

## **RAHMENLEHRPLAN**

für den berufsfeldbezogenen Lernbereich im Berufsgrundbildungsjahr

### **Berufsfeld Textiltechnik und Bekleidung**

(Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 25.03.2004)

## **Teil I: Allgemeine Vorbemerkungen**

Die Rahmenlehrpläne für den berufsfeldbezogenen Lernbereich des Berufsgrundbildungsjahres in vollzeitschulischer Form werden für alle Berufsfelder im Hinblick auf die Anforderungen der anschließenden Fachbildung auf der Grundlage der Rahmenvereinbarung über das Berufsgrundbildungsjahr (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 19. Mai 1978) von den Rahmenlehrplanausschüssen der Kultusministerkonferenz erarbeitet. Dabei werden die Aussagen des "Bildungsgesamtplanes" zu Schwerpunkten der beruflichen Bildung und die Vorgaben des "Gemeinsamen Ergebnisprotokolls betreffend das Verfahren bei der Abstimmung von Ausbildungsordnungen und Rahmenlehrplänen im Bereich der beruflichen Bildung zwischen der Bundesregierung und den Kultusministern (-senatoren) der Länder" vom 30. Mai 1972 zugrunde gelegt. Die Erarbeitung erfolgte unter Berücksichtigung der Berufsgrundbildungsjahr-Anrechnungs-Verordnungen gemäß § 29 Abs. 1 des Berufsbildungsgesetzes.

Entsprechend der "Bund-Länder Absprache über die Struktur des kooperativen Berufsgrundbildungsjahres vom 5. November 1976" gelten die vorliegenden Rahmenlehrpläne auch für den berufsfeldbezogenen fachtheoretischen Bereich des kooperativen Berufsgrundbildungsjahres.

Die Rahmenlehrpläne bauen grundsätzlich auf dem Hauptschulabschluss auf und beschreiben Mindestanforderungen.

Dieser Lehrplan für den berufsfeldbezogenen Unterricht des Berufsgrundbildungsjahres in vollzeitschulischer Form ist durch die Ständige Konferenz der Kultusminister und -senatoren der Länder (KMK) beschlossen worden.

Der Rahmenlehrplan enthält keine methodischen Vorgaben für den Unterricht. Selbständiges und verantwortungsbewusstes Denken und Handeln wird vorzugsweise in solchen Unterrichtsformen vermittelt, in denen es Teil des methodischen Gesamtkonzeptes ist. Dabei kann grundsätzlich jedes methodische Vorgehen zum Erreichen des Zieles beitragen; Methoden, welche Handlungskompetenz unmittelbar fördern, sind besonders geeignet und sollten deshalb in der Unterrichtsgestaltung angemessen berücksichtigt werden.

Die Länder übernehmen den Rahmenlehrplan unmittelbar oder setzen ihn in eigene Lehrpläne um.

## Teil II: Bildungsauftrag der Berufsschule

Nach der Rahmenvereinbarung über die Berufsschule (Beschluss der KMK 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 Aufgaben 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;
- 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 berufsbezogenen Unterrichts möglich ist, auf Kernprobleme unserer Zeit wie z. B.

- 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 Fähigkeit 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, Personalkompetenz und Sozialkompetenz.

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

**Personalkompetenz** bezeichnet die Bereitschaft und Fähigkeit, 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 personale 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 Fähigkeit, soziale Beziehungen zu leben und zu gestalten, Zuwendungen und Spannungen zu erfassen, zu verstehen sowie sich mit anderen rational und verantwortungsbewusst auseinander zu setzen und zu verständigen. Hierzu gehört insbesondere auch die Entwicklung sozialer Verantwortung und Solidarität.

Eine ausgewogene Fach-, Personal- und Sozialkompetenz ist die Voraussetzung für **Methoden- und Lernkompetenz**.

**Kompetenz** bezeichnet den Lernerfolg in Bezug auf den einzelnen Lernenden und seine Befähigung zu eigenverantwortlichem Handeln in beruflichen, gesellschaftlichen und privaten Situationen. Demgegenüber wird unter **Qualifikation** der Lernerfolg in Bezug auf die Verwertbarkeit, d. h. aus der Sicht der Nachfrage in beruflichen, gesellschaftlichen und privaten Situationen, verstanden (vgl. Deutscher Bildungsrat, Empfehlungen der Bildungskommission zur Neuordnung der Sekundarstufe II).

### **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 geschaffen für das Lernen in und aus der Arbeit. Dies bedeutet für den Rahmenlehrplan, dass die Beschreibung der Ziele 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, ggf. korrigiert und schließlich bewertet werden.
- Handlungen sollten ein ganzheitliches Erfassen der beruflichen Wirklichkeit fördern, z.B. 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, z. B. der Interessenerklärung oder der Konfliktbewältigung, 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 Schülerinnen und Schüler - auch benachteiligte oder besonders begabte - ihren individuellen Möglichkeiten entsprechend fördert.

#### **Teil IV: Berufsfeldbezogene Vorbemerkungen**

Der vorliegende Rahmenplan für den berufsfeldbezogenen Lernbereich des Berufsgrundbildungsjahres im Berufsfeld Textiltechnik und Bekleidung enthält Lernfelder für den Unterricht in Fachtheorie sowie Fachpraxis und hat eine breit angelegte, grundlegende berufliche Bildung zum Ziel.

Der Rahmenlehrplan sieht in den Lernfeldern für die Fachtheorie und die Fachpraxis eine gemeinsame Ausbildung auf der Breite des Berufsfeldes vor. Er stimmt in der Fachtheorie mit den Rahmenlehrplänen für das erste Ausbildungsjahr der dem Berufsfeld Textiltechnik und Bekleidung zugeordneten Ausbildungsberufe überein.

Für Schülerinnen und Schüler des Ausbildungsberufs Modistin sind in der Fachtheorie zusätzlich die *kursiv* geschriebenen Unterrichtsinhalte verbindlich.

Die grafische Aufbereitung von Arbeitsergebnissen sowie die Interpretation grafischer Darstellung statistischer Sachverhalte soll über das gesamte Schuljahr an geeigneten Stellen eingeübt werden.

Der für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde wesentliche Lehrstoff der Berufsschule ist auf der Grundlage der "Elemente für den Unterricht der Berufsschule im Bereich Wirtschafts- und Sozialkunde gewerblich-technischer Ausbildungsberufe" (Beschluss der KMK vom 18.05.1984) zu vermitteln.

Der Rahmenlehrplan für den berufsfeldbezogenen Lernbereich im Berufsgrundbildungsjahr, Berufsfeld Textiltechnik und Bekleidung (Beschluss der KMK vom 17.10.1997) wird durch den vorliegenden Rahmenlehrplan aufgehoben

**Teil V: Lernfelder**

<b>Übersicht über die Lernfelder für den berufsfeldbezogenen Lernbereich im Berufsbildungsjahr, Berufsfeld Textiltechnik und Bekleidung</b>				
<b>Lernfelder</b>		<b>Zeitrichtwerte in Stunden</b>		
		<b>Fachtheorie</b>	<b>Fachpraxis</b>	<b>Modist/in</b>
Nr.				
1	Auswählen eines Werkstoffes für ein einfaches Bekleidungsstück	40		
2	Nähen eines Kleinteils	80		
3	Bügeln eines Werkstücks	80		
4	Zuschneiden von Werk- und Hilfsstoffen	40		
5	Konstruieren einer Bekleidungsgrundform	80		
1	Auswählen eines Werkstoffes für ein einfaches Bekleidungsstück		20	
2	Nähen eines Kleinteils		260	
3	Bügeln eines Werkstücks		40	
4	Zuschneiden von Werk- und Hilfsstoffen		40	
5	Planen, Konstruieren und Herstellen einer Bekleidungsgrundform		360	
<b>Im Falle der Beschulung für den Ausbildungsberuf Modist/Modistin</b>				
1 M	Auswählen eines Werkstoffes für ein einfaches Bekleidungsstück			20
2 M	Nähen eines Kleinteils			60
3 M	Bügeln eines Werkstücks			40
4 M	Zuschneiden von Werk- und Hilfsstoffen			40
5 M	Herstellen einer Kopfbedeckung aus Filz			200
6 M	Herstellen einer Kopfbedeckung aus Stroh			200
7 M	Herstellung von Garnituren			160
	<b>Summe (insgesamt 1040 Std.)</b>	<b>320</b>	<b>720</b>	<b>720</b>

**Lernfeld 1: Auswählen eines Werkstoffes für ein einfaches Bekleidungsstück**

**Fachtheorie  
Zeitrichtwert: 40 Stunden**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler erstellen nach Kundenauftrag ein Anforderungsprofil für ein einfaches Bekleidungsstück. Sie wählen textile Werkstoffe und Zutaten unter Berücksichtigung des Gebrauchswertes und der Gebrauchseigenschaften des Bekleidungsstückes aus. Hierbei nutzen sie Kenntnisse über technologische, pflegerische und bekleidungsphysiologische Eigenschaften von Faserstoffen. Sie vergleichen die Konstruktionsmerkmale textiler Flächengebilde und leiten daraus den Zusammenhang zwischen Konstruktion und Eigenschaften ab. Sie schätzen Verbraucherinformationen ein und beurteilen textile Flächen bezüglich ihrer Umweltverträglichkeit.

Die Schülerinnen und Schüler präsentieren und begründen ihre Werkstoffauswahl und führen Materialberechnungen durch.

**Inhalte:**

Informationsbeschaffung, IT-Systeme

Prüfmethoden

Materialanalyse

Textilkennzeichnung

Kundenorientierung

*Hutrohling*

**Lernfeld 2: Nähen eines Kleinteils**

**Fachtheorie  
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler führen Näharbeiten aus.

Sie wählen geeignete flächige und linienförmige Gebilde für die Herstellung eines Kleinteils aus. Dabei berücksichtigen sie die unterschiedlichen Eigenschaften für den Verwendungszweck und die Verarbeitung von Web-, Maschen- und Textilverbundwaren. Sie informieren sich über die Konstruktion unterschiedlicher textiler Fäden, leiten daraus Eigenschaften ab und erarbeiten Auswirkungen auf die Beschaffenheit textiler Flächen und Nähfäden.

Sie planen den Fertigungsablauf und erarbeiten dabei Lösungen für den Einsatz von Geräten, Maschinen und Verfahren für Näharbeiten. Sie definieren Qualitätsmerkmale von Nähten und treffen Vorkehrungen für die Vermeidung von Nähfehlern. Von der Funktion der geplanten Nähte leiten sie notwendige Stichtypen ab und bereiten den Einsatz der Maschinen und Zusatzeinrichtungen vor. Sie erarbeiten Arbeitsschritte zur Pflege der Geräte und Maschinen und überprüfen deren Funktionstüchtigkeit. Sie erkennen und beheben Nähstörungen und entwickeln Anweisungen zu deren Vermeidung. Sie koordinieren Maßnahmen für die Arbeitssicherheit.

Durch fachbezogene Berechnungen ermitteln die Schülerinnen und Schüler den Nähfadenbedarf. Dabei treffen sie Entscheidungen für Stichtypen und Fadenfeinheiten.

Die Schülerinnen und Schüler übernehmen Verantwortung für die Qualität des Produktes, legen Beurteilungskriterien fest und bewerten ihr Arbeitsergebnis.

**Inhalte:**

Garne, Zwirne

Feinheitsbezeichnungen

Doppelstepstichmaschine, Kettenstichmaschine

stichbildende Elemente

Nahtarten

Ergonomie

*Geflecht*

**Lernfeld 3: Bügeln eines Werkstücks**

**Fachtheorie**  
**Zeitrichtwert: 80 Stunden**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler führen Bügelvorgänge in Abhängigkeit von Produkt und Werkstoff aus. Aus dem Aufbau der Faserstoffe leiten sie die technologischen Eigenschaften ab. Sie wenden die Kenntnisse von Werkstoffen im Bügelprozess an. Sie nutzen für verschiedene Bügelvorgänge Bügelgeräte, Bügelmaschinen und Bügelhilfsmittel und berücksichtigen dabei den Einfluss der Bügelparameter auf den Werkstoff und das Bügelergebnis.

Die Schülerinnen und Schüler prüfen das Bügelergebnis, analysieren und beheben Fehler. Sie handeln verantwortungsbewusst im Umgang mit Bügelgeräten und Maschinen und beachten ökonomische und ökologische Aspekte. Sie berücksichtigen die Vorschriften zur Unfallverhütung.

**Inhalte:**

Naturfasern, Chemiefasern, Fasermischungen

Bügelfaktoren

Bügeltechniken

Bügelfehler

Arbeitssicherheit

Qualitätssicherheit

*Stroh*

*Dämpfer*

*Weiter*

*Kuli*

*Hutformen*

**Lernfeld 4: Zuschneiden von Werk- und Hilfsstoffen**

**Fachtheorie**  
**Zeitrichtwert: 40 Stunden**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler schneiden Kleinteile aus Oberstoff und dazu abgestimmte Hilfsstoffe wie Einlagen und Futter zu. Sie beachten dabei die Besonderheiten der textilen Flächengebilde für den Zuschnitt. Sie setzen Zuschneidegeräte und –maschinen unter Beachtung der verschiedenen Legeverfahren ein. Bei der Ausführung des Zuschnitts wenden sie Unfallverhütungs- und Arbeitsschutzvorschriften an.

Die Schülerinnen und Schüler ergänzen Schnittteile durch fertigungstechnische Angaben und entwickeln Schnittschablonen. Sie bewerten ihre Arbeit kritisch und führen im Team Fehleranalysen durch. Sie beurteilen die Auswirkungen von Fehlern auf den Fertigungsablauf und das Produkt.

Die Schülerinnen und Schüler entwickeln ein Bewusstsein für den ökologischen und ökonomischen Einsatz der Werkstoffe und Maschinen.

Die Schülerinnen und Schüler führen Materialbedarfs- und Verbrauchsberechnungen durch.

**Inhalte**

Schnittteile  
Nahtzugaben  
Markierungen  
Maschinen und Geräte des Zuschnitts  
Arbeitssicherheit  
Zuschneidefehler  
fachspezifische Berechnungen  
Ressourcenschonung  
*Unterformenstoffe*

**Lernfeld 5: Konstruieren einer Bekleidungsgrundform**

**Fachtheorie  
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler konstruieren den Schnitt für eine Bekleidungsgrundform, indem sie ihre Kenntnisse über Proportionen des menschlichen Körpers auf die Schnittgestaltung übertragen. Sie unterscheiden verschiedene Größensysteme und wenden sie an. Sie nutzen und bedienen Anwendersoftware unter Berücksichtigung von Datenschutz und Datensicherheit.

Aus den typischen Bekleidungsgrundformen wählen sie eine adäquate Form aus, variieren diese und stellen sie als Entwurfsskizze und technische Zeichnung dar.

Die Schülerinnen und Schüler entwickeln Bewertungskriterien und präsentieren und beurteilen ihre Arbeitsergebnisse.

**Inhalte:**

Proportionen des menschlichen Körpers

Körpermaße

Bekleidungsgrundformen

technische Zeichnung

Entwurfsskizze

anwendungsorientierte Software

Grundschnittkonstruktion

*Gesichts- und Kopfformen*

*Kopfweiten*

*Grundformen der Kopfbedeckungen*

*Freihandzeichnen*

*Mehr-Teilekopfbedeckungen*

**Lernfeld 1: Auswählen eines Werkstoffes für ein einfaches Bekleidungsstück**

**Fachpraxis  
Zeitrichtwert: 20 Stunden**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler lagern textile Werkstoffe und Zutaten unter Berücksichtigung der Zusammenhänge zwischen Werkstoff, Gebrauchswert und Fertigung ordnungsgemäß.

Sie nehmen die Materialzusammenstellung für ein einfaches Bekleidungsstück vor.

Sie überprüfen textile Flächen auf Mängel und sind sich über die Auswirkungen von Warenfehlern auf ein Produkt bewusst.

Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren ihre Ergebnisse.

**Inhalte:**

Wareneingang

Materialgruppen

Ordnungssystematik

Lagerordnung

Materialbedarfsliste

Warenfehler

Prüftechniken

**Lernfeld 2: Nähen eines Kleinteils**

**Fachpraxis  
Zeitrichtwert: 260 Stunden**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler führen Hand- und Maschinennäharbeiten an verschiedenen Kleinteilen aus.

Sie richten den Arbeitsplatz unter Berücksichtigung der betrieblichen Vorgaben und ergonomischen Grundsätze ein. Sie fertigen Nähte mit Einnadel- und Mehrnadelmaschinen nach Arbeitsanweisung und Qualitätsrichtlinien. Dabei wenden sie verschiedene Arbeitstechniken an. Die Schülerinnen und Schüler beherrschen Grifftechniken und nehmen eine ergonomisch orientierte Körperhaltung ein. Sie vergleichen handwerkliche und industrielle Fertigungsmethoden.

Sie nutzen Geräte und Maschinen, montieren Zusatzeinrichtungen und überprüfen deren Funktionstüchtigkeit. Sie definieren und beheben Störungen, treffen Vorkehrungen zu deren Vermeidung und wenden Maßnahmen zum Arbeitsschutz an. Die Schülerinnen und Schüler übernehmen Verantwortung für die Pflege der Betriebsmittel.

Sie kontrollieren und bewerten ihr Arbeitsergebnis.

**Inhalte:**

Nähzwecke

Nähstiche

Nahtarten

Schnittkantenbefestigung

Verschlüsse

Bundverarbeitung

stichbildende Elemente

**Lernfeld 3: Bügeln eines Werkstücks**

**Fachpraxis  
Zeitrichtwert: 40 Stunden**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren die für ein Bekleidungsstück notwendigen Bügelarbeiten und führen sie aus. Sie setzen die erforderlichen Bügelmaschinen, Bügelgeräte und Bügelhilfsmittel in Abhängigkeit von der Bügelaufgabe ein, wobei sie die Bügelparameter werkstoffbezogen auswählen.

Sie wenden ergonomische und sicherheitstechnische Grundsätze an und berücksichtigen die Bestimmungen des Arbeitsschutzes. Die Schülerinnen und Schüler prüfen und beurteilen das Arbeitsergebnis nach vorgegebenen Qualitätsanforderungen und beheben Bügelfehler. Sie übernehmen Verantwortung für die Pflege der Betriebsmittel.

**Inhalte:**

Bügeltechniken, Fixiertechniken  
Qualitätskriterien  
Unfallverhütung

**Lernfeld 4: Zuschneiden von Werk- und Hilfsstoffen**

**Fachpraxis  
Zeitrichtwert: 40 Stunden**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler bereiten den Zuschnitt von verschiedenen Produkten vor und führen ihn unter Beachtung der Unfallverhütungsvorschriften aus. Dabei setzen sie Schnittschablonen ein. Sie schneiden unterschiedliche Werk- und Hilfsstoffe nach vorgegebenen Qualitätskriterien zu und bewerten ihre Arbeitsergebnisse kritisch.

Die Schülerinnen und Schüler handeln verantwortungsbewusst im Umgang mit den Zuschneidegeräten und wenden ergonomische und sicherheitstechnische Aspekte am Arbeitsplatz an. Sie setzen Energie und Werkstoffe ökonomisch ein.

**Inhalte:**

Schnittteile  
Nahtzugaben  
Zuschneidegeräte  
Zuschneidemaschinen  
Geräte-, Maschinenpflege  
Ökologie

**Lernfeld 5: Planen, Konstruieren und Herstellen  
einer Bekleidungsgrundform**

**Fachpraxis  
Zeitrichtwert : 360 Stunden**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler planen die Arbeitsabläufe bei der Herstellung einer Bekleidungsgrundform und dokumentieren sie. Sie wählen Werk- und Hilfsstoffe nach den Anforderungen für das Produkt aus, dabei beachten sie den Zusammenhang zwischen Produktgestaltung, Werkstoff und Gebrauchswert und berücksichtigen ökonomische und ökologische Aspekte. Die Schülerinnen und Schüler konstruieren den Schnitt für eine Bekleidungsgrundform. Sie legen für die Grundform und den dazu ausgewählten Werkstoff Fertigungsmethoden und Techniken fest und wenden sie beim Zusammenfügen der zugeschnittenen Teile an. Sie kontrollieren das fertige Produkt auf die Einhaltung der Qualitätsmerkmale und entwickeln Methoden zur Vermeidung von Fehlern. Sie bewerten ihr Arbeitsergebnis und übernehmen Verantwortung für die Qualität.

**Inhalte:**

Arbeitsplan  
Betriebsmittelplan  
Fertigungsstufen  
Fehlervermeidung  
Prüfprotokoll

## Modist/Modistin

**Lernfeld 1 M: Auswählen eines Werkstoffes für ein  
einfaches Bekleidungsstück**

**Fachpraxis  
Zeitrichtwert: 20 Stunden**

### **Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler lagern textile Werkstoffe und Zutaten unter Berücksichtigung der Zusammenhänge zwischen Werkstoff, Gebrauchswert und Fertigung ordnungsgemäß.  
Sie nehmen die Materialzusammenstellung für ein einfaches Bekleidungsstück vor.  
Sie überprüfen textile Flächen auf Mängel und sind sich über die Auswirkungen von Warenfehlern auf ein Produkt bewusst.  
Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren ihre Ergebnisse.

### **Inhalte:**

Wareneingang  
Materialgruppen  
Ordnungssystematik  
Lagerordnung  
Materialbedarfsliste  
Warenfehler  
Prüftechniken

## Modist/Modistin

**Lernfeld 2 M: Nähen eines Kleinteils**

**Fachpraxis  
Zeitrichtwert: 60 Stunden**

### **Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler führen Hand- und Maschinennäharbeiten an verschiedenen Kleinteilen aus.

Sie richten den Arbeitsplatz unter Berücksichtigung der betrieblichen Vorgaben und ergonomischen Grundsätze ein. Sie fertigen Nähte nach Arbeitsanweisung und Qualitätsrichtlinien. Dabei wenden sie verschiedene Arbeitstechniken an. Die Schülerinnen und Schüler beherrschen Grifftechniken und nehmen eine ergonomisch orientierte Körperhaltung ein. Sie nutzen Geräte und Maschinen, montieren Zusatzeinrichtungen und überprüfen deren Funktionstüchtigkeit. Sie definieren und beheben Störungen, treffen Vorkehrungen zu deren Vermeidung und wenden Maßnahmen zum Arbeitsschutz an. Die Schülerinnen und Schüler übernehmen Verantwortung für die Pflege der Betriebsmittel.

Sie kontrollieren und bewerten ihr Arbeitsergebnis.

### **Inhalte:**

Nähzwecke

Nähstiche

Nahtarten

stichbildende Elemente

## Modist/Modistin

### Lernfeld 3 M: Bügeln eines Werkstücks

**Fachpraxis**  
**Zeitrictwert: 40 Stunden**

#### **Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren die für ein Bekleidungsstück notwendigen Bügelarbeiten und führen sie aus. Sie setzen die erforderlichen Bügelmaschinen, Bügelgeräte und Bügelhilfsmittel in Abhängigkeit von der Bügelaufgabe ein, wobei sie die Bügelparameter werkstoffbezogen auswählen.

Sie wenden ergonomische und sicherheitstechnische Grundsätze an und berücksichtigen die Bestimmungen des Arbeitsschutzes. Die Schülerinnen und Schüler prüfen und beurteilen das Arbeitsergebnis nach vorgegebenen Qualitätsanforderungen und beheben Bügelfehler. Sie übernehmen Verantwortung für die Pflege der Betriebsmittel.

#### **Inhalte:**

Hutweiter  
Schnelldämpfer  
Kuli  
Bügeltechniken  
Qualitätskriterien  
Unfallverhütung

## Modist/Modistin

### Lernfeld 4 M: Zuschneiden von Werk- und Hilfsstoffen

**Fachpraxis**  
**Zeitrichtwert: 40 Stunden**

#### **Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler bereiten den Zuschnitt von verschiedenen Produkten vor und führen ihn unter Beachtung der Unfallverhütungsvorschriften aus. Dabei setzen sie Schnittschablonen ein. Sie schneiden unterschiedliche Werk- und Hilfsstoffe nach vorgegebenen Qualitätskriterien zu und bewerten ihre Arbeitsergebnisse kritisch.

Die Schülerinnen und Schüler handeln verantwortungsbewusst im Umgang mit den Zuschneidegeräten und wenden ergonomische und sicherheitstechnische Aspekte am Arbeitsplatz an. Sie setzen Energie und Werkstoffe ökonomisch ein.

#### **Inhalte**

Pelzmesser  
Schnittteile  
Nahtzugaben  
Zuschneidegeräte  
Zuschneidemaschinen  
Geräte-, Maschinenpflege  
Ökologie

## Modist/Modistin

**Lernfeld 5 M: Herstellen von Kopfbedeckungen aus Filz**

**Fachpraxis  
Zeitrichtwert: 200 Stunden**

### **Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler planen die typischen Arbeitsabläufe bei der Herstellung einer Kopfbedeckung aus Filz und dokumentieren sie. Sie wählen Rohlinge nach Anforderungen und Kundenauftrag aus, beachten dabei den Zusammenhang zwischen Produktgestaltung und Rohling und berücksichtigen ökonomische und ökologische Aspekte. Die Schülerinnen und Schüler formen den Rohling so, dass er dem Entwurf oder der Modellvorlage entspricht, behandeln die Oberfläche und gestalten die Kopfbedeckung aus.

Sie ergreifen Maßnahmen zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz. Sie kontrollieren das fertige Produkt auf die Einhaltung der Qualitätsmerkmale und wenden Methoden zur Fehleranalyse an. Sie bewerten und präsentieren ihr Arbeitsergebnis und übernehmen Verantwortung für die Qualität der Verarbeitung.

### **Inhalte:**

Arbeitsplan

Fertigungsstufen: Ziehen, Trocknen, Appretieren, Rand bearbeiten, Futterband einarbeiten  
Garnieren

## Modist/Modistin

<b>Lernfeld 6 M: Herstellen einer Kopfbedeckung aus Stroh</b>	<b>Fachpraxis Zeitrichtwert: 200 Stunden</b>
<b>Zielformulierung:</b>  Die Schülerinnen und Schüler planen die typischen Arbeitsabläufe bei der Herstellung einer Kopfbedeckung aus Stroh und dokumentieren sie. Sie wählen Rohlinge nach Anforderungen und Kundenauftrag aus, beachten dabei den Zusammenhang zwischen Produktgestaltung und Rohling und berücksichtigen ökonomische und ökologische Aspekte. Die Schülerinnen und Schüler formen den Rohling so, dass er dem Entwurf oder der Modellvorlage entspricht, behandeln die Oberfläche und gestalten die Kopfbedeckung aus. Sie ergreifen Maßnahmen zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz. Sie kontrollieren das fertige Produkt auf die Einhaltung der Qualitätsmerkmale und wenden Methoden zur Fehleranalyse an. Sie bewerten und präsentieren ihr Arbeitsergebnis und übernehmen Verantwortung für die Qualität der Verarbeitung. Die Schülerinnen und Schüler präsentieren ihr Ergebnis.	
<b>Inhalte :</b>  Arbeitsplan Fertigungsstufen: Ziehen, Trocknen, Appretieren, Randgestaltung, Garnieren	

## Modist/Modistin

**Lernfeld 7 M: Herstellen von Garnituren**

**Fachpraxis  
Zeitrichtwert: 160 Stunden**

### **Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler stellen Garnituren aus verschiedenen Materialien her. Sie arbeiten nach vorgegebenen Entwürfen und beherrschen unterschiedliche Arbeitstechniken. Die Schülerinnen und Schüler prüfen und beurteilen das Arbeitsergebnis nach vorgegebenen Qualitätsanforderungen.

### **Inhalte:**

Garnituren mit Bändern  
Garnituren mit Federn  
Garnituren mit Posamenten  
Garnituren aus textilen Flächen