundstelle des Originaltextes: BGBl. I 1997, 266 - 269

**I. Berufliche Grundbildung**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Berufsbildung (§ 4 Nr. 1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Bedeutung des Ausbildungsvertrags, insbesondere Abschluß, Dauer und Beendigung, erklären</li> <li>b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen</li> <li>c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen</li> </ul>			
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern</li> <li>b) Grundfunktion des ausbildenden Betriebes, wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung, erklären</li> <li>c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen</li> <li>d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben</li> </ul>			
3	Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz (§ 4 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) wesentliche Teile des Arbeitsvertrags nennen</li> <li>b) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen</li> <li>c) Aufgaben des betrieblichen Arbeitsschutzes sowie der zuständigen Berufsgenossenschaft und Gewerbeaufsicht erläutern</li> <li>d) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Arbeitsschutzgesetze nennen</li> </ul>			
4	Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung (§ 4 Nr. 4)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) berufsbezogene Arbeitsschutzvorschriften bei den Arbeitsabläufen anwenden</li> <li>b) Verhaltensweisen bei Unfällen und Entstehungsbränden beschreiben und Maßnahmen der Ersten Hilfe einleiten</li> <li>c) wesentliche Vorschriften der Feuerverhütung nennen und Brandschutzeinrichtungen sowie Brandbekämpfungsgерäte bedienen</li> <li>d) Gefahren, die von Giften, Dämpfen, Gasen und leichtentzündbaren Stoffen ausgehen, beschreiben</li> <li>e) Gefahren, die bei der Anwendung des elektrischen Stroms entstehen, beschreiben</li> <li>f) zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, sowie Möglichkeiten der rationellen und umweltschonenden Materialverwendung, insbesondere durch Wiederverwendung und Entsorgung von Werk- und Hilfsstoffen, nutzen</li> <li>g) die im Ausbildungsbetrieb verwendeten Energiearten nennen und die Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsbereich anführen</li> </ul>			während der gesamten Ausbildung zu vermitteln
5	Pflegen und Instandhalten von Arbeitsgeräten, Maschinen und Zusatzeinrichtungen (§ 4 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Arbeitsgeräte, Maschinen und Zusatzeinrichtungen reinigen</li> <li>b) Geräte und Hilfsmittel zur Maschinenpflege einsetzen</li> <li>c) Maschinenstörungen feststellen und Fehlerbeseitigung einleiten</li> </ul>			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
6	Eingangskontrolle und Lagerhaltung von Werk- und Hilfsstoffen und Zubehör (§ 4 Nr. 6)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Werk- und Hilfsstoffe und Zubehör nach Einsatzmöglichkeiten unterscheiden</li> <li>b) Qualitätsdaten, Mengen- und Maßangaben eingehender Werk- und Hilfsstoffe und Zubehör überprüfen und Ergebnisse festhalten</li> <li>c) Auswirkungen von Fehlern in Werk- und Hilfsstoffen und Zubehör auf die Verarbeitung und die Erzeugnisqualität beurteilen, Mängel kennzeichnen und melden</li> <li>d) Werk- und Hilfsstoffe und Zubehör nach Sortimenten einordnen und lagern</li> <li>e) Klimabedingungen im Lager berücksichtigen</li> <li>f) Werk- und Hilfsstoffe und Zubehör aus dem Lager nach Anforderungen zusammenstellen</li> </ul>	4		
7	Zuschneiden und Stanzen von Werk- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Maschinen, Geräte und Vorrichtungen nach ihrem Einsatz unterscheiden und handhaben</li> <li>b) textile Bahnen legen</li> <li>c) Schnittschablonen auflegen und umzeichnen</li> <li>d) Fehler beim Legen, Schneiden und Stanzen und ihre Folgen für die Weiterverarbeitung und den Qualitätsausfall der Fertigerzeugnisse erkennen, Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung ergreifen</li> <li>e) Schnittteile ausschneiden, Unfallverhütungsvorschriften anwenden</li> </ul>	6		
8	Behandeln von Werk- und Hilfsstoffen mit Wärme und Druck (§ 4 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Wirkung von Temperatur, Dampf, Zeit und Druck auf Werk- und Hilfsstoffe überprüfen</li> <li>b) Maschinen, Geräte und Vorrichtungen nach ihrem Einsatz unterscheiden und handhaben</li> <li>c) Werk- und Hilfsstoffe zwischenbügeln</li> </ul>	6		
9	Ausführen von Näharbeitsgängen (§ 4 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Basistraining absolvieren, insbesondere Fingerfertigkeit-, Tempo- und Körperentspannungsübungen</li> <li>b) Einnadel- und Mehrnadelnähmaschinen nach ihrem Einsatz unterscheiden und handhaben, insbesondere Doppelsteppstichmaschinen und Kettenstichmaschinen</li> <li>c) Zusatzeinrichtungen anbringen und einsetzen</li> <li>d) Nähgarne und Maschinennadeln nach Art und Stärke auswählen</li> <li>e) Ober- und Unterfaden auswechseln sowie Fadenspannung und Stichtlänge überprüfen und regulieren</li> <li>f) Maschinennadeln auswechseln</li> <li>g) Doppelstepp- und Kettenstichnähte unterscheiden</li> <li>h) geeignete Grifftechniken anwenden, richtige Körperhaltung einnehmen</li> <li>i) Teile nähen, Ergebnis kontrollieren</li> <li>k) Nähte mit Einnadel- und Mehrnadelnähmaschinen ohne Zuführeinrichtung anfertigen, insbesondere Schließ-, Saum-, Einfaß- und Zickzacknähte sowie Ziernähte</li> <li>l) Nähte in verschiedenen Ausführungen mit Einnadel- und Mehrnadelnähmaschinen sowie Zuführeinrichtungen anfertigen</li> <li>m) kurvengesteuerte, automatisierte und programmierbare Nähaggregate bedienen, überwachen und regulieren</li> <li>n) Fehlerquellen feststellen, Auswirkungen beurteilen, Fehlerbeseitigung einleiten</li> </ul>	2	14	14
10	Qualitätssicherung (§ 4 Nr. 12)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Schwerpunkte des betrieblichen Qualitätssicherungssystems unterscheiden</li> <li>b) Stichproben und Zwischenkontrollen durchführen</li> <li>c) Datenerfassungs- und Datenauswertungssysteme handhaben</li> <li>d) Qualitätsvorgaben einhalten, insbesondere Toleranzbereiche beachten</li> <li>e) Qualitätsmängel ermitteln und ausbesserungsfähige Fehler reparieren</li> </ul>	6		

## II. Berufliche Fachbildung

Lfd. Teil des Ausbildungsbe- Nr. rufsbildes		Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richt- werte in Wochen im Ausbildungs- jahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Zuschneiden und Stanzen von Werk- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 7)	a) ausgeschnittene Teile auf Fehler kontrollieren b) ausgeschnittene Teile kennzeichnen, sortieren und einrichten c) tatsächlichen Materialverbrauch feststellen, Materialreste umweltgerecht sortieren d) Stoffe legen, Vor- und Nachteile verschiedener Legetechniken beurteilen e) Schnittbilder nach Vorgaben erstellen, insbesondere nach Stoffbreite und -länge, Fadenlauf und Strichrichtung f) Schnittstapel mustergerecht abrichten g) Zuschneidemaschinen vorrichten, bedienen und überwachen		6	
2	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 8)	a) Auftragsunterlagen prüfen, Auftragsbeschreibung erfassen und Arbeitsabläufe festlegen b) Arbeitsplatz, Werk- und Hilfsstoffe und Zubehör unter Berücksichtigung des Fertigungsauftrags vorbereiten c) nach Arbeitsauftrag Zuschnitte und Zubehör einrichten d) Fertigungsfristen berücksichtigen e) Bündel mit Fertigungsbegleitpapieren versehen und Bereitstellung melden		6	
3	Behandeln von Werk- und Hilfsstoffen mit Wärme und Druck (§ 4 Nr. 9)	a) Wärme- und Druckempfindlichkeit der Werk- und Hilfsstoffe vor ihrer Behandlung feststellen b) Temperatur, Dampf, Behandlungsdauer und Druck einstellen, überwachen und regulieren c) Wirkung von Temperatur, Zeit und Druck auf Werk- und Hilfsstoffe überprüfen d) Werk- und Hilfsstoffe positionieren, Fixiervorgang ausführen e) Fixiereffekt auf optischen Ausfall und Festigkeit der Verbindung überprüfen f) Fertigerzeugnisse finishen		6	
4	Fertigen von Bekleidungsartikeln oder sonstigen textilen Artikeln (§ 4 Nr. 11)	a) Maschinen- und Zubehörteile austauschen, einstellen und Einstellung überprüfen b) Stichlänge einstellen, Fadenspannung in Abhängigkeit von der Werk- und Hilfsstoffart, Garn- und Nähmaschinennadel überprüfen und regulieren c) individuelle Arbeitsmethoden und Arbeitsplatzgestaltung aufeinander abstimmen d) vorgefertigte Teile nach Arbeitsanweisungen fertignähen, insbesondere unter Berücksichtigung eines effizienten Fertigungsablaufs e) Nähergebnis überprüfen, insbesondere nach Nahtqualität und Weitenverteilung f) Maschinenfehler feststellen, Fehlerbeseitigung einleiten		14	
5	Qualitätssicherung (§ 4 Nr. 12)	a) Qualitätsausfall überprüfen, insbesondere Fertigmaße sowie Verarbeitung und Etikettierung in Bezug auf die Verarbeitungsrichtlinien und Auszeichnungsvorschriften b) Begleitpapiere aus der Fertigung bearbeiten, Daten nach Vorschrift und Maßgabe der betrieblichen Datenerfassung überprüfen und erfassen c) Erzeugnisse gemäß der betrieblich vorgeschriebenen Aufmachungsarten lager- und versandfertig aufmachen und verpacken d) Retouren und Reklamationen bearbeiten		4	
6		Zur Fortsetzung der Berufsausbildung sollen die Ausbildungsinhalte aus der laufenden Nummer 1 und Ausbildungsinhalte aus den laufenden Nummern 3 bis 5 dieses Teiles des Ausbildungsrahmenplans unter Berücksichtigung betriebsbedingter Schwerpunkte sowie des individuellen Lernfortschritts vertieft vermittelt werden			

**Anlage 2 (zu § 6 BekIIndAusbV)**

**Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Modeschneider/zur Modeschneiderin**

Fundstelle des Originaltextes: BGBl. I 1997, 270 - 271

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			
			1	2	3	
1	2	3	4			
1	Berufsbildung (§ 5 Nr. 1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Bedeutung des Ausbildungsvertrags, insbesondere Abschluß, Dauer und Beendigung, erklären</li> <li>b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen</li> <li>c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen</li> </ul>				
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 5 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern</li> <li>b) Grundfunktion des ausbildenden Betriebes, wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung, erklären</li> <li>c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen</li> <li>d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben</li> </ul>				
3	Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz (§ 5 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) wesentliche Teile des Arbeitsvertrags nennen</li> <li>b) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen</li> <li>c) Aufgaben des betrieblichen Arbeitsschutzes sowie der zuständigen Berufsgenossenschaft und Gewerbeaufsicht erläutern</li> <li>d) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Arbeitsschutzgesetze nennen</li> </ul>				
4	Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung (§ 5 Nr. 4)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) berufsbezogene Arbeitsschutzvorschriften bei den Arbeitsabläufen anwenden</li> <li>b) Verhaltensweisen bei Unfällen und Entstehungsbränden beschreiben und Maßnahmen der Ersten Hilfe einleiten</li> <li>c) wesentliche Vorschriften der Feuerverhütung nennen und Brandschutzeinrichtungen sowie Brandbekämpfungsgeräte bedienen</li> <li>d) Gefahren, die von Giften, Dämpfen, Gasen und leichtentzündbaren Stoffen ausgehen, beschreiben</li> <li>e) Gefahren, die bei der Anwendung des elektrischen Stroms entstehen, beschreiben</li> <li>f) zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, sowie Möglichkeiten der rationellen und umweltschonenden Materialverwendung, insbesondere durch Wiederverwendung und Entsorgung von Werk- und Hilfsstoffen, nutzen</li> <li>g) die im Ausbildungsbetrieb verwendeten Energiearten nennen und die Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsbereich anführen</li> </ul>				während der gesamten Ausbildung zu vermitteln
5	Pflegen und Instandhalten von Arbeitsgeräten, Maschinen und Zusatzeinrichtungen (§ 5 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Arbeitsgeräte, Maschinen und Zusatzeinrichtungen reinigen</li> <li>b) Geräte und Hilfsmittel zur Maschinenpflege einsetzen</li> <li>c) Maschinenstörungen feststellen und Fehlerbeseitigung einleiten</li> </ul>				

Lfd. Teil des Ausbildungsberufs-Nr. bildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse			Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
				1	2	3
1	2	3	4			
6	Arbeitsvorbereitung (§ 5 Nr. 6)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Arbeitsplätze und Arbeitsmethoden unter ergonomischen Aspekten vorbereiten</li> <li>b) Unterlagen für Arbeitsabläufe und Qualitätsüberwachung zusammenstellen</li> <li>c) Aufträge für externe Produktionen vorbereiten</li> <li>d) Termine überwachen, insbesondere Durchlaufzeiten von Fertigungsaufträgen</li> <li>e) Arbeitsabläufe unter Einbeziehung neuer Techniken erarbeiten und umsetzen</li> <li>f) Fertigungskosten, insbesondere Material- und Lohnkosten, ermitteln und artikelbezogen vergleichen</li> </ul>				10
7	Modelltechnische Bearbeitung (§ 5 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Grundschnitte analysieren</li> <li>b) Größen- und Sprungwerttabellen bei der Gradierung von Schnitten anwenden</li> <li>c) Lege- und Zuschnittanweisungen erarbeiten und optimieren</li> <li>d) Schnittbilder erstellen</li> </ul>				10
8	Kollektions- und Serienfertigung (§ 5 Nr. 8)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) modellbezogene Besonderheiten herausarbeiten</li> <li>b) Verarbeitungstechnik festlegen, insbesondere Stich- und Nähmaschinentypen sowie Nahtarten</li> <li>c) Arbeitsgänge, Arbeitsabläufe und Aufgabenverteilung festlegen</li> <li>d) Modelle anfertigen</li> <li>e) Modellprüfung nach Checkliste vornehmen, insbesondere nach Paßform, Verarbeitung und Funktion, Verbesserungen vorschlagen</li> </ul>				12
						12
9	Qualitätssicherung (§ 5 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Qualitätsdaten, Mengen- und Maßangaben von Mustercoupons, Musterstoffen und Zubehör überprüfen, Ergebnisse festhalten und auswerten</li> <li>b) ökologische Anforderungen an Werk- und Hilfsstoffe und Zubehör berücksichtigen</li> <li>c) Zusammenhänge der Qualitätssicherung herausarbeiten, insbesondere zwischen Produktion, Service und Kosten</li> <li>d) Erzeugnisse unter Berücksichtigung der Qualitätserhaltung einlagern</li> <li>e) Daten nach Vorschrift und Maßgabe der betrieblichen Datenverarbeitung überprüfen und erfassen</li> </ul>				8