

STÄNDIGE KONFERENZ  
DER KULTUSMINISTER DER LÄNDER  
IN DER BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



**RAHMENLEHRPLAN**  
**für die Ausbildungsberufe**  
**in der Bekleidungsindustrie**  
**Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherin**  
**Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderin**  
(Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 06.02.2015)

## **Teil I Vorbemerkungen**

Dieser Rahmenlehrplan für den berufsbezogenen Unterricht der Berufsschule ist durch die Ständige Konferenz der Kultusminister der Länder beschlossen worden und mit der entsprechenden Ausbildungsordnung des Bundes (erlassen vom Bundesministerium für Wirtschaft und Energie oder dem sonst zuständigen Fachministerium im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung) abgestimmt.

Der Rahmenlehrplan baut grundsätzlich auf dem Niveau des Hauptschulabschlusses bzw. vergleichbarer Abschlüsse auf. Er enthält keine methodischen Festlegungen für den Unterricht. Der Rahmenlehrplan beschreibt berufsbezogene Mindestanforderungen im Hinblick auf die zu erwerbenden Abschlüsse.

Die Ausbildungsordnung des Bundes und der Rahmenlehrplan der Kultusministerkonferenz sowie die Lehrpläne der Länder für den berufsübergreifenden Lernbereich regeln die Ziele und Inhalte der Berufsausbildung. Auf diesen Grundlagen erwerben die Schüler und Schülerinnen den Abschluss in einem anerkannten Ausbildungsberuf sowie den Abschluss der Berufsschule.

Die Länder übernehmen den Rahmenlehrplan unmittelbar oder setzen ihn in eigene Lehrpläne um. Im zweiten Fall achten sie darauf, dass die Vorgaben des Rahmenlehrplanes zur fachlichen und zeitlichen Abstimmung mit der jeweiligen Ausbildungsordnung erhalten bleiben.

## Teil II Bildungsauftrag der Berufsschule

Die Berufsschule und die Ausbildungsbetriebe erfüllen in der dualen Berufsausbildung einen gemeinsamen Bildungsauftrag.

Die Berufsschule ist dabei ein eigenständiger Lernort, der auf der Grundlage der Rahmenvereinbarung über die Berufsschule (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 15.03.1991 in der jeweils gültigen Fassung) agiert. Sie arbeitet als gleichberechtigter Partner mit den anderen an der Berufsausbildung Beteiligten zusammen und hat die Aufgabe, den Schülern und Schülerinnen berufsbezogene und berufsübergreifende Handlungskompetenz zu vermitteln. Damit werden die Schüler und Schülerinnen zur Erfüllung der spezifischen Aufgaben im Beruf sowie zur Mitgestaltung der Arbeitswelt und der Gesellschaft in sozialer, ökonomischer und ökologischer Verantwortung, insbesondere vor dem Hintergrund sich wandelnder Anforderungen, befähigt. Das schließt die Förderung der Kompetenzen der jungen Menschen

- zur persönlichen und strukturellen Reflexion,
- zum lebensbegleitenden Lernen,
- zur beruflichen sowie individuellen Flexibilität und Mobilität im Hinblick auf das Zusammenwachsen Europas

ein.

Der Unterricht der Berufsschule basiert auf den für jeden staatlich anerkannten Ausbildungsberuf bundeseinheitlich erlassenen Ordnungsmitteln. Darüber hinaus gelten die für die Berufsschule erlassenen Regelungen und Schulgesetze der Länder.

Um ihren Bildungsauftrag zu erfüllen, muss die Berufsschule ein differenziertes Bildungsangebot gewährleisten, das

- in didaktischen Planungen für das Schuljahr mit der betrieblichen Ausbildung abgestimmte handlungsorientierte Lernarrangements entwickelt,
- einen inklusiven Unterricht mit entsprechender individueller Förderung vor dem Hintergrund unterschiedlicher Erfahrungen, Fähigkeiten und Begabungen aller Schüler und Schülerinnen ermöglicht,
- für Gesunderhaltung sowie spezifische Unfallgefahren in Beruf, für Privatleben und Gesellschaft sensibilisiert,
- Perspektiven unterschiedlicher Formen von Beschäftigung einschließlich unternehmerischer Selbstständigkeit aufzeigt, um eine selbstverantwortliche Berufs- und Lebensplanung zu unterstützen,
- an den relevanten wissenschaftlichen Erkenntnissen und Ergebnissen im Hinblick auf Kompetenzentwicklung und Kompetenzfeststellung ausgerichtet ist.

Zentrales Ziel von Berufsschule ist es, die Entwicklung umfassender Handlungskompetenz zu fördern. Handlungskompetenz wird verstanden als die Bereitschaft und Befähigung 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, Selbstkompetenz und Sozialkompetenz.

### **Fachkompetenz**

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.

### **Selbstkompetenz<sup>1</sup>**

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 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**

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

Methodenkompetenz, kommunikative Kompetenz und Lernkompetenz sind immanenter Bestandteil von Fachkompetenz, Selbstkompetenz und Sozialkompetenz.

### **Methodenkompetenz**

Bereitschaft und Fähigkeit zu zielgerichtetem, planmäßigem Vorgehen bei der Bearbeitung von Aufgaben und Problemen (zum Beispiel bei der Planung der Arbeitsschritte).

### **Kommunikative Kompetenz**

Bereitschaft und Fähigkeit, kommunikative Situationen zu verstehen und zu gestalten. Hierzu gehört es, eigene Absichten und Bedürfnisse sowie die der Partner wahrzunehmen, zu verstehen und darzustellen.

### **Lernkompetenz**

Bereitschaft und Fähigkeit, Informationen über Sachverhalte und Zusammenhänge selbstständig und gemeinsam mit anderen zu verstehen, auszuwerten und in gedankliche Strukturen einzuordnen. Zur Lernkompetenz gehört insbesondere auch die Fähigkeit und Bereitschaft, im Beruf und über den Berufsbereich hinaus Lerntechniken und Lernstrategien zu entwickeln und diese für lebenslanges Lernen zu nutzen.

---

<sup>1</sup> Der Begriff „Selbstkompetenz“ ersetzt den bisher verwendeten Begriff „Humankompetenz“. Er berücksichtigt stärker den spezifischen Bildungsauftrag der Berufsschule und greift die Systematisierung des DQR auf.

### **Teil III Didaktische Grundsätze**

Um dem Bildungsauftrag der Berufsschule zu entsprechen werden die jungen Menschen zu selbstständigem Planen, Durchführen und Beurteilen von Arbeitsaufgaben im Rahmen ihrer Berufstätigkeit befähigt.

Lernen in der Berufsschule zielt auf die Entwicklung einer umfassenden Handlungskompetenz. Mit der didaktisch begründeten praktischen Umsetzung - zumindest aber der gedanklichen Durchdringung - aller Phasen einer beruflichen Handlung in Lernsituationen wird dabei Lernen in und aus der Arbeit vollzogen.

Handlungsorientierter Unterricht im Rahmen der Lernfeldkonzeption orientiert sich prioritär an handlungssystematischen Strukturen und stellt gegenüber vorrangig fachsystematischem Unterricht eine veränderte Perspektive dar. Nach lerntheoretischen und didaktischen Erkenntnissen sind bei der Planung und Umsetzung handlungsorientierten Unterrichts in Lernsituationen folgende Orientierungspunkte zu berücksichtigen:

- Didaktische Bezugspunkte sind Situationen, die für die Berufsausübung bedeutsam sind.
- Lernen vollzieht sich in vollständigen Handlungen, möglichst selbst ausgeführt oder zumindest gedanklich nachvollzogen.
- Handlungen fördern das ganzheitliche Erfassen der beruflichen Wirklichkeit, zum Beispiel technische, sicherheitstechnische, ökonomische, rechtliche, ökologische, soziale Aspekte.
- Handlungen greifen die Erfahrungen der Lernenden auf und reflektieren sie in Bezug auf ihre gesellschaftlichen Auswirkungen.
- Handlungen berücksichtigen auch soziale Prozesse, zum Beispiel die Interessenerklärung oder die Konfliktbewältigung, sowie unterschiedliche Perspektiven der Berufs- und Lebensplanung.

## **Teil IV Berufsbezogene Vorbemerkungen**

Der vorliegende Rahmenlehrplan für die Berufsausbildung in der Bekleidungsindustrie (Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherin sowie Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderin) ist mit der Verordnung über die Berufsausbildung zum Textil- und Modeschneider und zur Textil- und Modeschneiderin vom ... (BGBl. I S. ...) und mit der Verordnung über die Berufsausbildung zum Textil- und Modenäher und zur Textil- und Modenäherin vom ... (BGBl. I S. ...) abgestimmt.

Der Rahmenlehrplan für die Berufsausbildung in der Bekleidungsindustrie (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 26.09.1996) wird durch den vorliegenden Rahmenlehrplan aufgehoben.

Die für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde erforderlichen Kompetenzen werden auf der Grundlage der "Elemente für den Unterricht der Berufsschule im Bereich Wirtschafts- und Sozialkunde gewerblich-technischer Ausbildungsberufe" (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 07.05.2008) vermittelt.

Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherinnen arbeiten vorwiegend in den Näh- und Musterabteilungen der Unternehmen der Textil- und Bekleidungsindustrie, insbesondere in den Bereichen Damen-, Herren- und Kinderoberbekleidung, Berufs-, Sport- und Freizeitkleidung, Tag- und Nachtwäsche, Bade- und Miederwaren, Kopfbedeckungen, Bekleidungs-zubehör, Haus- und Heimtextilien sowie in der Konfektion medizinischer und technischer Textilien.

Textil- und Modeschneider sowie Textil- und Modeschneiderinnen arbeiten hauptsächlich in den Unternehmen der Bekleidungs- und Textilindustrie im In- und Ausland. Die Ausbildung bereitet auf den Einsatz in der Prototypen- und Serienfertigung, in der Arbeitsvorbereitung und Qualitätsprüfung sowie in der Schnitttechnik vor.

Die Gestaltung der Lernfelder orientiert sich an den Arbeits- und Produktionsprozessen in der betrieblichen Realität. Sie sind didaktisch-methodisch so umzusetzen, dass sie zur beruflichen Handlungskompetenz führen. Die Zielformulierungen beschreiben Mindestanforderungen der zu vermittelnden Kompetenzen und den Qualifikationsstand am Ende der Berufsausbildung. Bei der Umsetzung der Lernfelder in Lernsituationen ist von diesen Zielformulierungen auszugehen.

Über technische und technologische Kenntnisse hinausgehend müssen Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherinnen sowie Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderinnen über Persönlichkeitsmerkmale wie Team- und Kommunikationsfähigkeit, Fähigkeit, Kundenwünsche und interkulturelle Besonderheiten zu berücksichtigen, sowie die Fähigkeit zur selbständigen Arbeit im Rahmen des jeweiligen Arbeitsauftrages verfügen. Das setzt neben einer entsprechenden Fachkompetenz auch eine ausgeprägte Selbst-, Sozial- und Methodenkompetenz voraus.

In den Lernfeldern werden die Dimensionen der Nachhaltigkeit – Ökonomie, Ökologie und Soziales – berücksichtigt. Kompetenzen in den Bereichen Qualitätssicherung, Arbeitssicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz sind durchgängige Ziele aller Lernfelder. Einschlägige Normen und Rechtsvorschriften sind auch dort zugrunde zu legen, wo sie nicht explizit erwähnt werden.

Mathematische und naturwissenschaftliche Kompetenzen und der Umgang mit Informations- und Kommunikationstechnologien sowie die Präsentation von Ergebnissen sind integrativer Bestandteil der Lernfelder. Die fremdsprachlichen Ziele sind mit 40 Stunden in die Lernfelder integriert. Dabei kommt der englischen Fachterminologie besondere Bedeutung zu.

In den Lernfeldern ist das Reinigen, Warten und Pflegen der Geräte, Maschinen und Anlagen integriert.

Aufgrund der weitgehend inhaltlichen Übereinstimmung im ersten Ausbildungsjahr ist eine gemeinsame Beschulung mit den Ausbildungsberufen Maßschneider und Maßschneiderin, Änderungsschneider und Änderungsschneiderin sowie Technischer Konfektionär und Technische Konfektionärin möglich.

**Teil V Lernfelder**

<b>Übersicht über die Lernfelder für die Ausbildungsberufe in der Bekleidungsindustrie</b>				
<b>- Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherin</b>				
<b>- Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderin</b>				
<b>Lernfelder</b>		<b>Zeitrichtwerte in Unterrichtsstunden</b>		
<b>Nr.</b>		<b>1. Jahr</b>	<b>2. Jahr</b>	<b>3. Jahr</b>
1	Werk- und Hilfsstoffe anwendungsbezogen auswählen	80		
2	Textile Erzeugnisse nähen	80		
3	Produktionsschnitte für Teilerzeugnisse erstellen	80		
4	Teilerzeugnisse zuschneiden	40		
5	Textile Erzeugnisse bügeln und fixieren	40		
6	Textile Erzeugnisse mit modellbezogenen Besonderheiten fertigen		80	
7	Modelle für besondere Einsatzgebiete fertigen		80	
8	Grundschnitte produktionsgerecht abwandeln		80	
9	Schnittlagebilder erstellen		40	
<b>Übersicht über die Lernfelder für den Ausbildungsberuf</b>				
<b>- Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderin</b>				
10	Produktionsschnitte entwickeln			80
11	Prototypen für die Serienfertigung optimieren			120
12	Serienfertigung vorbereiten und Qualitätsprüfungen durchführen			80
<b>Summen: insgesamt 880 Stunden</b>		<b>320</b>	<b>280</b>	<b>280</b>



**Lernfeld 1: Werk- und Hilfsstoffe anwendungsbezogen auswählen**

**1. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Anforderungsprofile für vorgegebene Produkte zu erstellen, textile Werkstoffe und Hilfsstoffe zielgerichtet auszuwählen und Produkte mit den gesetzlich vorgeschriebenen Angaben zu kennzeichnen.**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren vorgegebene Produkte nach Verwendungszweck und Gebrauchswert und erstellen Anforderungsprofile.

Sie untersuchen textile Flächengebilde, stellen Zusammenhänge zwischen Herstellung und Konstruktionsmerkmalen von Geweben, Maschenwaren und Faserverbundwaren her.

Sie informieren sich über Grundbindungen von Web- und Maschenwaren und geben die Handelsbezeichnungen an.

Sie ermitteln die Eigenschaften der textilen Flächen (*Griff, Optik, Fall, Schiebefestigkeit, Wärmerückhaltevermögen, Elastizität und Dehnungsverhalten*) und leiten daraus funktionelle Einsatzmöglichkeiten für verschiedene Anforderungsprofile ab.

Sie unterscheiden technologische und bekleidungsphysiologische Eigenschaften von *Natur- und Chemiefasern* und deren Pflege. Die Schülerinnen und Schüler wenden einfache Untersuchungsmethoden (*Brennprobe, Feuchtigkeitsverhalten*) zur Rohstoffbestimmung an.

Für das erstellte Anforderungsprofil wählen die Schülerinnen und Schüler begründet Rohstoffe aus und berücksichtigen hierzu auch die Möglichkeit von Fasermischungen zur Veränderung der Eigenschaften.

Die Angaben zu den ausgewählten Rohstoffen dokumentieren sie nach gesetzlichen Vorgaben (*Textilkennzeichnungen, Gütezeichen*) und geltenden Normen auch in einer Fremdsprache.

Die Schülerinnen und Schüler gliedern den Wertschöpfungsprozess der textilen Kette von der Faser bis zum Fertigprodukt und setzen sich dabei mit den Chancen und Risiken der Globalisierung sowie ökologischen Aspekten auseinander.

Die Schülerinnen und Schüler präsentieren und begründen ihre Werk- und Hilfsstoffauswahl am Beispiel verschiedener Produkte, diskutieren die Ergebnisse und erarbeiten Alternativvorschläge.

**Lernfeld 2:      Textile Erzeugnisse nähen**

**1. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, produktbezogen Maschinen, Anlagen sowie Nähfäden auszuwählen und unterschiedliche Nähtechniken anzuwenden.**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Dokumente der Arbeitsablaufplanung (*Arbeitspläne, Fertigungspläne*), ordnen einzelne Arbeitsgänge dem Fertigungsprozess zu und erkennen die Auswirkungen auf nachgelagerte Prozesse.

Sie wählen Geräte, Maschinen (*Doppelsteppstich-, Einfachkettenstich-, Doppelkettenstichnähmaschinen, Überwendlichstichnähmaschinen*) und Anlagen sowie Zusatzgeräte (*Nähfüße und Nähgutführungen*) aus.

Sie analysieren die Konstruktion textiler Fäden (*Garne, Zwirne, Filamente*) und leiten daraus Einsatzmöglichkeiten ab, wählen Fäden produkt- und prozessbezogen aus und vergleichen dabei unterschiedliche Feinheitsbezeichnungen.

Die Schülerinnen und Schüler beschreiben das Aussehen und erläutern Funktionen der verschiedenen Stichtypen auch unter Verwendung fremdsprachlicher Fachbegriffe und berechnen *Nähfadenbedarf, Stichlänge* und *Stichdichte*. Hierzu wählen sie produktbezogene Nahtarten (*Einfache Nähte, Kappnähte, Rechts-Linksnaht*) aus und stellen diese als Nahtschaubild dar.

Sie überprüfen die Funktion der Maschinen (*stichbildende Elemente*) und bereiten diese unter Beachtung der ergonomischen Gesichtspunkte zur Arbeitsplatzgestaltung und Arbeitssicherheit für den Einsatz vor.

Unter Anwendung rationeller Grifftechniken führen sie verschiedene Nähtechniken im Produktionsprozess aus. Dabei nutzen sie die Möglichkeiten von Zusatzfunktionen der Nähmaschine (*Fadenabschneider, automatische Verriegelung, Kantenbeschneider*).

Sie kontrollieren ihre Produkte, erkennen nähtechnische Probleme (*Nähmaschinenstörungen, Nahtkräuselung, Nähgutschäden*) und entwickeln Lösungsstrategien zur Fehlervermeidung und -behebung. Dabei berücksichtigen sie auch die Vorgaben zur Wartung der Maschinen.

Sie reflektieren den Fertigungsprozess und diskutieren Optimierungsmöglichkeiten hinsichtlich technischer Umsetzbarkeit.

**Lernfeld 3: Produktionsschnitte für Teilerzeugnisse erstellen**

**1. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Produktionsschnitte für Teilerzeugnisse zur weiteren Verwendbarkeit zu entwickeln.**

Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über Inhalt und Aufbau von Modellstammblättern (*Skizze, Größensysteme, Proportionen*).

Sie recherchieren und beschreiben verschiedene Modellgrundformen im Hinblick auf die Teilerzeugnisse auch mit Hilfe von fremdsprachigen Medien.

Die Schülerinnen und Schüler entscheiden sich für Teilerzeugnisse und erstellen technische Zeichnungen (*Linienarten, Bemaßung, Maßstab*).

Unter Berücksichtigung der vorgegebenen Maße (*Körper-, Schnitt-, und Fertigmaße*) und Verarbeitungsmethoden entwickeln sie Produktionsschnitte auch computergestützt.

Die Schülerinnen und Schüler überprüfen die Produktionsschnitte der Teilerzeugnisse auf Vollständigkeit und bewerten diese. Sie optimieren ihre Ergebnisse bezüglich der weiteren Verwendbarkeit im Produktionsprozess.

**Lernfeld 4: Teilerzeugnisse zuschneiden**

**1. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 40 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Schnittteile aus verschiedenen textilen Materialien zuzuschneiden und für nachfolgende Produktionsprozesse vorzubereiten.**

Sie informieren sich über den Zuschnitt von Teilerzeugnissen (*Grob-, Feinschnitt, Aufmachungsarten, Legearten, Legeverfahren*).

Unter Beachtung der Lege- und Zuschnittanweisungen auch in einer Fremdsprache beschaffen sie die erforderlichen Materialien und überprüfen, ob diese vollständig sind und mit den technischen Unterlagen (*Material- und Teileliste*) übereinstimmen.

Die Schülerinnen und Schüler planen den Zuschnitt von Teilerzeugnissen. Sie legen die Lagen nach vorgegebenen Kriterien (*Lagenlänge, Lagenhöhe, Blockstapel*) und beachten dabei Fehlermarkierungen an der Ware. Unter Berücksichtigung auch fremdsprachlicher fertigungstechnischer Richtlinien und Einflussgrößen (*Fadenlauf, Strichrichtung, Muster, Rapport*) legen sie die Schnittschablonen auftragsgemäß auf die vorbereiteten Lagen auf. Sie überprüfen die Ergebnisse auf Fehler und beheben diese.

Sie schneiden die Teilerzeugnisse mit geeigneten Betriebsmitteln (*Handschere, Elektrohandschere, Stoßmesser, Bandmesser, Rundmesser, Stanzen, Cutter*) zu. Dabei beachten sie qualitative, ergonomische, sicherheitstechnische und ökonomische Aspekte.

Die Schülerinnen und Schüler markieren zugeschnittene Teile (*Markierarten, Markiergeräte*). Dabei kontrollieren sie diese auf Vollständigkeit sowie Fehler und ergreifen Maßnahmen zur Behebung. Sie richten zugeschnittene Teile für die Weiterverarbeitung ein. Die Abfälle sortieren sie umweltgerecht.

Die Schülerinnen und Schüler reflektieren die Arbeitsprozesse und erläutern die Bedeutung eines qualitätssichernden Zuschnitts für die Weiterverarbeitung.

**Lernfeld 5: Textile Erzeugnisse bügeln und fixieren**

**1. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 40 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Teil- und Fertigerzeugnisse unter Berücksichtigung fertigungstechnischer Vorgaben und materialspezifischer Anforderungen zu bügeln und zu fixieren.**

Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über Fixiermaschinen (*Fixierpressen*) und Bügelarbeitsplätze (*Bügeleisen, Bügelhilfsmittel, Bügelpressen*) und deren sachgemäße Bedienung und Pflege.

Sie analysieren textile Flächen und stimmen Bügelhilfsmittel sowie Geräte und Maschinen zum Bügeln und Fixieren darauf ab.

Die Schülerinnen und Schüler wählen Verfahren für Zwischen- und Endbügelarbeiten aus (*Glätten, Flachpressen, Formgeben*). Sie stimmen Fixiereinlagen und –verfahren (*Einzel-Fixierung, Sandwich-Fixierung*) auf die Materialien und die Verwendungszwecke ab.

Ihre Arbeitsplätze richten sie nach ergonomischen Gesichtspunkten ein und beachten Vorschriften zur Unfallverhütung.

Sie bügeln und fixieren einzelne Teile unter Anwendung rationeller Grifftechniken und unter Berücksichtigung des Einflusses der Bügel- und Fixierfaktoren (*Wärme, Druck, Feuchtigkeit, Zeit*).

Die Schülerinnen und Schüler prüfen und bewerten die Fixier- und Bügelergebnisse auch unter dem Aspekt der Weiterverarbeitung. Sie analysieren Fixier- und Bügelfehler und erarbeiten Möglichkeiten zur Vermeidung.

**Lernfeld 6: Textile Erzeugnisse mit modellbezogenen Besonderheiten fertigen**

**2. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, textile Erzeugnisse zu verarbeiten, Automaten und Anlagen rationell einzusetzen und spezifische Fertigungstechniken auszuführen.**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Produkte mit modellbezogenen Besonderheiten (*Biesen, Falten, Volants, Rüschen und Blenden*) sowie Ausschmückungen (*modisches und fertigungstechnisches Zubehör*). Im Hinblick auf die besonderen Anforderungen bei der Verarbeitung arbeiten sie die Eigenschaften von Effektgarnen, Effektwirnen und speziellen textilen Flächen (*Bindungsableitungen, Muster, zusätzliche Fadensysteme, strukturierte Warenoberflächen*) heraus. Sie vergleichen Funktionen sowie die optische Wirkung von Zubehör.

Die Schülerinnen und Schüler planen die Fertigung von Produkten aus Materialien mit besonderen Anforderungen an die Verarbeitung. Sie wählen geeignete Automaten und Anlagen aus. Sie stellen Zubehör zusammen, fordern die benötigten Materialien aus dem Lager unter Berücksichtigung der Kriterien der Lagerhaltung an.

Die Schülerinnen und Schüler führen fertigungstechnische Arbeitsschritte unter Anwendung von Arbeitsanweisungen und Arbeitsplänen aus. Dabei nutzen sie auch verschiedene Nähautomaten (*Knopfloch-, Knopfannäh- und Riegelautomat*) sowie automatisierte Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsvorschriften.

Die Schülerinnen und Schüler prüfen ihre Arbeitsergebnisse. Sie vergleichen manuelle und automatisierte Fertigung modell- und materialbezogen sowie hinsichtlich der Wirtschaftlichkeit. Sie optimieren die Fertigungsprozesse und dokumentieren Regeln zur Verarbeitung von textilen Erzeugnissen mit modellbezogenen Besonderheiten.

**Lernfeld 7: Modelle für besondere Einsatzgebiete fertigen**

**2. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Anforderungsprofile zu ausgewählten Modellen mit besonderen Funktionen zu erstellen, Textilien auszuwählen und Fügetechniken anzuwenden.**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Kundenaufträge hinsichtlich der Produkthanforderungen und erstellen Anforderungsprofile.

Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über Textilien mit besonderen Funktionen und Eigenschaften von *Mikrofasern, Profilfasern, texturierten Garnen und Laminaten* unter Berücksichtigung technologischer Entwicklungen. Hierzu setzen sie sich auch mit verschiedenen Veredelungsverfahren auseinander.

Sie beurteilen die bekleidungsphysiologischen Eigenschaften (*Wärmerückhaltevermögen, Feuchtigkeitsverhalten, Hautsensorik*) dieser Textilien. Sie unterscheiden die Auswirkungen von Veredelungsprozessen auf Funktion, Optik, Gebrauchs- und Pflegeeigenschaften der Textilien. Dabei setzen sie sich auch mit ökologischen Aspekten sowie mit möglichen gesundheitlichen Auswirkungen auseinander.

Die Schülerinnen und Schüler wählen im Hinblick auf die Anforderungsprofile geeignete Textilien für die Modelle aus.

Sie unterscheiden die Fügetechniken *Nähen, Kleben* und *Schweißen* bezogen auf Funktion, Verwendungszweck und Eignung sowie optische Wirkung und treffen eine begründete Auswahl.

Die Schülerinnen und Schüler planen die Arbeitsschritte, richten die Maschinen anhand vorgegebener Parameter unter Beachtung von Sicherheitsbestimmungen ein, führen Fügeprozesse durch und kontrollieren die Ergebnisse.

Sie überprüfen, ob die Kundenanforderungen an Material, Funktion und Verarbeitung erfüllt sind. Sie präsentieren ihre Modelle dem Kunden und diskutieren Alternativen.

**Lernfeld 8: Grundschnitte produktionsgerecht  
abwandeln**

**2. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Grundschnitte zu analysieren und produktionsgerechte Abwandlungen durchzuführen.**

Die Schülerinnen und Schüler verschaffen sich einen Überblick über Grund- und Modellformen textiler Erzeugnisse. Sie analysieren diese im Hinblick auf Nahtverläufe, formgebende Elemente, Möglichkeiten der Längen- und Weitenveränderungen, Kleinteile sowie modellbedingte Verarbeitungstechniken.

Ausgewählte Modellformen ordnen die Schülerinnen und Schüler entsprechenden Grundschnitten zu. Sie beschreiben die unterschiedlichen Modifikationen und Produktdetails und stellen diese zeichnerisch dar.

Zu den Produktdetails (*Blenden, Biesen, Falten, Volants, Rüschen, Verschlussvarianten*) führen sie Materialbedarfs- und Abstandsberechnungen durch.

Anhand von Grundschnitten entwickeln die Schülerinnen und Schüler verschiedene Modifikationsbeispiele und beachten Kurvenverläufe, Nahtlängen und Nahtlagen.

Für die Grundschnittabwandlungen und die dazugehörigen Produktionsschnitte verwenden sie auch spezifische Computerprogramme.

Die Schülerinnen und Schüler überprüfen die Grundschnittabwandlungen sowie die Produktionsschnitte im Hinblick auf Vollständigkeit und bewerten die Maßgenauigkeit. Sie vergleichen die Auswirkungen der Abwandlungen auf die textilen Erzeugnisse.



**Lernfeld 9: Schnittlagebilder erstellen**

**2. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 40 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Schnittlagebilder unter Berücksichtigung optimaler Materialausnutzung zu erstellen.**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Fertigungsaufträge in Vorbereitung auf die Schnittbilderstellung.

Unter Beachtung der textilen Fläche und Losgröße sowie der Lege- und Lagenart (*Stufenstapel*) wählen sie geeignete Schnittbildarten (*Eingrößenbild, Mehrgrößenbild*) aus. Dabei berücksichtigen sie die Vor- und Nachteile verschiedener Legetechniken.

Die Schülerinnen und Schüler kontrollieren die vorgegebenen Schnittschablonen entsprechend der Materialliste.

Unter Berücksichtigung der Kriterien zum Schnittbildlegen (*Fadenlauf, Strichrichtung, Warenbreite, Nutzbreite*) erstellen sie Schnittlagebilder in Abhängigkeit von Zuschnittstechniken.

Die Schülerinnen und Schüler kontrollieren die Schnittlagebilder und berechnen den Materialverbrauch.

Die Schülerinnen und Schüler vergleichen die erstellten Schnittlagebilder und optimieren diese im Hinblick auf Wirtschaftlichkeit.

**Lernfeld 10: Produktionsschnitte entwickeln**

**3. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, aus Modellschnitten Produktionsschnitte und Schnittlagebilder für Kollektionen zu entwickeln.**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Modelle für Kollektionen. Dabei arbeiten sie Längenänderungen, formgebende Elemente (*Teilungsnähte*) sowie modellbedingte Nahtverlegungen und Verarbeitungstechniken (*Schlitze*) heraus.

Sie berücksichtigen modellspezifische Materialeigenschaften (*Musterverläufe, Warenkrumpf*) sowie fertigungstechnische Besonderheiten bei Abänderungen der Modellschnitte.

Die Schülerinnen und Schüler entwickeln aus Modellschnitten Produktionsschnitte sowie Hilfsschablonen. Sie passen Nahtzugaben sowie Markierungen den Fertigungsvorgaben an. Sie überprüfen die Schnittschablonen insbesondere auf Vollständigkeit und Maßgenauigkeit anhand von Schnittteile- und Materiallisten und nehmen Korrekturen vor.

Für die Größensätze wenden sie die Grundlagen des Gradierens auch computergestützt an und berücksichtigen größenspezifische Veränderungen der Produktionsschnitte. Die Schülerinnen und Schüler berechnen die erforderlichen Sprungwerte aus den Maßunterschieden der Größen und die Verschiebung der Gradierpunkte (*Gradierwerte*).

Sie wählen Schnittbildarten aus und erstellen Schnittlagebilder für die Serienfertigung auch computergestützt. Sie überprüfen die Schnittbilder auf Vollständigkeit und Richtigkeit und optimieren ihre Ergebnisse.

Die Schülerinnen und Schüler reflektieren die Entwicklung der Produktionsschnitte im Hinblick auf die Kollektionserstellung und diskutieren deren Bedeutung für den Produktionsprozess und die Produktqualität.

**Lernfeld 11: Prototypen für die Serienfertigung optimieren**

**3. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 120 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Prototypen zu fertigen und im Hinblick auf die Umsetzbarkeit in der Serienfertigung zu optimieren.**

Sie analysieren Produktionsaufträge insbesondere unter Berücksichtigung von *Branche, Zielgruppe, Genre und aktuellen Modetrends* und verwenden diese Angaben für die Erstellung von Modellbeschreibungen und Modellskizzen.

Aus den Modellvorgaben leiten sie Verarbeitungstechniken passend zur Materialvorgabe ab, bestimmen die notwendigen Betriebsmittel, wählen Zusatzeinrichtungen aus und ermitteln die erforderlichen Prozessdaten zur Maschineneinstellung. Sie legen die Reihenfolge der Fertigungsschritte für die Prototypen fest. Anhand der Produktionsaufträge prüfen sie die zugeschnittenen Teile auf Vollständigkeit und ordnen diese dem Fertigungsprozess zu.

Sie fertigen Prototypen. Sie stellen Modellfehler fest, dokumentieren diese und machen Vorschläge zur Fehlerbehebung und Modelloptimierung.

Auf Grundlage der Prototypenfertigungen entwickeln sie rationelle Arbeitsabläufe für die Serienfertigung. Sie dokumentieren Vorschläge für die Planung der Serienfertigung und tragen so auch zu Innovationen bei.

Die Schülerinnen und Schüler präsentieren ihre Arbeitsergebnisse und bewerten diese im Hinblick auf die Produktionsaufträge und ihre Wirtschaftlichkeit. Sie diskutieren die Marktfähigkeit der Modelle.

**Lernfeld 12: Serienfertigung vorbereiten und Qualitätsprüfungen durchführen**

**3. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, fertigungstechnische Unterlagen für Serienfertigungen vorzubereiten und qualitätssichernde Maßnahmen durchzuführen.**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren auch fremdsprachliche Produktionsaufträge im Hinblick auf Serienfertigung und Qualitätsanforderungen.

Im Rahmen der Wareneingangskontrolle führen sie Warenprüfungen bezogen auf produktspezifische Gebrauchseigenschaften (*Knitterneigung, Waschechtheit*) durch. Sie vergleichen die Prüfergebnisse mit den Qualitätsvorgaben des Produktionsauftrages, bewerten diese und informieren die entsprechenden Stellen über ihre Ergebnisse.

Auf der Grundlage der Dokumentation aus der Prototypenfertigung planen sie die Arbeitsschritte der Serienfertigung. Sie erstellen technische Zeichnungen, formulieren Verarbeitungsanweisungen und legen Qualitätstoleranzen fest. Unter Beachtung von Losgrößen und Farbzusordnungen stellen sie Material- und Teilelisten auf.

Sie erstellen Arbeitspläne für die Serienfertigung. Dabei beachten sie Fertigungsarten und -verfahren. Unter Beachtung ergonomischer und sicherheitstechnischer Gesichtspunkte planen die Schülerinnen und Schüler die Maschinenaufstellung und Arbeitsplatzgestaltung. Für die Fertigung berechnen sie *Vorgabe- und Durchlaufzeiten*. Sie kalkulieren auftragsbezogene *Herstellungskosten*.

Im Rahmen von Zwischen- und Endkontrollen prüfen sie die Einhaltung von Qualitätsvorgaben. Dabei nutzen sie Richtlinien und vorgegebene Prüfpläne zur *Voll- und Stichprobenprüfung*. Sie stellen Abweichungen fest, analysieren deren Ursachen, ergreifen Maßnahmen zur Behebung und dokumentieren die Ergebnisse. Sie diskutieren die Wirksamkeit der Qualitätssicherungsmaßnahmen und schlagen Möglichkeiten zur Optimierung der Fertigungsvorgaben vor.

Nach der Endkontrolle bereiten sie textile Erzeugnisse unter Berücksichtigung produktspezifischer Parameter der Lagerung und des Versandes vor.

Die Schülerinnen und Schüler präsentieren und bewerten ihre Arbeitsergebnisse. Sie diskutieren die Alternativen im Hinblick auf Umsetzbarkeit, Wirtschaftlichkeit und Erfüllung der Qualitätsanforderungen.

## Teil VI Lesehinweise

<i>fortlaufende Nummer</i>	<i>Kernkompetenz der übergeordneten beruflichen Handlung ist niveaugemessen beschrieben</i>	<i>Angabe des Ausbildungsjahres; 40, 60 oder 80 Stunden</i>
<b>Lernfeld 4: Teilerzeugnisse zuschneiden</b>		<i>1. Satz enthält generalisierte Beschreibung der Kernkompetenz (siehe Bezeichnung des Lernfeldes) am Ende des Lernprozesses des Lernfeldes</i>
<b>1. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 40 Stunden</b>		
<b>Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Schnittteile aus verschiedenen textilen Materialien zuzuschneiden und für nachfolgende Produktionsprozesse vorzubereiten.</b>		<i>Fremdsprache ist berücksichtigt</i>
Sie informieren sich über den Zuschnitt von Teilerzeugnissen ( <i>Grob-, Feinschnitt, Aufmachungsarten, Legearten, Legeverfahren</i> ).		<i>offene Formulierungen ermöglichen den Einbezug organisatorischer und technologischer Veränderungen</i>
Unter Beachtung der Lege- und Zuschnittanweisungen auch in einer Fremdsprache beschaffen sie die erforderlichen Materialien und überprüfen, ob diese vollständig sind und mit den technischen Unterlagen ( <i>Material- und Teileliste</i> ) übereinstimmen.		
Die Schülerinnen und Schüler planen den Zuschnitt von Teilerzeugnissen. Sie legen die Lagen nach vorgegebenen Kriterien ( <i>Lagemenge, -art, -folge</i> ) und beachten dabei Fehlermarkierungen an der Ware. Unter Berücksichtigung auch fremdsprachlicher fertigungstechnischer Richtlinien und Einflussgrößen ( <i>Fadenlauf, Strichrichtung, Muster, Rapport</i> ) legen sie die Schnittschablonen auftragsgemäß auf die vorbereiteten Lagen auf. Sie überprüfen die Ergebnisse auf Fehler und beheben diese.		<i>verbindliche Mindestinhalte sind kursiv markiert</i>
Sie schneiden die Teilerzeugnisse mit geeigneten Betriebsmitteln ( <i>Handschere, Elektrohandschere, Stoßmesser, Bandmesser, Rundmesser, Stanzen, Cutter</i> ) zu. Dabei beachten sie qualitative, ergonomische, sicherheitstechnische und ökonomische Aspekte.		<i>Komplexität und Wechselwirkungen von Handlungen sind berücksichtigt</i>
Die Schülerinnen und Schüler markieren zugeschnittene Teile ( <i>Markierarten, Markiergeräte</i> ). Dabei kontrollieren sie diese auf Vollständigkeit sowie Fehler und ergreifen Maßnahmen zur Behebung. Sie richten zugeschnittene Teile für die Weiterverarbeitung ein. Die Abfälle sortieren sie umweltgerecht.		<i>offene Formulierungen ermöglichen unterschiedliche methodische Vorgehensweisen unter Berücksichtigung der Sachausstattung der Schulen</i>
Die Schülerinnen und Schüler reflektieren die Arbeitsprozesse und erörtern die Bedeutung eines qualitätssichernden Zuschnitts für die Weiterverarbeitung.		
<i>Fach-, Selbst-, Sozialkompetenz; Methoden-, Lern- und kommunikative Kompetenz sind berücksichtigt</i>		<i>Gesamttext gibt Hinweise zur Gestaltung ganzheitlicher Lernsituationen über die Handlungsphasen hinweg</i>

**Listen der Entsprechungen**  
**zwischen**  
**dem Rahmenlehrplan für die Berufsschule**  
**und dem Ausbildungsrahmenplan für den Betrieb**  
**in den Ausbildungsberufen in der Bekleidungsindustrie**  
**Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherin**  
**Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderin**

Die Liste der Entsprechungen dokumentiert die Abstimmung der Lerninhalte zwischen den Lernorten Berufsschule und Ausbildungsbetrieb.

Charakteristisch für die duale Berufsausbildung ist, dass die Auszubildenden ihre Kompetenzen an den beiden Lernorten Berufsschule und Ausbildungsbetrieb erwerben. Hierfür existieren unterschiedliche rechtliche Vorschriften:

- Der Lehrplan in der Berufsschule richtet sich nach dem Rahmenlehrplan der Kultusministerkonferenz.
- Die Vermittlung im Betrieb geschieht auf der Grundlage des Ausbildungsrahmenplans, der Bestandteil der Ausbildungsordnung ist.

Beide Pläne wurden in einem zwischen der Bundesregierung und der Kultusministerkonferenz gemeinsam entwickelten Verfahren zur Abstimmung von Ausbildungsordnungen und Rahmenlehrplänen im Bereich der beruflichen Bildung ("Gemeinsames Ergebnisprotokoll") von sachkundigen Lehrerinnen und Lehrern sowie Ausbilderinnen und Ausbildern in ständiger Abstimmung zueinander erstellt.

In den folgenden Listen der Entsprechungen sind die Lernfelder des Rahmenlehrplans den Positionen des Ausbildungsrahmenplans so zugeordnet, dass die zeitliche und sachliche Abstimmung deutlich wird. Sie kann somit ein Hilfsmittel sein, um die Kooperation der Lernorte vor Ort zu verbessern und zu intensivieren.

BIBB / Christiane Reuter  
 KMK / Veronika Schlotmann / Gerlinde Hegering

## Liste der Entsprechungen zwischen Ausbildungsrahmenplan und Rahmenlehrplan

der Berufsausbildung

zum Textil- und Modenäher / zur Textil- und Modenäherin

Entwurf, Stand 6.03.2014

### Abschnitt A: Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Ausbildungsrahmenplan Stand : 6.03.2014			Rahmenlehrplanen Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder	
	1. – 12.	13. – 24.	1	2		
<b>1. Auswählen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen sowie Zubehör</b> (§ 3 Absatz 3 Nummer 1)  a) Eigenschaften und Einsatzgebiete, insbesondere von Faserstoffen, Garnen, Zwirnen und textilen Flächengebilden, unterscheiden  b) Verarbeitungs- und Gebrauchsanforderungen nach Verwendungszweck unterscheiden und beachten  c) Textil- und Pflegekennzeichnung sowie Handelsbezeichnungen anwenden  d) Zubehör nach funktionellen und modischen Gesichtspunkten unterscheiden  e) Auswirkungen von Mängeln in Werk- und Hilfsstoffen sowie Zubehör auf die Verarbeitung und Erzeugnisqualität beurteilen	5					
				x	x	LF 1, 2, 5, 6, 7, 9
				x	x	LF 1 - 9
				x	x	LF 1, 2, 6, 7
				x	x	LF 2, 6, 7, 8
			x	x	LF 1, 2, 4, 5, 6, 7	
f) Auswirkungen von Veredlungsprozessen unterscheiden		2		x	LF 7	
<b>2. Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen</b> (§ 3 Absatz 3 Nummer 3)  a) Skizzen und Fachzeichnungen,	3					
				x	x	LF 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9

Ausbildungsrahmenplan Stand : 6.03.2014			Rahmenlehrplanen Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder	
	1. – 12.	13. – 24.	1	2		
insbesondere von Nahtschaubildern und Kleinteilen, erstellen und anwenden						
b) Körper-, Schnitt- und Fertigmaße sowie Proportionen beachten, Größenbezeichnung unterscheiden			x	x	LF 3, 4, 6, 7, 8, 9	
c) technische Unterlagen, insbesondere Fertigungsvorschriften, Sicherheitsbestimmungen, Arbeitsanweisungen und Normen, anwenden			x	x	LF 1 - 9	
<b>3. Zuschneiden und Vorrichten von Werk- und Hilfsstoffen</b> (§ 3 Absatz 3 Nummer 3)						
a) Schnittteile zuordnen			x	x	LF 2 - 9	
b) Werk- und Hilfsstoffe legen und ablängen			x	x	LF 4, 5, 6, 7, 9	
c) Fehler beim Legen, Schneiden und Stanzen feststellen, Folgen für die Weiterverarbeitung und den Qualitätsausfall von Fertigerzeugnissen beurteilen, Maßnahmen zur Behebung ergreifen			x	x	LF 4, 7, 9	
d) Schnittschablonen auflegen und markieren, insbesondere Fadenlauf- und Strichrichtung sowie mustergerechtes Auflegen beachten	10		x	x	LF 4, 6, 7, 8, 9	
e) Schnittteile ausschneiden, Sicherheitsbestimmungen einhalten			x	x	LF 4, 6, 7, 8, 9	
f) ausgeschnittene Teile kontrollieren, kennzeichnen, sortieren und einrichten			x	x	LF 2, 4, 5, 6, 7	
g) Materialreste sortieren und einer umweltgerechten Entsorgung zuführen			x	x	LF 1- 9	
h) Vor- und Nachteile von Legetechniken beurteilen		3	x	x	LF 4, 9	



Ausbildungsrahmenplan Stand : 6.03.2014		Rahmenlehrplanen Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder
	1. – 12.	13. – 24.	1	2	
<b>4. Abwandeln von Grundschnitten und Erstellen von Schnittlagebildern</b> (§ 3 Absatz 3 Nummer 4)					
a) Grundschnitte analysieren			x	x	LF 3, 8
b) Schnitte für Kleinteile erstellen		6	x	x	LF 3, 6, 7 8
c) Zusammenhang zwischen Körper-, Schnitt- und Fertigmaßen, Grundschnitt und Passform berücksichtigen			x	x	LF 3, 8
d) Schnittlagebilder erstellen und optimieren, insbesondere Stoffbreite, Fadenlauf und Strichrichtung, beachten				x	LF 9
<b>5. Anwenden von Bügel- und Fixiertechniken</b> (§ 3 Absatz 3 Nummer 5)					
a) Wirkung von Temperatur, Dampf, Zeit und Druck auf Werk- und Hilfsstoffe prüfen			x		LF 5
b) Wärme- und Druckempfindlichkeit von Werk- und Hilfsstoffen vor ihrer Behandlung feststellen	4		x		LF 5
c) Werk- und Hilfsstoffe zwischenbügeln			x	x	LF 2, 5, 6, 7
d) Werk- und Hilfsstoffe positionieren und fixieren			x	x	LF 5, 6, 7
e) Fixiereffekte und Verbindungen prüfen			x	x	LF 5, 6, 7
f) Werk- und Hilfsstoffe, insbesondere Nähte, Abnäher und Einlagen, formbügeln		4	x	x	LF 2, 5, 6, 7
g) Fertigerzeugnisse finishen			x	x	LF 5, 6, 7
<b>6. Anwenden von Nähetechniken</b> (§ 3 Absatz 3 Nummer 6)					
a) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör, insbesondere Nähgarne und Maschinennadeln, auswählen und einsetzen	12		x	x	LF 2, 6, 7

Ausbildungsrahmenplan Stand : 6.03.2014			Rahmenlehrplanen Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder	
	1. – 12.	13. – 24.	1	2		
b) Fadenspannung und Stichtlänge prüfen und regulieren			x	x	LF 2, 6, 7	
c) Stichtarten, insbesondere Stepp- und Kettenstich, nach Material und Verwendungszweck auswählen und anwenden			x	x	LF 2, 6, 7	
d) Nähte in verschiedenen Ausführungen, insbesondere Schließ-, Versäuberungs- und Ziernähte, anfertigen			x	x	LF 2, 6, 7	
e) manuelle Nähetechniken anwenden			x	x	LF 2, 7	
f) Näharbeiten unter ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten ausführen, Grifftechniken anwenden			x	x	LF 2, 6, 7	
g) Teilarbeiten ausführen, Teile zusammensetzen und Zubehör anbringen unter Berücksichtigung eines effizienten Fertigungsablaufs			x	x	LF 2, 6, 7	
h) Nahtverbindungen prüfen			x	x	LF 2, 6, 7	
<b>7. Anwenden von Schweiß- oder Klebetechniken</b> (§ 3 Absatz 3 Nummer 7)						
Schweißtechniken						
a) Schweißverfahren auswählen und nach Verwendungszweck anwenden				x	LF 7	
b) Nahtflächen vorbereiten, Schnittteile fixieren				x	LF 7	
c) Materialien unter Beachtung vorgegebener Parameter miteinander verschweißen, Sicherheitsbestimmungen einhalten		5		x	LF 7	
d) Schweißnähte prüfen oder				x	LF 7	
Klebetechniken						
e) Klebeverfahren und Klebstoffe nach Verwendungszweck auswählen, Klebstoffe einsetzen				x	LF 7	

Ausbildungsrahmenplan Stand : 6.03.2014			Rahmenlehrplanen Stand: 6.03.2014		
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder
	1. – 12.	13. – 24.	1	2	
f) Klebearbeiten ausführen unter Beachtung vorgegebener Parameter, Sicherheitsbestimmungen einhalten				x	LF 7
g) geklebte Nähte prüfen				x	LF 7
<b>8. Fertigen von Bekleidungsartikeln und sonstigen textilen Artikeln</b> (§ 3 Absatz 3 Nummer 8)					
a) Zubehör, insbesondere Verschlüsse, einarbeiten	2		x	x	LF 2, 6, 7
b) vorgefertigte Teile nach Arbeitsanweisung zusammenfügen			x	x	LF 2, 6, 7
c) unterschiedliche Ausführungs- und Verarbeitungstechniken unter Berücksichtigung von Material, Modell und Funktion anwenden			x	x	LF 2, 6, 7
d) modellbezogene Besonderheiten und Ausschmückungen herausarbeiten		12		x	LF 6, 7, 8
e) Arbeitsergebnisse prüfen			x	x	LF 2, 6, 7
<b>9. Lagern und Versenden</b> (§ 3 Absatz 3 Nummer 9)					
a) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör nach Sortimenten einordnen	2		x	x	LF 1, 2, 6
b) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör auftragsbezogen zusammenstellen			x	x	LF 1, 2, 6
c) Kriterien für das Lagern von Werk- und Hilfsstoffen sowie Fertigprodukten berücksichtigen				x	LF 6
d) Erzeugnisse nach vorgegebenen Aufmachungsarten lager- und versandfertig machen		2			nur betrieblich zu vermitteln

**Abschnitt B: Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**

Ausbildungsrahmenplan Stand : 6.03.2014		Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder
	1. – 12.	13. – 24.	1	2	
<p><b>1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht</b> (§ 3 Absatz 4 Nummer 1)</p> <p>a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären</p> <p>b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen</p> <p>c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen</p> <p>d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen</p> <p>e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen</p>	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln				Wirtschafts- und Sozialkunde
<p><b>2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes</b> (§ 3 Absatz 4 Nummer 2)</p> <p>a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern</p> <p>b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Angebot, Beschaffung, Fertigung und Verwaltung erklären</p> <p>c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen</p> <p>d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben</p>	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln				Wirtschafts- und Sozialkunde
<p><b>3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit</b> (§ 3 Absatz 4 Nummer 3)</p> <p>a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz</p>					

Ausbildungsrahmenplan Stand : 6.03.2014			Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014		
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder
	1. – 12.	13. – 24.	1	2	
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	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		x	x	LF 1 - 9
<b>4. Umweltschutz</b> (§ 3 Absatz 4 Nummer 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	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		x	x	LF 1 - 9
<b>5. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen</b> (§ 3 Absatz 4 Nummer 5) a) Auftragsunterlagen auf Vollständigkeit prüfen b) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör unter Berücksichtigung des Fertigungsauftrags auswählen und bereitstellen c) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten	2		x  x  x	x  x  x	LF 1 - 9  LF 1, 2, 4, 5, 6, 7  LF 1 - 9

Ausbildungsrahmenplan Stand : 6.03.2014			Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014		
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder
	1. – 12.	13. – 24.	1	2	
d) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung betrieblicher Abläufe und Auftragsunterlagen festlegen und dokumentieren, Fertigungstermine berücksichtigen		3	x	x	LF 1 - 9
e) Aufgaben im Team planen und umsetzen, Ergebnisse der Zusammenarbeit auswerten			x	x	LF 1 - 9
<b>6. Einrichten, Bedienen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen</b> (§ 3 Absatz 4 Nummer 6)					
a) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen, insbesondere nach Materialbeschaffenheit und Einsatzgebieten, auswählen und einsetzen			x	x	LF 2, 4, 5, 6, 7
b) Zusatzeinrichtungen anbringen und einsetzen, Funktionen prüfen			x	x	LF 2, 4, 5, 6, 7
c) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung von Sicherheitsbestimmungen einrichten, Funktionen prüfen sowie Maschinen und Anlagen bedienen			x	x	LF 2, 4, 5, 6, 7
d) Prozessdaten einstellen, Produktionsprozesse überwachen, Parameter korrigieren	4		x	x	LF 2, 4, 5, 6, 7
e) Störungen erkennen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung ergreifen			x	x	LF 2 - 9
f) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen pflegen, Wartungspläne berücksichtigen			x	x	LF 2 - 9
g) vorbeugende Instandhaltung durchführen, insbesondere Verschleißteile kontrollieren, austauschen und Austausch veranlassen			x	x	LF 2 - 9

Ausbildungsrahmenplan Stand : 6.03.2014			Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder	
	1. – 12.	13. – 24.	1	2		
<b>7. Betriebliche und technische Information und Kommunikation</b> (§ 3 Absatz 4 Nummer 7)  a) Informationen beschaffen, aufbereiten und auswerten, Informationsstrukturen nutzen, Datenschutz beachten  b) technische Unterlagen, insbesondere Betriebs- und Arbeitsanweisungen sowie Richtlinien, handhaben und umsetzen  c) Arbeitsaufgaben mit Hilfe von Informations- und Kommunikationstechniken bearbeiten	2					
				x	x	LF 1 - 9
				x	x	LF 2 - 9
d) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und im Team situationsgerecht führen, Sachverhalte darstellen  e) fremdsprachige Fachbegriffe anwenden, branchenübliche englischsprachige Informationen nutzen  f) Informationsfluss mit vor- und nachgelagerten Bereichen sicherstellen, Abstimmungen treffen  g) auftragsbezogene Daten erstellen, aufbereiten und dokumentieren, Datenschutz beachten  h) branchenspezifische Anwenderprogramme einsetzen						
			x	x	LF 1 - 9	
			x	x	LF 1 - 9	
		7	x	x	LF 3, 4, 5, 6, 7, 9	
			x	x	LF 1 - 9	
			x	x	LF 3, 8, 9	
<b>8. Kundenorientierung und internationale Geschäftsbeziehungen</b> (§ 3 Absatz 4 Nummer 7)  a) durch eigenes Verhalten zur Kundenzufriedenheit und zum erfolgreichen unternehmerischen Handeln beitragen	2					
				x	x	LF 1 - 9
b) Gespräche mit Geschäftspartnern und anderen Beteiligten führen		3	x	x	LF 1 - 9	

Ausbildungsrahmenplan Stand : 6.03.2014			Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014		
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder
	1. – 12.	13. – 24.	1	2	
c) Kundenanforderungen bei der Durchführung von Aufträgen beachten und umsetzen			x	x	LF 2 - 9
d) kulturelle Besonderheiten und Verhaltensregeln von Geschäftspartnern, insbesondere für Auslandskontakte, berücksichtigen			x	x	LF 1 - 9
e) Richtlinien für internationale Geschäftsbeziehungen beachten			x	x	LF 1 - 9
<b>9. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen</b> (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 8)					
a) Ziele und Aufgaben von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden			x	x	LF 1 - 9
b) Zwischenkontrollen anhand von Arbeitsaufträgen durchführen und ausbesserungsfähige Fehler beheben	4		x	x	LF 2 - 9
c) Qualitätsmängel ermitteln und Toleranzbereiche beachten			x	x	LF 1 - 9
d) Endkontrollen durchführen, insbesondere Qualitätsausfall, Fertigmaße, Verarbeitung und Etikettierung prüfen, Verarbeitungsrichtlinien und Auszeichnungsvorschriften berücksichtigen		5		x	LF 6, 7
e) Begleitpapiere bearbeiten, Produktions- und Qualitätsdaten dokumentieren			x	x	LF 1 - 9
f) Reklamationen bearbeiten					nur betrieblich zu vermitteln



BIBB / Christiane Reuter  
KMK / Veronika Schlotmann, Gerlinde Hegering

## Liste der Entsprechungen zwischen Ausbildungsrahmenplan und Rahmenlehrplan

der Berufsausbildung

zum Textil- und Modeschneider / zur Textil- und Modeschneiderin

Entwurf, Stand: 6.03.2014

### Abschnitt A: Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Ausbildungsrahmenplan Stand: 6.03.2014				Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat			Schuljahr			Lernfelder
	1.-12.	13.-24.	25.-36.	1	2	3	
<b>1. Auswählen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen</b> (§ 4 Absatz 3 Nummer 1)							
a) Eigenschaften und Einsatzgebiete, insbesondere von Faserstoffen, Garnen, Zwirnen und textilen Flächengebilden, unterscheiden				X	x	x	LF 1, 2, 5, 6, 7, 9, 10, 11, 12
b) Verarbeitungs- und Gebrauchsanforderungen nach Verwendungszweck unterscheiden und beachten	5			X	x	x	LF 1 - 12
c) Textil- und Pflegekennzeichnung sowie Handelsbezeichnungen anwenden				X	x	x	LF 1, 2, 6, 7, 11, 12
d) Zubehör nach funktionellen und modischen Gesichtspunkten unterscheiden und auswählen				X	x	x	LF 2, 6, 7, 8, 11, 12
e) Auswirkungen von Mängeln in Werk- und Hilfsstoffen sowie Zubehör auf die Verarbeitung und Erzeugnisqualität beurteilen				X	x	x	LF 1, 2, 4, 5, 6, 7, 11, 12
f) Auswirkungen von Veredelungsprozessen unterscheiden		2			x	x	LF 7, 11, 12
g) Materialprüfungen durchführen, Ergebnisse dokumentieren			4	X	x	x	LF 1, 2, 4, 5, 6, 7, 9, 10, 11, 12

Ausbildungsrahmenplan Stand: 6.03.2014				Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat			Schuljahr			Lernfelder
	1.-12.	13.-24.	25.-36.	1	2	3	
<b>2. Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen</b> (§ 4 Absatz 3 Nummer 2)							
a) Skizzen und Fachzeichnungen, insbesondere von Nahtschaubildern und Kleinteilen, erstellen und anwenden				X	x	x	LF 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12
b) Körper-, Schnitt- und Fertigmaße sowie Proportionen beachten, Größenbezeichnungen unterscheiden	3			X	x	x	LF 3, 4, 6, 7, 8, 9, 10, 11
c) technische Unterlagen, insbesondere Fertigungsvorschriften, Sicherheitsbestimmungen, Arbeitsanweisungen und Normen, anwenden				X	x	x	LF 1 - 12
d) Fertigungsunterlagen erstellen			4	X	x	x	LF 3, 4, 8, 9, 10, 11, 12
<b>3. Zuschneiden und Vorrichten von Werk- und Hilfsstoffen</b> (§ 4 Absatz 3 Nummer 3)							
a) Schnittteile zuordnen				X	x	x	LF 2 - 12
b) Werk- und Hilfsstoffe legen und ablängen				X	x	x	LF 4, 5, 6, 7, 9, 11, 12
c) Fehler beim Legen, Schneiden und Stanzen feststellen, Folgen für die Weiterverarbeitung und den Qualitätsausfall von Fertigerzeugnissen beurteilen, Maßnahmen zur Behebung ergreifen	10			X	x	x	LF 4, 7, 9, 10, 11, 12
d) Schnittschablonen auflegen und markieren, insbesondere Fadenlauf- und Strichrichtung sowie mustergerechtes Auflegen beachten				X	x	x	LF 4, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12
e) Schnittteile ausschneiden, Sicherheitsbestimmungen einhalten				X	x	x	LF 4, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12

Ausbildungsrahmenplan Stand: 6.03.2014				Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat			Schuljahr			Lernfelder
	1.-12.	13.-24.	25.-36.	1	2	3	
f) ausgeschnittene Teile kontrollieren, kennzeichnen, sortieren und einrichten				X	x	x	LF 2, 4, 5, 6, 7, 10,11, 12
g) Materialreste sortieren und einer umweltgerechten Entsorgung zuführen				X	x	x	LF 1 - 12
h) Vor- und Nachteile von Legetechniken beurteilen		3		X	x	x	LF 4, 9, 10, 12
<b>4. Abwandeln von Grund-schnitten und Erstellen von Schnittlagebildern</b> (§ 4 Absatz 3 Nummer 4)							
a) Grundschnitte analysieren				X	x	x	LF 3, 8, 10
b) Schnitte für Kleinteile erstellen				X	x	x	LF 3, 6, 7, 8, 10
c) Zusammenhang zwischen Körper-, Schnitt- und Fertigmaßen, Grundschnitt und Passform berücksichtigen		6		X	x	x	LF 3, 8, 10, 11, 12
d) Schnittlagebilder erstellen und optimieren, insbesondere Stoffbreite, Fadenlauf und Strichrichtung, beachten					x	x	LF 9, 10
e) Grundlagen der Gradierung anwenden			3			x	LF 10
<b>5. Anwenden von Fixier- und Bügeltechniken</b> (§ 4 Absatz 3 Nummer 5)							
a) Wirkung von Temperatur, Dampf, Zeit und Druck auf Werk- und Hilfsstoffe prüfen				X		x	LF 5, 11, 12
b) Wärme- und Druckempfindlichkeit von Werk- und Hilfsstoffen vor ihrer Behandlung feststellen		4		X		x	LF 5, 11, 12
c) Werk- und Hilfsstoffe zwischenbügeln				X	x	x	LF 2, 5, 6, 7, 11, 12
d) Werk- und Hilfsstoffe positionieren und fixieren				X	x	x	LF 5, 6, 7, 11
e) Fixiereffekte und Verbindungen prüfen		4		X	x	x	LF 5, 6, 7, 11, 12

Ausbildungsrahmenplan Stand: 6.03.2014				Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat			Schuljahr			Lernfelder
	1.-12.	13.-24.	25.-36.	1	2	3	
f) Werk- und Hilfsstoffe, insbesondere Nähte, Abnäher und Einlagen, formbügeln				X	x	x	LF 2, 5, 6, 7, 11, 12
g) Fertigerzeugnisse finishen				X	x	x	LF 5, 6, 7, 11, 12
<b>6. Anwenden von Nähetechniken</b> (§ 4 Absatz 3 Nummer 6)							
a) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör, insbesondere Nähgarne und Maschinennadeln, auswählen und einsetzen				X	x	x	LF 2, 6, 7, 11, 12
b) Fadenspannung und Stichlänge prüfen und regulieren				X	x	x	LF 2, 6, 7, 11, 12
c) Sticharten, insbesondere Stepp- und Kettenstich, nach Material und Verwendungszweck auswählen und anwenden				X	x	x	LF 2, 6, 7, 11, 12
d) Nähte in verschiedenen Ausführungen, insbesondere Schließ-, Versäuberungs- und Ziernähte, anfertigen	12			X	x	x	LF 2, 6, 7, 11, 12
e) manuelle Nähetechniken anwenden				X	x	x	LF 2, 7, 11
f) Näharbeiten unter ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten ausführen, Grifftechniken anwenden				X	x	x	LF 2, 6, 7, 11, 12
g) Teilarbeiten ausführen, Teile zusammensetzen und Zubehör anbringen, effizienten Fertigungsablauf berücksichtigen				X	x	x	LF 2, 6, 7, 11, 12
h) Nahtverbindungen prüfen				X	x	x	LF 2, 6, 7, 11, 12
<b>7. Anwenden von Schweiß- oder Klebetechniken</b> (§ 4 Absatz 3 Nummer 7)							
a) Schweißverfahren auswählen und nach Verwendungszweck anwenden		5			x	x	LF 7, 11, 12
b) Nahtflächen vorbereiten, Schnittteile fixieren					x	x	LF 7, 11, 12

Ausbildungsrahmenplan Stand: 6.03.2014				Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat			Schuljahr			Lernfelder
	1.-12.	13.-24.	25.-36.	1	2	3	
c) Materialien unter Beachtung vorgegebener Parameter miteinander verschweißen, Sicherheitsbestimmungen einhalten					x	x	LF 7, 11, 12
d) Schweißnähte prüfen oder		5			x	x	LF 7, 11, 12
e) Klebverfahren und Klebstoffe nach Verwendungszweck auswählen, Klebstoffe einsetzen					x	x	LF 7, 11, 12
f) Klebarbeiten unter Beachtung vorgegebener Parameter ausführen, Sicherheitsbestimmungen einhalten					x	x	LF 7, 11, 12
g) geklebte Nähte prüfen					x	x	LF 7, 11, 12
h) Parameter zum Schweißen oder zum Kleben ermitteln und anwenden,			2		x	x	LF 7, 11, 12
<b>8. Fertigen von Bekleidungsartikeln und sonstigen textilen Artikeln</b> (§ 4 Absatz 3 Nummer 8)							
a) Zubehör, insbesondere Verschlüsse, einarbeiten	2			X	x	x	LF 2, 6, 7, 11, 12
b) vorgefertigte Teile nach Arbeitsanweisung zusammenfügen				X	x	x	LF 2, 6, 7, 11, 12
c) unterschiedliche Ausführungs- und Verarbeitungstechniken unter Berücksichtigung von Material, Modell und Funktion anwenden				X	x	x	LF 2, 6, 7, 11, 12
d) modellbezogene Besonderheiten und Ausschmückungen herausarbeiten		12			x	x	LF 6, 7, 8, 10, 11, 12
e) Arbeitsergebnisse prüfen				x	x	x	LF 2, 6, 7, 11, 12
f) Teile nach funktionalen, fertigungstechnischen und wirtschaftlichen Kriterien zusammenfügen und Erzeugnisse fertigstellen			4	x	x	x	LF 2, 6, 7, 11, 12

Ausbildungsrahmenplan Stand: 6.03.2014				Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat			Schuljahr			Lernfelder
	1.-12.	13.-24.	25.-36.	1	2	3	
<b>9. Lagern und Versenden</b> (§ 4 Absatz 3 Nummer 9)							
a) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör nach Sortimenten einordnen	2			x	x	x	LF 1, 2, 6, 12
b) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör auftragsbezogen zusammenstellen				x	x	x	LF 1, 2, 6, 12
c) Kriterien für das Lagern von Werk- und Hilfsstoffen sowie Fertigprodukten berücksichtigen		2			x	x	LF 6, 12
d) Erzeugnisse nach vorgegebenen Aufmachungsarten lager – und versandfertig machen						x	LF 12
e) logistische Prozesse unterscheiden, insbesondere Wareneingang, Kommissionierung und Wareneingang			2		x	x	LF 6, 12

### Berufsausbildung in den Schwerpunkten

#### 2.1: Prototypen und Serienfertigung

Ausbildungsrahmenplan Stand: 6.03.2014				Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat			Schuljahr			Lernfelder
	1.-12.	13.-24.	25.-36.	1	2	3	
<b>1. Einrichten, Bedienen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen</b> (§ 4 Absatz 3 Nummer 6)							
a) Maschinen und Anlagen, insbesondere nach Effizienz, festlegen				x	x	x	LF 2, 4, 5, 6, 7, 11, 12
b) Maschinen und Anlagen für den Produktionsprozess vorbereiten				x	x	x	LF 2, 4, 5, 6, 7, 11, 12
c) Zusatzeinrichtungen, Spezialmaschinen und Automaten materialbezogen und modellspezifisch festlegen und einsetzen			10		x	x	LF 2, 7, 11, 12

d)	Prozessdaten für programmgesteuerte Maschinen und Anlagen ermitteln, festlegen und eingeben				x	x	x	LF 2, 7, 11, 12
<b>2.</b>	<b>Fertigen von Bekleidungsartikeln oder sonstigen textilen Artikeln</b> (§ 4 Absatz 3 Nummer 8)							
a)	zugeschnittene Schnittteile analysieren und für den Fertigungsprozess zuordnen				x	x	x	LF 2, 5, 6, 7, 11
b)	Verarbeitungstechniken aus Modellvorgaben ableiten						x	LF 11
c)	Modellvorgaben auf fertigungstechnische Umsetzbarkeit prüfen und dokumentieren						x	LF 11
d)	Prototypen nach Skizze und Modellbeschreibung fertigen, Mustereinhaltung beachten			16			x	LF 11
e)	Prototypen analysieren, Modellfehler feststellen, dokumentieren und Vorschläge zur Fehlerbehebung und Modelloptimierung einbringen						x	LF 11
f)	Einzel- und Serienteile fertigen, insbesondere unter Berücksichtigung größenpezifischer Besonderheiten und rationeller Fertigung				x	x	x	LF 2, 5, 6, 7, 11
g)	bei technischen Innovationen mitwirken						x	LF 11

**2.2: Arbeitsvorbereitung und Qualitätsprüfung**

Ausbildungsrahmenplan Stand: 6.03.2014				Rahmenlehrplan Stand:6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat			Schuljahr			Lernfelder
	1.-12.	13.-24.	25.-36.	1	2	3	
<b>1. Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen</b> (§ 4 Absatz 3 Nummer 2)							
a) Modellbeschreibungen unter Beachtung von Richtlinien erstellen						x	LF 11, 12
b) technische Richtlinien, insbesondere Verarbeitungsanweisungen, Maßtabellen und Qualitätstoleranzen, erstellen und aktualisieren						x	LF 11, 12
c) Fertigungsunterlagen, insbesondere Stücklisten, Materialbedarfslisten und Farbuordnungen, erstellen					x	x	LF 8, 9, 10, 12
d) Textil- und Pflegekennzeichnungen festlegen, gesetzliche Vorgaben einhalten			13	x		x	LF 1, 12
e) Fertigungszeiten abschätzen und Rationalisierungsansätze aufzeigen				x	x	x	LF 2, 6, 9, 11, 12
f) Fertigungskosten artikelbezogen vergleichen					x	x	LF 6, 12
g) bei technischen Innovationen mitwirken, Vorschläge einbringen				x		x	LF 2, 10, 12
<b>2. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen</b> (§ 4 Absatz 4 Nummer 9)							
a) Normen und Spezifikationen zur Qualitätssicherung von Produkten beachten						x	LF 12
b) betriebliche Qualitätssicherungsmaßnahmen auf deren Wirksamkeit beurteilen			13			x	LF 12



Ausbildungsrahmenplan Stand: 6.03.2014				Rahmenlehrplan Stand:6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat			Schuljahr			Lernfelder
	1.-12.	13.-24.	25.-36.	1	2	3	
c) physikalische und chemische Prüfverfahren anwenden, Prüfmittel auswählen und deren Einsatzfähigkeit feststellen, Ergebnisse bewerten und dokumentieren						x	LF 12
d) Verfahren, Richtlinien und betriebsspezifische Prüfpläne zur Qualitätsprüfung von Produkten nutzen						x	LF 12
e) Ursachen von Fehlern und Qualitätsmängeln systematisch analysieren, Maßnahmen zur Behebung ergreifen, dokumentieren						x	LF 11, 12
f) Reklamationen beurteilen und Reparaturmaßnahmen ergreifen						x	LF 12

### 2.3: Schnitttechnik

Ausbildungsrahmenplan Stand: 6.03.20134				Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat			Schuljahr			Lernfelder
	1.-12.	13.-24.	25.-36.	1	2	3	
<b>1. Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen</b> (§ 4 Absatz 3 Nummer 2)							
a) Lege- und Zuschnittanweisungen erstellen und mit vorhandenen Systemen optimieren			6			x	LF 10
b) Schnitt- und modellrelevante Daten für die Weiterverarbeitung in der Produktion aufbereiten, speichern und zur Verfügung stellen, betriebliche Umsetzbarkeit prüfen				x	x	x	LF 3, 4, 8, 9, 10, 11
<b>2. Zuschneiden und Vorrichten von Werk- und Hilfsstoffen</b> (§ 4 Absatz 3 Nummer 3)			10				

Ausbildungsrahmenplan Stand: 6.03.20134				Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat			Schuljahr			Lernfelder
	1.-12.	13.-24.	25.-36.	1	2	3	
a) Schnittbilder analysieren und auf Vollständigkeit und Richtigkeit prüfen					x	x	LF 9, 10
b) Anpassungsmöglichkeiten von Schnitten und Schnittbildern nach Materialbeschaffenheiten, insbesondere Warenkrumpf, prüfen, Anpassungen vornehmen						x	LF 10, 12
c) Überlappungspunkte zur optimalen Stoffausnutzung setzen					x	x	LF 9, 10
<b>3. Abwandeln von Grundschnitten und Erstellen von Schnittlagebildern (§ 4 Absatz 3 Nummer 4)</b>							
a) Modellschnitte analysieren und für die Produktion vorbereiten, insbesondere auf Vollständigkeit und Richtigkeit prüfen				x	x	x	LF 3, 8, 9, 10
b) Einlage- und Hilfsschablonen aus Modellschnitten erstellen				x	x	x	LF 3, 8, 10
c) Modelländerungen durchführen, insbesondere Längenänderungen und Nahtzugaben				x	x	x	LF 3, 8, 10
d) Besonderheiten von Konfektionsgrößen beachten			10	x	x	x	LF 3, 8, 10
e) CAD-Programme einsetzen, insbesondere bei der Anwendung von festgelegten Gradierregeln und zur Erstellung von Schnittbildern				x	x	x	LF 3, 8, 9, 10
f) Schnittteile analysieren und nach Materialgruppen zusammenstellen					x	x	LF 8, 9, 10
g) Schnittbilder nach vorgegebenen Kriterien erstellen, insbesondere unter Berücksichtigung von Materialtypen, Musterungsverläufen und Regeln für das Drehen von Schnittteilen					x	x	LF 9, 10

**Abschnitt B: Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**

Ausbildungsrahmenplan Stand: 6.03.2014				Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat			Schuljahr			Lernfelder
	1.-12.	13.-24.	25.-36.	1	2	3	
<p><b>1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht</b> (§ 4 Absatz 4 Nummer 1)</p> <p>a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären</p> <p>b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen</p> <p>c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen</p> <p>d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen</p> <p>e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen</p>	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln						Wirtschafts- und Sozialkunde
<p><b>2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes</b> (§ 4 Absatz 4 Nummer 2)</p> <p>a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern</p> <p>b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Angebot, Beschaffung, Fertigung und Verwaltung erklären</p> <p>c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen</p> <p>d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben</p>	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln						Wirtschafts- und Sozialkunde

Ausbildungsrahmenplan Stand: 6.03.2014				Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat			Schuljahr			Lernfelder
	1.-12.	13.-24.	25.-36.	1	2	3	
<b>3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit</b> (§ 4 Absatz 4 Nummer 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	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln			x	x	x	LF 1 - 12
<b>4. Umweltschutz</b> (§ 4 Absatz 4 Nummer 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	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln			x	x	x	LF 1 - 12
<b>5. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen</b> (§ 4 Absatz 4 Nummer 5)	2						

Ausbildungsrahmenplan Stand: 6.03.2014				Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat			Schuljahr			Lernfelder
	1.-12.	13.-24.	25.-36.	1	2	3	
a) Auftragsunterlagen auf Vollständigkeit prüfen				x	x	x	LF 1 - 12
b) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör unter Berücksichtigung des Fertigungsauftrags auswählen und bereitstellen				x	x	x	LF 1, 2, 4, 5, 6, 7, 11
c) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten				x	x	x	LF 1 - 12
d) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung betrieblicher Abläufe und Auftragsunterlagen festlegen und dokumentieren, Fertigungstermine berücksichtigen		3		x	x	x	LF 1 - 12
e) Aufgaben im Team planen und umsetzen, Ergebnisse der Zusammenarbeit auswerten				x	x	x	LF 1 - 12
f) Termine überwachen, insbesondere die Durchlaufzeiten von Fertigungsaufträgen						x	LF 12
g) Arbeitsabläufe unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen, mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, festlegen und dokumentieren			3	x	x	x	LF 1 - 12
<b>6. Einrichten, Bedienen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen (§ 4 Absatz 4 Nummer 6)</b>							
a) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen, insbesondere nach Materialbeschaffenheit und Einsatzgebieten, auswählen und einsetzen	4			x	x	x	LF 2, 4, 5, 6, 7, 11, 12
b) Zusatzeinrichtungen anbringen und einsetzen, Funktionen prüfen				x	x	x	LF 2, 4, 5, 6, 7, 11

Ausbildungsrahmenplan Stand: 6.03.2014				Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat			Schuljahr			Lernfelder
	1.-12.	13.-24.	25.-36.	1	2	3	
c) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung von Sicherheitsbestimmungen einrichten, Funktionen prüfen sowie Maschinen und Anlagen bedienen				x	x	x	LF 2, 4, 5, 6, 7, 11
d) Prozessdaten einstellen, Produktionsprozesse überwachen, Parameter korrigieren				x	x	x	LF 2, 4, 5, 6, 7, 11, 12
e) Störungen erkennen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung ergreifen				x	x	x	LF 2 - 12
f) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen pflegen, Wartungspläne berücksichtigen				x	x	x	LF 2 - 12
g) vorbeugende Instandhaltung durchführen, insbesondere Verschleißteile kontrollieren, austauschen und Austausch veranlassen				x	x	x	LF 2 - 12
<b>7. Betriebliche und Technische Kommunikation</b> (§ 4 Absatz 4 Nummer 7)							
a) Informationen beschaffen, aufbereiten und auswerten, Informationsstrukturen nutzen, Datenschutz beachten				x	x	x	LF 1 - 12
b) technische Unterlagen, insbesondere Betriebs- und Arbeitsanweisungen sowie Richtlinien, handhaben und umsetzen	2			x	x	x	LF 2 - 12
c) Arbeitsaufgaben mit Hilfe von Informations- und Kommunikationstechniken bearbeiten				x	x	x	LF 1 - 12
d) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und im Team situationsgerecht führen, Sachverhalte darstellen				x	x	x	LF 1 - 12
e) fremdsprachige Fachbegriffe anwenden, branchenübliche englischsprachige Informationen nutzen		7		x	x	x	LF 1 - 12

Ausbildungsrahmenplan Stand: 6.03.2014				Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat			Schuljahr			Lernfelder
	1.-12.	13.-24.	25.-36.	1	2	3	
f) Informationsfluss mit vor- und nachgelagerten Bereichen sicherstellen, Abstimmungen treffen				x	x	x	LF 3, 4, 5, 6, 7, 9, 10, 11, 12
g) auftragsbezogene Daten erstellen, aufbereiten und dokumentieren, Datenschutz beachten				x	x	x	LF 1 - 12
h) branchenspezifische Anwenderprogramme einsetzen				x	x	x	LF 3, 8, 9, 10
<b>8. Kundenorientierung und internationale Geschäftsbeziehungen</b> (§ 4 Absatz 4 Nummer 8)							
a) durch eigenes Verhalten zur Kundenzufriedenheit und zum erfolgreichen unternehmerischen Handeln beitragen	2			x	x	x	LF 1 - 12
b) Gespräche mit Geschäftspartnern und anderen Beteiligten führen				x	x	x	LF 1 - 12
c) Kundenanforderungen bei der Durchführung von Aufträgen beachten und umsetzen				x	x	x	LF 2 - 12
d) kulturelle Besonderheiten und Verhaltensregeln von Geschäftspartnern, insbesondere für Auslandskontakte, berücksichtigen		3		x	x	x	LF 1 - 12
e) Richtlinien für internationale Geschäftsbeziehungen beachten				x	x	x	LF 1 - 12
<b>9. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen</b> (§ 4 Absatz 4 Nummer 9)							
a) Ziele und Aufgaben von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden	4			x	x	x	LF 1 - 12
b) Zwischenkontrollen anhand von Arbeitsaufträgen durchführen und ausbesserungsfähige Fehler beheben				x	x	x	LF 2 - 12

Ausbildungsrahmenplan Stand: 6.03.2014				Rahmenlehrplan Stand: 6.03.2014			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat			Schuljahr			Lernfelder
	1.-12.	13.-24.	25.-36.	1	2	3	
c) Qualitätsmängel ermitteln und Toleranzbereiche beachten				x	x	x	LF 1 - 12
d) Endkontrollen durchführen, insbesondere Qualitätsausfall, Fertigmaße, Verarbeitung und Etikettierung prüfen; Verarbeitungsrichtlinien und Auszeichnungsvorschriften berücksichtigen		5			x	x	LF 6, 7, 11, 12
e) Begleitpapiere bearbeiten, Produktions- und Qualitätsdaten dokumentieren				x	x	x	LF 1 - 12
f) Reklamationen bearbeiten						x	LF 12
g) Arbeitsabläufe kontrollieren und auf Einhaltung der Qualitätsstandards prüfen				x	x	x	LF 1 - 12
h) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen und dokumentieren sowie Maßnahmen zur Behebung ergreifen				x	x	x	LF 2- 12
i) Zusammenhänge von qualitätssichernden Maßnahmen berücksichtigen, insbesondere zwischen Fertigung, Wirtschaftlichkeit und Kundenorientierung			4	x	x	x	LF 1 - 12
j) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen beitragen, insbesondere Methoden und Techniken der Qualitätsverbesserung anwenden				x	x	x	LF 2 - 12