

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbil- des	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsmonat	
			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 b) Betriebs- und Hilfsstoffe unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften auswählen c) textile linienförmige Gebilde unterscheiden und deren Eigenschaften bestimmen, Feinheitsbezeichnungen anwenden sowie Feinheitsberechnungen durchführen d) textile Flächengebilde und Verbundstoffe unterscheiden, Eigenschaften und Konstruktionsmerkmale bestimmen, textile Masseberechnungen durchführen e) Betriebs- und Hilfsstoffe gemäß Rezepturvorgaben entnehmen, messen, wiegen, dosieren und zusammenfügen f) Betriebs- und Hilfsstoffe lagern, messen und befördern g) Betriebs- und Hilfsstoffe unter Beachtung der Sicherheitsbestimmungen, des Arbeits- und Umweltschutzes ressourcensparend einsetzen und für die Rückgewinnung, Wiederverwertung und Entsorgung kennzeichnen	12	
		h) Einfluss von Werkstoffeigenschaften auf Veredelungsprozesse und auf Fertigprodukte berücksichtigen i) Gebrauchs- und Pflegeanforderungen von Textilien unterscheiden j) Rezeptur- und Ansatzberechnungen durchführen, Rezeptur prüfen und optimieren		10
6	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 4 Nr. 6)	a) Informationen beschaffen, aufbereiten und bewerten b) betriebliche Vorschriften beachten c) technische Unterlagen, insbesondere Betriebs- und Arbeitsanweisungen, Sicherheitsdatenblätter und Richtlinien sowie veredlungstechnische Angaben und Vorschriften handhaben und umsetzen, Grundbegriffe der Normung anwenden d) Skizzen und Zeichnungen erstellen e) produktionstechnische Daten anwenden und Arbeitsergebnisse dokumentieren f) Informations- und Kommunikationstechniken anwenden g) Daten eingeben, sichern und pflegen, Vorschriften zum Datenschutz beachten h) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und im Team situationsgerecht führen, Sachverhalte darstellen, fremdsprachliche Fachausdrücke anwenden	8	
7	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)	a) Auftragsunterlagen prüfen, Auftragsziele im eigenen Arbeitsbereich festlegen b) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Arbeitsmittel auswählen und bereitstellen c) Arbeitsplätze nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten	4	
		d) Aufgaben im Team planen und durchführen e) Arbeitsabläufe und Arbeitsschritte unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen und mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, festlegen und dokumentieren		2
8	Kontrollieren von textilen Veredelungsprozessen und Prüfen von Kenndaten (§ 4 Nr. 8)	a) Prüfverfahren und -mittel nach Verwendungszweck auswählen b) Prozessabläufe kontrollieren, Prüfungen unter Berücksichtigung von Vorgaben, Toleranzen und Prüfnormen durchführen c) Prüfergebnisse dokumentieren und bewerten	12	
		d) optische Messungen durchführen und deren Ergebnisse bewerten, insbesondere unter Berücksichtigung von unterschiedlichen Lichtarten e) Prüfverfahren für Eingangs-, Prozess- und Endkontrolle anwenden, Ergebnisse auswerten und bei Bedarf Maßnahmen einleiten f) Kenndaten ermitteln, Fehler erfassen und auswerten, Mess- und Prüfprotokolle erstellen und interpretieren g) Daten unter Anwendung verschiedener Methoden auswerten h) Korrekturmaßnahmen einleiten und durchführen		14

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbil- des	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsmonat	
			1.-18. Monat	19.-36. Monat
9	Einsatz von Wasser und Energie (§ 4 Nr. 9)	a) Sekundäranlagen unterscheiden b) Wasserarten unterscheiden und prozessbezogen einsetzen, Wärmeträger und Energiearten anwenden	4	
		c) Verfahren zur Wasseraufbereitung und –behandlung unterscheiden d) betriebliche Energiekonzepte anwenden		3
10	Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr. 10)	a) Steuerungssysteme sowie Methoden des Steuerns und Regelns unterscheiden b) Überwachungseinrichtungen nach Aufbau und Funktion unterscheiden c) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften überwachen und bedienen	8	
		d) Maschinen und Anlagen zur Änderung von Produkteigenschaften steuern		6
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	
		f) Prozessdaten einstellen, Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung von Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen g) Zugabe von Veredlungsmitteln unter Berücksichtigung von Sicherheitsregeln und Umweltschutzauflagen 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 Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren	4	
13	Sicherstellen von Prozessabläufen (§ 4 Nr. 13)	a) Textilveredlungsprozesse und technische Zusammenhänge unterscheiden	4	
		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) Techniken zum Verändern von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften festlegen und anwenden		12
14	Produktionsökologie (§ 4 Nr. 14)	a) Vorschriften des betrieblichen Umweltschutzes einhalten b) Abfälle umweltgerecht sortieren, handhaben und lagern	4	
		c) Prozesse umweltgerecht durchführen, Ursachen von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffverlusten sowie Energie- und Wasserverlusten feststellen, Maßnahmen zur Verminderung und Beseitigung einleiten d) Ursachen von Lärm-, Luft- und Abwasserbelastungen feststellen und zu ihrer Vermeidung beitragen		3

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbil- des	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsmonat	
			1.-18. Monat	19.-36. Monat
15	Instandhaltung (§ 4 Nr. 15)	a) Werkzeuge, Maschinen und Anlagen kontrollieren warten, Reparaturen veranlassen b) Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen c) Wartungsarbeiten dokumentieren	5	
		d) Schäden, insbesondere durch Korrosion und Ablagerungen, feststellen, beheben und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung einleiten e) Maschinenstörungen feststellen und Fehlerbeseitigung einleiten, Vorbeugungsmaßnahmen 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	
		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 zuständigen Prozessbeteiligten weitergeben und Informationen von anderen Prozessbeteiligten aufnehmen und verarbeiten i) Zusammenhänge von qualitätssichernden Maßnahmen erkennen, insbesondere zwischen Produktion, Service und Kosten		6