



**KULTUSMINISTER
KONFERENZ**

RAHMENLEHRPLAN

für den Ausbildungsberuf

Schuhfertiger und Schuhfertigerin

(Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 03.02.2017)

Sekretariat der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland

Taubenstraße 10 · 10117 Berlin
Postfach 11 03 42 · 10833 Berlin
Tel.: 030 25418-499

Graurheindorfer Straße 157 · 53117 Bonn
Postfach 22 40 · 53012 Bonn
Tel.: 0228 501-0

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 12.03.2015) 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.

Selbstkompetenz¹

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.

¹ 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 zum Schuhfertiger und zur Schuhfertigerin ist mit der Verordnung über die Berufsausbildung zum Schuhfertiger und zur Schuhfertigerin vom 28.02.2017 (BGBl. I S. 309) abgestimmt.

Der Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Schuhfertiger/Schuhfertigerin (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 27.03.1998) 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.

In Ergänzung des Berufsbildes (Bundesinstitut für Berufsbildung unter <http://www.bibb.de>) sind folgende Aspekte im Rahmen des Berufsschulunterrichtes bedeutsam:

Schuhfertiger und Schuhfertigerinnen stellen nach industriellen Fertigungsverfahren Schuhe her. Die Produktpalette umfasst neben Damen-, Herren- und Kinderschuhen auch Sport- und Wanderschuhe, Reitstiefel, Berufs- und Sicherheitsschuhe. Ihr Arbeitsplatz ist in der Produktion und in technischen Abteilungen.

Die Lernfelder des Rahmenlehrplans beziehen sich auf berufliche Problemstellungen des Zuschneidens und Stanzens von Schaftwerkstoffen, der Herstellung und Montage von Schäften und Schuhböden, der Arbeiten zur Fertigstellung von Schuhen und der Modellentwicklung.

Die Lernfelder sind methodisch didaktisch so umzusetzen, dass sie zur beruflichen Handlungskompetenz führen. Die Kompetenzen beschreiben den Qualifikationsstand am Ende des Lernprozesses und stellen den Mindestumfang dar. Inhalte sind in Kursivschrift nur dann aufgeführt, wenn sie die in den Zielformulierungen beschriebenen Kompetenzen konkretisieren. Aufgrund ihrer Prüfungsrelevanz sind die Lernfelder 1 bis 6 des Rahmenlehrplans vor Teil 1 der Abschlussprüfung zu unterrichten.

In den Lernfeldern werden Aspekte der Ökonomie, Ökologie und Inklusion sowie soziokulturelle Unterschiede berücksichtigt. Sie beinhalten rechtliche, mathematische, gestalterische und kommunikative Aspekte. Der Erwerb von Fremdsprachenkompetenz, die Nutzung von Informations- und Kommunikationssystemen sowie von Standardsoftware sind integrierter Bestandteil der Lernfelder.

Eine gemeinsame Beschulung ist mit dem Ausbildungsberuf zur Fachkraft für Lederverarbeitung sowie mit dem Ausbildungsberuf zum Schuhmacher und zur Schuhmacherin möglich. Durch einen differenzierten Unterricht kann sowohl den inhaltlichen Unterschieden der einzelnen Lernfelder als auch der fachlich unterschiedlichen Ausbildungssituation in den einzelnen Betrieben Rechnung getragen werden.

Teil V Lernfelder

Übersicht über die Lernfelder für den Ausbildungsberuf Schuhfertiger und Schuhfertigerin				
Lernfelder		Zeitrichtwerte in Unterrichtsstunden		
Nr.		1. Jahr	2. Jahr	3. Jahr
1	Schuhe präsentieren	40		
2	Leder zuschneiden	120		
3	Textilien zuschneiden	80		
4	Schaftteile vorrichten	40		
5	Schäfte fügen		120	
6	Klebstoffe verwenden		40	
7	Schäfte fertigstellen		60	
8	Schuhleisten auswählen		60	
9	Bodenmaterialien verwenden			60
10	Macharten ausführen			80
11	Schuhe finishen und kontrollieren			40
12	Schuhmodelle entwickeln			100
Summen: insgesamt 840 Stunden		280	280	280

Lernfeld 1: Schuhe präsentieren

**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 40 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Schuhteile, Schaftschnitte und Schuhtypen zu präsentieren.

Die Schülerinnen und Schüler **informieren sich** über die historische Entwicklung der Schuhe und die daraus resultierende Einordnung ihres Berufes. Sie erkunden die Tätigkeitsbereiche und die Möglichkeiten der Fortbildung.

Sie **verschaffen sich einen Überblick** über die Aufbau- und die Ablauforganisation innerhalb einer Schuhfabrik.

Die Schülerinnen und Schüler **unterscheiden** Schuhteile, Schaftschnitte und Schuhtypen, stellen diese zeichnerisch dar und ordnen sie den Verwendungszwecken zu. Sie wenden die wichtigsten Fachbegriffe (*Schuhteile, Schaftschnitte, Schuhtypen*) auch in einer Fremdsprache an.

Sie **entwickeln** Kriterienkataloge für Präsentationen und stellen Aufbau und Funktion von Schuhen vor. Dabei setzen sie Informations- und Kommunikationssysteme ein und berücksichtigen den Datenschutz und das Urheberrecht.

Die Schülerinnen und Schüler **bewerten** die Präsentationen kriterienorientiert, gehen konstruktiv mit Kritik um und entwickeln Optimierungsmöglichkeiten.

Lernfeld 2: Leder zuschneiden**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 120 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Leder zu beurteilen, den Materialbedarf zu kalkulieren und verschiedene Zuschneiderverfahren anzuwenden.

Die Schülerinnen und Schüler **setzen sich** mit dem Arbeitsprozess des Zuschneidens (*Schneiden, Stanzen*) auseinander und berücksichtigen die Ober- und Futterlederarten.

Sie **informieren** sich über Tierarten, Lederherstellung (*Wasserwerkstatt, mineralische, vegetabile und synthetische Gerbung; Farb- und sonstige Zurichtungen*), Lederarten, Verarbeitung und Eigenschaften von Ober- und Futterledern sowie über Maßnahmen zum Umweltschutz. Sie machen sich über verschiedene Materialprüfverfahren kundig (*Reißfestigkeit, Farbechtheit, Wasserdampfdurchlässigkeit*). Die Schülerinnen und Schüler verschaffen sich einen Überblick über Zuschneide- und Stanzmesser (*Materialien, Arten, Einbauteile, Größenkennzeichnungen*) sowie Maschinen und Anlagen (*Aufbau, Funktion*) für das Zuschneiden und Stanzen.

Die Schülerinnen und Schüler **schneiden Leder zu**. Zu diesem Zweck beurteilen sie verschiedene Leder im Hinblick auf Dehnungsverläufe, Qualität, Struktur und Lederfehler. Sie legen die Ober- und Futterleder unter Berücksichtigung der Zuschneideregeln aus und dokumentieren ihre Ergebnisse. Die Schülerinnen und Schüler stellen Kriterien für den Umgang mit Zuschneidemessern (*Haltung, Messerführung*) und Stanzmessern auf. Anhand des Arbeitsauftrages legen sie das Zuschneiderverfahren sowie die passenden Werkzeuge (*Stanzmesser, Matrizen, Zuschneidemesser*) und Maschinen (*Schneidetisch, Karrenbalken-, Brücken-, oder Schwenkarmstanzmaschine*) fest. Sie begründen ihre Vorgehensweise und berücksichtigen die Vorschriften zur Arbeitssicherheit (*Umgang mit Werkzeugen, Zweihandauslösung, Lichtschranke, Notaus*).

Sie **führen** Flächenberechnungen **durch** und rechnen zwischen metrischen und anglo-amerikanischen Maßeinheiten (*Quadratfuß*) um. Dabei wenden sie Verfahren zur Flächenbedarfsermittlung von Schuhteilen (*Parallelogrammsystem, Ein-Paar-Kalkulation*) an.

Die Schülerinnen und Schüler **überprüfen** die Arbeitsergebnisse (*Flächenbedarfsermittlung, Auslage, Zuschnitte*) und hinterfragen diese hinsichtlich des Zusammenhangs zwischen Zuschneideregeln, Lederfehlern und Verarbeitung.

Lernfeld 3: Textilien zuschneiden**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden****Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Textilien, Kunstleder und Membranen zu beurteilen und verschiedene Zuschneidverfahren anzuwenden.**

Die Schülerinnen und Schüler **setzen sich** über den Arbeitsprozess des Zuschneidens (*Schneiden, Stanzen*) sowie über Werkzeuge, Maschinen und Anlagen (*Aufbau, Funktion*) **ins Bild**. Sie machen sich über die Vorschriften zur Arbeitssicherheit kundig.

Sie **informieren sich** über die Gewinnung, Verarbeitung und Eigenschaften textiler Rohstoffe. Zusätzlich verschaffen sie sich einen Überblick über die Herstellungsverfahren und Flächenkonstruktionen (*Gewebe, Wirkwaren, Verbundwaren*), Veredelungen (*Klebstoffbeschichtungen, Kaschierungen, Oberflächengestaltungen*) von Textilien, Kunstledern und Klimamembranen.

Die Schülerinnen und Schüler **führen** eine Materialanalyse (*Brennprobe, Reißprobe, Flächenkonstruktion*) an verschiedenen Textilien und Membranen **durch** und recherchieren zu diesem Zweck die Eigenschaften und Verwendungszwecke der vorgenannten Materialien.

Sie **richten** einen Arbeitsplatzes **ein** und berücksichtigen dabei Gesichtspunkte der Ergonomie, Arbeitssicherheit und Ökonomie.

Die Schülerinnen und Schüler **schneiden** Textilien **zu**, zeichnen textile Ober-, Zwischen- und Futterschaftteile und markieren den Verlauf der geringsten Dehnung. Sie wählen Zuschneidverfahren unter Berücksichtigung der Zuschneideregeln bei einlagigen und mehrlagigen Werkstoffen sowie die passenden Werkzeuge und Maschinen (*Schneidetisch, Karrenbalken-, Brücken-, oder Schwenkarmstanzmaschine*) aus.

Sie vergleichen und **kontrollieren** Zuschnitte von Textilien, Kunstledern und Membranen (*Dehnungsverlauf, Fehler, Rapporte, Paarigkeit*) und dokumentieren ihre Ergebnisse.

Sie **diskutieren** ihre Arbeitsergebnisse (*Materialanalyse, Auswahl des Zuschneidverfahrens, Zuschnitte*) und begründen ihre Vorgehensweise.

Lernfeld 4: Schafteile vorrichten**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 40 Stunden****Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, vorbereitende Arbeitstechniken bei der Schaftherstellung einzusetzen.**

Die Schülerinnen und Schüler **analysieren** die Arbeitsvorgänge zum Vorrichten von Schafteilen (*Kennzeichnen, Kantenbearbeiten, Flächenbearbeiten und Verstärken von Schafteilen*).

Sie **informieren sich** über das Kennzeichnen (*Stempeln, Vorzeichnen*) und die Möglichkeiten der Ausführung von Kantenbearbeitungen (*Schärfen, Buggen, Perforieren, Färben, Hochfrequenz-Schweißstanzen*). Die Schülerinnen und Schüler setzen sich mit den Techniken der Flächenbearbeitung auseinander (*Spalten, Egalisieren, Prägen, Perforieren, Walken*). Sie machen sich mit den Gründen des Verstärkens (*Dehnung verhindern, Kanten stabilisieren, Flächen kaschieren*) von Schafteilen vertraut.

Die Schülerinnen und Schüler **ordnen** die Vorrichtarbeiten in den Arbeitsablauf der Schaffertigung **ein** und planen den Einsatz von Werkzeugen, Arbeitsgeräten und Maschinen (*Aufbau, Funktion*). Dabei berücksichtigen sie die Vorschriften zur Arbeitssicherheit und zum Gesundheitsschutz.

Die Schülerinnen und Schüler **richten** die Schafteile **vor** und wählen die produktbezogenen Vorrichtarbeiten (*Kennzeichnen, Kantenbearbeiten, Flächenbearbeiten, Verstärken von Schafteilen*) aus. Sie erläutern die Vorrichtarbeiten, begründen ihre Auswahl und stellen sie dar (*Zeichnungen, Anschauungsstücke*).

Sie **reflektieren** die Zusammenhänge zwischen Materialien und Vorrichtarbeiten und beschreiben die Auswirkungen auf nachfolgende Arbeitsgänge (*Nähen, Zwicken*) sowie die Produktqualität (*Aussehen, Funktion, Haltbarkeit*).

Lernfeld 5: Schäfte fügen**2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 120 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Werkzeuge, Maschinen und Hilfsstoffe auszuwählen und Fügeverbindungen für unterschiedliche Schäfte herzustellen.

Die Schülerinnen und Schüler **sondieren** den Auftrag des Schäftefügens unter Berücksichtigung von Gebrauchsfähigkeit und optischen Aspekten.

Sie **verschaffen sich** einen **Überblick** über Nadeln (*Aufbau, Nadelspitzen, Funktion, Besonderheiten*), Bauformen und Einsatzgebiete der Maschinen (*Doppelsteppstichmaschinen, Kettenstichmaschinen, Zusatzgeräte, Spezialeinrichtungen, Spezialmaschinen, Ausreibmaschine, Nähautomaten, Schweißmaschinen*) und die Hilfsstoffe (*Garne, Zwirne, Schweißhilfen*).

Sie **richten** den Näharbeitsplatzes **ein** und berücksichtigen dabei Gesichtspunkte der Ergonomie, Arbeitssicherheit und Ökonomie.

Die Schülerinnen und Schüler **fügen** Schäfte und wählen dazu Garne und Zwirne (*Herstellung, Aufbau, Eigenschaften, Verwendungsmöglichkeiten*) sowie Nadeln in Abhängigkeit von Schaftmaterial und Schuhtyp aus. Sie erläutern das Zusammenwirken der stichbildenden Maschinenteile und die sichere sowie pflegliche Handhabung der Nähmaschine. Die Schülerinnen und Schüler berechnen die Fadenstärken (*Nummer metrisch, Tex-System*) und stellen diese in einen Zusammenhang mit den Nadelstärken. Sie stellen Nahtarten und Stichtypen zeichnerisch dar und berechnen den Fadenbedarf. Darüber hinaus führen sie Haltenähte (*einfache Haltenaht, Bestechnaht, Spannaht, Riegelnaht*), Ziernähte (*Wulstnaht, Biesennaht, Grob- und Feinziernaht*), Kantiernähte (*Italienischer Einfass, Französischer Einfass, gebuggte Kante, gestürzte Kante*), spezielle Verbindungen (*Zickzacknaht, Nahtschweißen*) und Stichtypen (*Doppelsteppstich, Doppelkettenstich, Einfacher Kettenstich*) aus.

Die Schülerinnen und Schüler **reflektieren** den Einsatz von Nahtarten und Stichtypen im Hinblick auf Qualitätsanforderungen (*Nahtdichtigkeitsprüfung, Zentrifuge*).

Sie **beurteilen** die Auswirkungen von Näh- und Schweißstörungen auf die funktionalen und optischen Merkmale der Schäfte. Sie diskutieren die Ursachen von Störungen (*Maschine, Nadeln, Faden, Handhabung*) und wägen Möglichkeiten der Störungsbeseitigung ab.

Lernfeld 6: Klebstoffe verwenden**2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 40 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Klebstoffe nach Eigenschaften und Verwendungszweck für verschiedene Klebverfahren zu verwenden.

Die Schülerinnen und Schüler **machen sich** mit dem Klebevorgang **vertraut**.

Dazu **informieren** sie **sich** über Klebgrundstoffe, Klebstoffarten (*ein- und zweikomponentige, lösemittelhaltige und lösemittelfreie Klebstoffe, Schmelzklebstoffe*), Klebverfahren (*Kontaktkleben, Nasskleben, Wärmeaktivierkleben, Haftkleben*), Zeitabschnitte der Verklebung (*Ablüftzeit, offene Zeit, Gebrauchsdauer, Abbindezeit, Mindesthaltbarkeitsdauer, Lagerdauer*) und die damit verbundenen Klebstoffverarbeitungsvorschriften. Die Schülerinnen und Schüler erläutern die physikalischen Eigenschaften und Grundvorgänge des Klebens (*Adhäsion, Kohäsion, Viskosität*).

Die Schülerinnen und Schüler **planen** die Vorbehandlungsarbeiten (*Rauen, Halogenieren, Säubern*), Zwischen- und Endprozesse (*Aktivieren, Pressen*) der Klebung.

Die Schülerinnen und Schüler **verkleben** die verschiedenen Materialien (*Leder, Textilien, Gummi, Kunststoffe*). Sie wählen Klebstoffe, Auftragstechniken und Klebverfahren unter Berücksichtigung der zu verklebenden Schuhmaterialien aus. Darüber hinaus bestimmen sie Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen zum Auftragen von Klebstoffen und halten die Vorschriften zum Brand-, Gesundheits- und Umweltschutz sowie zur Arbeitssicherheit ein (*Warnhinweise, Kennzeichnungen, Arbeitsschutzkleidung, Lagervorschriften, Ablüftanlagen*).

Die Schülerinnen und Schüler **prüfen** die Qualität der Klebeverbindung anhand von Qualitätskriterien. Sie begründen Verklebungs- und Sicherheitsvorschriften, nehmen dazu Stellung und sind sich der Notwendigkeit ihrer Anwendung bewusst.

Lernfeld 7: Schäfte fertigstellen**2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 60 Stunden****Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Schäfte zu planen, fertigzustellen und zu kontrollieren.**

Die Schülerinnen und Schüler **machen** sich mit den Arbeitsschritten zur Fertigstellung von Schäften **vertraut**.

Sie **informieren sich** über funktionelles Zubehör (*Ösen, Nieten, Schließen, Reißverschlüsse, Klettverschluss, Schnürungen*) und schmückendes Zubehör (*Quasten, Schleifen*), Vorder- und Hinterkappen (*Materialien, Form, Verarbeitung*) sowie Einsatz und Funktion von Maschinen (*Raumaschinen, Schärfmaschinen, Klammerapparate, Vorformmaschinen, Niet- und Ösenmaschinen*). Dabei berücksichtigen sie Vorschriften zur Arbeitssicherheit und zum Brandschutz.

Die Schülerinnen und Schüler **führen** die abschließenden Arbeiten zur Schaftherstellung **aus**. Sie erstellen Arbeitsablaufpläne für die Schaftherstellung und ordnen die Fertigstellung der Schäfte darin ein. Sie ermitteln die Selbstkosten für ein Paar Schäfte anhand der Vollkostenkalkulation (*Materialkosten, Lohnkosten, Betriebskosten*). Die Schülerinnen und Schüler erstellen einen Kriterienkatalog zur Qualitätskontrolle von Schäften. Sie zeichnen funktionelles und schmückendes Zubehör sowie Vorder- und Hinterkappen.

Sie **prüfen** ihre Arbeitsablaufpläne auf Realisierbarkeit und vergleichen sie mit ihren praktischen Erfahrungen. Die Schülerinnen und Schüler begutachten Schäfte anhand der festgelegten Kriterien und beurteilen deren Qualität.

Sie **diskutieren** die Ursachen von Qualitätsmängeln und wägen Möglichkeiten zu deren Vermeidung ab.

Lernfeld 8: Schuhleisten auswählen**2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 60 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Schuhleisten unter Berücksichtigung der Fußanatomie und der Passform auszuwählen.

Die Schülerinnen und Schüler **analysieren** den Zusammenhang von Fuß, Schuhleisten und Schuh.

Sie **informieren sich** über den Aufbau des Fußes (*Skelett, Gelenke, Muskeln, Sehnen, Bänder, Blutgefäße*) und seine Funktion. Sie verschaffen sich einen Überblick über Fußdeformationen (*Senk-, Platt- und Spreizfuß, Hallux valgus, Hammerzehen, Knickfuß*) und weitere Fußleiden (*Schweißfuß, Fußpilz, Hühnerauge, Fersensporn*). Die Schülerinnen und Schüler erkundigen sich über Schuhleisten (*Herstellung, Arten, Bestandteile, Einsatz*).

Die Schülerinnen und Schüler **wählen** Schuhleisten nach fertigungstechnischen und anatomischen Gesichtspunkten **aus**. Dazu vermessen sie Füße (*Längen- und Weitenmaße*) an anatomisch bedeutsamen Stellen und stellen die Ergebnisse in einen Zusammenhang mit den Schuhgrößen. Sie wenden Schuh- und Fußmaßsysteme (*englische und französische Schuhgrößen, Mondopoint*) an und rechnen zwischen ihnen um. Sie beschreiben die Leistenformen (*Rist, Ferse, Fersenkanten*) für verschiedene Schuhtypen (*Damenleisten, Herrenleisten*).

Sie **diskutieren** Kriterien für fußgerechtes Schuhwerk und leiten Anforderungen an die Passform ab, um Fußleiden zu verhindern und zu mindern.

Lernfeld 9: Bodenmaterialien verwenden**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 60 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Bodenmaterialien nach Eigenschaften und Verwendungszweck auszuwählen und für Bodenteile zu verwenden.

Die Schülerinnen und Schüler **setzen** sich anhand eines Auftrages über Bodenmaterialien und ihre Verwendung für Bodenteile **ins Bild**.

Sie **erkunden** Bodenmaterialien, ihre Herstellung (*vegetabile Gerbung, Vulkanisation, Polymerisation*) und die Bearbeitung von Brand- und Zwischensohlen, Laufsohlen und Absätzen. Dabei gehen sie auf die verschiedenen Formen, Verwendungszwecke und Eigenschaften ein.

Die Schülerinnen und Schüler **verwenden** Bodenmaterialien und stellen die Bodenteile zeichnerisch dar. Sie setzen Bodenmaterialien (*Bodenleder, Gummi, Thermoplastischer Kautschuk, Thermoplastisches Polyurethan, Polyurethan, Ethylenvinylacetat, Polyvinylchlorid*) zur Herstellung von Sohlen und Absätzen ein, ordnen ihnen Eigenschaften, Auswirkungen auf die Umwelt und Verarbeitungsmöglichkeiten zu und stellen sie einander gegenüber. Sie erläutern die Methoden, Sohlen und Absätze herzustellen und vorzurichten (*Absätze und Brandsohlen beziehen, Sohlen rauhen und halogenieren*).

Die Schülerinnen und Schüler **setzen** Maschinen und Anlagen (*Aufbau, Funktion*) zum Befestigen und Bearbeiten von Brand- und Zwischensohlen, Laufsohlen und Absätzen **ein**. Dabei berücksichtigen sie Vorschriften zur Arbeitssicherheit und zum Gesundheitsschutz.

Die Schülerinnen und Schülerinnen **begründen** ihr Auswahlergebnis und diskutieren Alternativen.

Lernfeld 10: Macharten ausführen**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden****Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, industrielle Macharten der Schuhherstellung auszuführen.**

Die Schülerinnen und Schüler **erschließen sich** die Eigenschaften und den Verwendungszweck von Schuhen verschiedener Macharten.

Sie **verschaffen sich einen Überblick** über die Macharten (*Geklebte Machart, California, Flexibel, Rahmengenäht, Mokassin, Strobeln, Direktansohlung*) und die dazugehörigen Werkzeuge, Maschinen, Anlagen und Hilfsstoffe.

Die Schülerinnen und Schüler **führen** Macharten **aus**. Dazu erstellen sie Arbeitsablaufpläne in Abstimmung mit Produktion und Arbeitsvorbereitung zu verschiedenen Macharten. Sie wählen Werkzeuge, Maschinen, Anlagen, Werkstoffe und Hilfsstoffe aus und berücksichtigen dabei die Anforderungen an die Arbeitssicherheit und den Umweltschutz. Sie stellen den Aufbau der Macharten zeichnerisch dar.

Die Schülerinnen und Schüler stellen verschiedene Macharten gegenüber, **analysieren** sie und zeigen Unterschiede in Aufbau und Herstellung auf.

Die Schülerinnen und Schüler **prüfen** und diskutieren die chronologische Abfolge der Arbeitsgänge im Hinblick auf unterschiedliche Schuhtypen, Verwendungszwecke, betriebliche Verfahrensweisen und unterschiedliche Macharten. Sie beziehen die Rückmeldungen in ihre Optimierungsüberlegungen ein.

Lernfeld 11: Schuhe finishen und kontrollieren**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 40 Stunden****Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Abschlussarbeiten und Qualitätsprüfungsmaßnahmen durchzuführen.**

Die Schülerinnen und Schüler **analysieren** die Produktqualität von Schuhen und machen sich mit Abschlussarbeiten vertraut.

Sie **informieren** sich über Qualitätsaspekte von Schuhen unter Beachtung des Verwendungszwecks (*Straßenschuhe, Sportschuhe, Arbeitsschutzschuhe*), der gesetzlichen und betrieblichen Vorgaben sowie der Kundenwünsche und machen sich kundig über Abschlussarbeiten (*reparieren, finishen, schnüren, lagern, versenden*) und Anlagen, Apparaturen, Werkzeuge und Hilfsstoffe (*Reparaturpasten, Cremes, Appreturen, Imprägnierungen*).

Die Schülerinnen und Schüler **finishen** Schuhe, prüfen sie und führen eine Endkontrolle durch. Dazu wählen sie Anlagen, Apparaturen, Werkzeuge und Hilfsstoffe für Abschlussarbeiten je nach Schuhtyp, Auftrag und Kundenwunsch aus. Dabei berücksichtigen sie Vorschriften zum Brand-, Gesundheits- und Umweltschutz sowie zur Arbeitssicherheit. Sie erläutern Qualitätsmängel (*Unpaarigkeit, unterschiedliche Fersenhöhen, Zwickfalten, Narbenplatzer, schlechte Nahtausführung, Materialfehler*), legen Prüfverfahren (*Sohlenhaftung, Wasserdichtheit*) fest und erstellen ein Prüfprotokoll für die Sicherung der Qualität.

Die Schülerinnen und Schüler **reflektieren** auftretende Qualitätsmängel und erwägen Möglichkeiten zu deren Vermeidung.

Lernfeld 12: Schuhmodelle entwickeln**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 100 Stunden****Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Schuhmodelle kreativ und konstruktiv zu gestalten und zu entwickeln.**

Die Schülerinnen und Schüler **analysieren** den Vorgang der Modellentwicklung und berücksichtigen Aspekte der Gestaltung, Mode und Verwendung.

Sie **erschließen** sich die Grundsätze der Farb- und Formgestaltung von Schuhen und setzen sich über gängige Schuhtrends ins Bild. Dabei unterscheiden sie verschiedene Verwendungszwecke.

Die Schülerinnen und Schüler **planen** das Vorgehen zur kreativen und konstruktiven Gestaltung von Schuhmodellen.

Sie **entwickeln** Schuhmodelle. Sie erstellen Skizzen und Entwurfszeichnungen unter Beachtung der richtigen Proportionen, Lichtverhältnisse und Körperschatten. Sie entwickeln Leistenmittelkopien (*Damenleisten, Herrenleisten*), konstruieren und detaillieren einfache Oberleder-Grundmodelle (*Derby, Pump*) manuell und digital.

Sie **präsentieren** ihre Ergebnisse und erläutern ihr Vorgehen bei der Modellentwicklung.

Die Schülerinnen und Schüler **analysieren** die Modellentwürfe und schlagen Optimierungsmöglichkeiten vor.

Teil VI Lesehinweise

fortlaufende Nummer	Kernkompetenz der übergeordneten beruflichen Handlung ist niveaueingemessen beschrieben	Angabe des Ausbildungsjahres und des Stundenumfangs; von 40 – 120 Stunden
Lernfeld 2: Leder zuschneiden		1. Satz enthält generalisierte Beschreibung der Kernkompetenz (siehe Bezeichnung des Lernfeldes) am Ende des Lernprozesses des Lernfeldes
1. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 120 Stunden		verbindliche Mindestinhalte sind kursiv markiert
Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Leder zu beurteilen, den Materialbedarf zu kalkulieren und verschiedene Zuschneidverfahren anzuwenden.		offene Formulierungen ermöglichen unterschiedliche methodische Vorgehensweisen unter Berücksichtigung der Sachausstattung der Schulen
<p>Die Schülerinnen und Schüler setzen sich mit dem Arbeitsprozess des Zuschneidens (<i>Schneiden, Stanzen</i>) auseinander und berücksichtigen die Ober- und Futterlederarten.</p>		Komplexität und Wechselwirkungen von Handlungen sind berücksichtigt
<p>Sie informieren sich über Tierarten, Lederherstellung (<i>Wasserwerkstatt, mineralische, vegetabile und synthetische Gerbung; Farb- und sonstige Zurichtungen</i>), Lederarten, Verarbeitung und Eigenschaften von Ober- und Futterledern sowie über Maßnahmen zum Umweltschutz. Sie machen sich über verschiedene Materialprüfverfahren kundig (<i>Reißfestigkeit, Farbechtheit, Wasserdampfdurchlässigkeit</i>). Die Schülerinnen und Schüler verschaffen sich einen Überblick über Zuschneide- und Stanzmesser (<i>Materialien, Arten, Einbauteile, Größenkennzeichnungen</i>) sowie Maschinen und Anlagen (<i>Aufbau, Funktion</i>) für das Zuschneiden und Stanzen.</p>		Gesamttext gibt Hinweise zur Gestaltung ganzheitlicher Lernsituationen über die Handlungsphasen hinweg
<p>Die Schülerinnen und Schüler schneiden Leder zu. Zu diesem Zweck beurteilen sie verschiedene Leder im Hinblick auf Dehnungsverläufe und Lederfehler. Sie legen die Ober- und Futterleder unter Berücksichtigung der Zuschneideregeln aus und dokumentieren ihre Ergebnisse. Die Schülerinnen und Schüler stellen Kriterien für den Umgang mit Zuschneidemessern (<i>Hal tung, Messerführung</i>) und Stanzmessern auf. Anhand des Arbeitsauftrages legen sie das Zuschneidverfahren sowie die passenden Werkzeuge (<i>Stanzmesser, Matrizen, Zuschneidmesser</i>) und Maschinen (<i>Schneid tisch, Karrenbalken-, Brücken-, oder Schwenkarmstanzmaschine</i>) fest. Sie begründen ihre Vorgehensweise und berücksichtigen die Vorschriften zur Arbeitssicherheit (<i>Umgang mit Werkzeugen, Zweihandauslösung, Lichtschranke, Notaus</i>).</p>		
<p>Sie führen Flächenberechnungen durch und rechnen zwischen metrischen und angloamerikanischen Maßeinheiten (<i>Quadratfuß</i>) um. Dabei wenden sie Verfahren zur Flächenbedarfsermittlung von Schuhteilen (<i>Parallelogrammsystem, Ein-Paar-Kalkulation</i>) an.</p>		
<p>Die Schülerinnen und Schüler überprüfen die Arbeitsergebnisse (<i>Flächenbedarfsermittlung, Auslage, Zuschnitte</i>) und hinterfragen diese hinsichtlich des Zusammenhangs zwischen Zuschneideregeln, Lederfehlern und Verarbeitung.</p>		
<u>Fach-, Selbst-, Sozialkompetenz; Methoden-, Lern- und kommunikative Kompetenz sind berücksichtigt</u>		offene Formulierungen ermöglichen den Einbezug organisatorischer und technologischer Veränderungen

Liste der Entsprechungen
zwischen
dem Rahmenlehrplan für die Berufsschule
und dem Ausbildungsrahmenplan für den Betrieb
im Ausbildungsberuf Schuhfertiger und Schuhfertigerin

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 der folgenden Liste 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 / Stephan Seidenschnur

**Liste der Entsprechungen
 zwischen Ausbildungsrahmenplan und Rahmenlehrplan**

der Berufsausbildung

zum Schuhfertiger / zur Schuhfertigerin

Entwurf, Stand 27.06.2017

Abschnitt A: berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Ausbildungsrahmenplan Stand: 15.06.2016		Rahmenlehrplan Stand: 28.06.2016				
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3	
1. Beurteilen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen für die Schaftherstellung (§ 4 Absatz 2 Nummer 1) a) Werk- und Hilfsstoffe nach ihren Eigenschaften und Merkmalen unterscheiden und nach Qualität beurteilen b) Werk- und Hilfsstoffe, insbesondere Leder, textile Flächengebilde und Kunststoffe, nach Verarbeitungsmöglichkeiten und Verwendungszweck zuordnen c) Klebstoffe nach Arten, Verarbeitungsmöglichkeiten und Verwendungszweck zuordnen d) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör nach Sortimenten einordnen und lagern						
			x			LF 1, 2, 3
			x			LF 1, 2, 3
	10		x	x		LF 3, 4, 6
			x		x	LF 1, 2, 3, 11
e) Auswirkungen von Veredlungs- und Zurichtungsprozessen, insbesondere auf Optik und Haltbarkeit, beurteilen			x			LF 2, 3

Ausbildungsrahmenplan Stand: 15.06.2016			Rahmenlehrplan Stand: 28.06.2016			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3	
f) Werk- und Hilfsstoffe nach technischen und gesundheitlichen Anforderungen, nach Umweltaspekten sowie nach Wirtschaftlichkeit und nach Verwendungszwecken einsetzen		4	x	x	x	LF 1 - 11
2. Zuschneiden und Stanzen von Werkstoffen für die Schaftherstellung (§ 4 Absatz 2 Nummer 2)						
a) Werkstoffe auftragsbezogen auf Menge und Qualität prüfen und zuordnen			x			LF 2, 3
b) Werkstoffe, insbesondere Leder, textile Flächengebilde und Kunststoffe, für das Zuschneiden und Stanzen vorbereiten			x			LF 2, 3
c) Werkstoffe nach technischen, gestalterischen und ökonomischen Gesichtspunkten unter Beachtung von Zuschneide- und Stanzregeln auslegen und verarbeiten	18		x			LF 2, 3
d) Fehler beim Zuschneiden und Stanzen und ihre Folgen für die Weiterverarbeitung erkennen und beurteilen			x			LF 2, 3
e) Zuschnitteile auf Qualität und Paarigkeit prüfen, beurteilen und übergeben			x			LF 2, 3
3. Vorrichten von Schaffteilen (§ 4 Absatz 2 Nummer 3)						
a) Schaffteile zur Identifikation markieren			x			LF 4
b) Schaffteile, insbesondere für Halte- und Ziernähte, vorzeichnen	10		x			LF 4
c) Schaffteile spalten und schärfen			x			LF 4

Ausbildungsrahmenplan Stand: 15.06.2016		Rahmenlehrplan Stand: 28.06.2016				
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3	
d) Schafteile kaschieren und walken			x			LF 4
e) Kanten färben und buggen			x			LF 4
f) Schafteile prägen und perforieren			x			LF 4
4. Herstellen von Schäften (§ 4 Absatz 2 Nummer 4)						
a) Naht- und Stichtarten und ihre Einsatzgebiete unterscheiden				x		LF 5
b) Nähgarne und -zwirne sowie Maschinennadeln auswählen	24			x		LF 5
c) Verarbeitungsvorschriften anwenden				x		LF 5
d) Schafteile durch Steppen von Zier- und Haltenähte fügen				x		LF 5
e) Schafteile durch Kleben fügen				x		LF 5, 6
f) Spezialnähte ausführen				x		LF 7
g) schmückendes und funktionelles Zubehör, insbesondere Reißverschlüsse, Ösen, Schnallen und Niete, anbringen und einarbeiten		12		x		LF 7
h) Arbeitsergebnisse prüfen und Abschlussarbeiten durchführen, insbesondere Schäfte versäubern und reinigen				x		LF 7
5. Beurteilen und Vorbereiten von Bodenteilen für die Herstellung und Weiterverarbeitung (§ 4 Absatz 2 Nummer 5)						

Ausbildungsrahmenplan Stand: 15.06.2016			Rahmenlehrplan Stand: 28.06.2016			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3	
a) Bodenmaterialien nach Eigenschaften, Merkmalen und Verwendungszweck unterscheiden und den Eigenschaften, Merkmalen und Verwendungszwecken zuordnen					x	LF 9
b) Bodenteile nach Materialien, Schuhtypen und Macharten unterscheiden, insbesondere Brand-, Zwischen- und Laufsohlen					x	LF 9
c) Bodenteile nach Verarbeitungsmöglichkeiten und Verwendungszweck zuordnen		8			x	LF 9
d) Klebstoffe für die Bodenbearbeitung nach Arten, Verarbeitungsmöglichkeiten und Verwendungszweck zuordnen				x	*	LF 6, 9
e) Bodenteile bereitstellen und bearbeiten					x	LF 9
6. Vorbereiten und Montieren von Schäften und Bodenteilen (§ 4 Absatz 2 Nummer 6)						
a) Leisten, Schäfte und Bodenteile nach produktionstechnischen Vorgaben zusammenstellen				x		LF 8
b) Leisten, Schäfte und Bodenteile vorbereiten		20		x	x	LF 8, 10
c) Verbindungen und Montage-techniken von Schaft und Boden ausführen					x	LF 10
7. Finishen und Verkaufsfertigmachen von Schuhen (§ 4 Absatz 2 Nummer 7)						
a) Finishprodukte materialbezogen auswählen					x	LF 11
b) Deck- oder Einlegesohlen einarbeiten und Schuhe reinigen					x	LF 11

Ausbildungsrahmenplan Stand: 15.06.2016		Rahmenlehrplan Stand: 28.06.2016				
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3	
c) Schuhe unter Berücksichtigung des Materials sowie nach technischen, gestalterischen und ökonomischen Gesichtspunkten finishen		12			x	LF 11
d) schmückendes und funktionelles Zubehör, insbesondere Garnituren, Senkel und Produktinformationen, anbringen				x	x	LF 7, 11
e) Endkontrolle durchführen					x	LF 11
f) Schuhe verkaufsfertig machen, Kartons vorbereiten und Schuhe verpacken					x	LF 11
8. Ausarbeiten von Modellen (§ 4 Absatz 2 Nummer 8)						
a) Leistenformen und -sortimente sowie Absatz- und Spitzensprengungen unterscheiden, Leistenmaßsysteme anwenden				x	x	LF 8, 12
b) Grundschnitte unterscheiden und zeichnen			x		x	LF 1, 12
c) Modellentwürfe unter Berücksichtigung von technischen Vorgaben, aktuellen Trends, Funktion und Flächengestaltung zeichnen					x	LF 12
d) Leistenkopien anfertigen und kontrollieren		8			x	LF 12
e) Oberleder-Grundmodell erstellen und detaillieren, insbesondere mittels rechnergestützter Konstruktion (CAD)					x	LF 12
f) Modelle analysieren, Modellfehler feststellen und dokumentieren, Möglichkeiten zur Fehlerbehebung und zur Modelloptimierung vorschlagen					x	LF 12

Abschnitt B: Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Ausbildungsrahmenplan Stand: 15.06.2016		Rahmenlehrplan Stand: 28.06.2016				
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3	
1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 3 Nummer 1) a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages erklären, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den Ausbildungsbetrieb geltenden Tarifverträge nennen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		x	x	x	Wirtschafts- und Sozialkunde LF 1
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Absatz 3 Nummer 2) a) Aufbau und Aufgaben des Ausbildungsbetriebes erläutern b) Grundfunktionen des Ausbildungsbetriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c) Beziehungen des Ausbildungsbetriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des Ausbildungsbetriebes beschreiben	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		x	x	x	Wirtschafts- und Sozialkunde LF 1
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Absatz 3 Nummer 3)						

Ausbildungsrahmenplan Stand: 15.06.2016		Rahmenlehrplan Stand: 28.06.2016				
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3	
a) Gefährdung von Sicherheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zur Vermeidung der Gefährdung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden sowie Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		x	x	x	LF 2- 11
4. Umweltschutz (§ 4 Absatz 3 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 und Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		x	x	x	LF 2, 3, 6, 9, 11
5. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Absatz 3 Nummer 5) a) Arbeitsauftrag auf Durchführbarkeit prüfen, Auftragsunterlagen bearbeiten				x		LF 7

Ausbildungsrahmenplan Stand: 15.06.2016			Rahmenlehrplan Stand: 28.06.2016			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3	
b) Arbeitsmittel und -geräte auswählen und bereitstellen	4		x	x	x	LF 2 - 6, 10, 11
c) Arbeitsplatz nach ergonomischen, ökonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten, Grifftechniken beachten			x	x	x	LF 2 - 6, 10, 11
d) Arbeitsschritte festlegen und technische Unterlagen anwenden			x	x	x	LF 2 - 6, 10, 11
e) Arbeitsablaufpläne erstellen, Skizzen und Zeichnungen anfertigen			x	x	x	LF 3, 4, 5, 7, 9, 10, 12
f) Kalkulationen nach vorgegebenen Daten durchführen		4	x	x		LF 2, 5, 7
6. Handhaben von Arbeitsgeräten, Werkzeugen, Maschinen und Anlagen (§ 4 Absatz 3 Nummer 6)						
a) Arbeitsgeräte, Werkzeuge, Maschinen und Anlagen hinsichtlich Material, Funktion und Einsatz auswählen und unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen einsetzen	6		x	x	x	LF 2 - 7, 9, 10, 11
b) Arbeitsgeräte, Werkzeuge, Maschinen und Anlagen reinigen			x	x	x	LF 2- 7, 9, 10, 11
c) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen einrichten, Prozessdaten einstellen, Prozesse überwachen, Verfahrensparameter korrigieren, insbesondere an rechnergestützten Maschinen			x	x	x	LF 2- 7, 9, 10, 11
d) Störungen feststellen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung ergreifen				x		LF 5
e) vorbeugende Instandhaltung durchführen, insbesondere Verschleißteile kontrollieren, austauschen und Austausch veranlassen		2		x		LF 5

Ausbildungsrahmenplan Stand: 15.06.2016		Rahmenlehrplan Stand: 28.06.2016				
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3	
7. Betriebliche und technische Kommunikation (§ 4 Absatz 3 Nummer 7)						
a) Informationen einholen, aufbereiten und auswerten			x	x	x	LF 1 - 12
b) berufsspezifische und fremdsprachliche Fachbegriffe, insbesondere englische, anwenden	2		x	x	x	LF 1, 6, 10
c) auftragsbezogene Daten erfassen, auswerten und dokumentieren				x		LF 7
d) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen und im Team situationsgerecht führen und Sachverhalte darstellen		4	x	x	x	LF 1, 2, 3, 5, 7, 8, 12
e) Arbeitsaufgaben mit Hilfe von Informations- und Kommunikationssystemen bearbeiten, branchenspezifische Anwendungsprogramme einsetzen					x	LF 12
8. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Absatz 3 Nummer 8)						
a) Ziele, Aufgaben und betrieblichen Aufbau der Qualitätssicherung unterscheiden			x	x	x	LF 2, 3, 6, 11
b) Zwischenkontrollen durchführen und Arbeitsergebnisse feststellen und dokumentieren	4		x	x	x	LF 2, 3, 6, 7, 11
c) gesetzliche, kundenspezifische und betriebliche Vorgaben, insbesondere Schuhkennzeichnungen beachten			x		x	LF 2, 3, 6, 11
d) Produktqualität beurteilen, insbesondere hinsichtlich Funktionalität, Passform, Optik und Haltbarkeit			x	x	x	LF 2, 3, 5, 6, 7, 8, 11

Ausbildungsrahmenplan Stand: 15.06.2016			Rahmenlehrplan Stand: 28.06.2016			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3	
e) Qualitätsabweichungen und ihre Ursachen feststellen sowie Maßnahmen zur Behebung der Abweichung ergreifen und dokumentieren			x	x	x	LF 2, 3, 6, 7, 11
f) Prüfmittel auswählen, Prüftechniken anwenden, Prüfergebnisse bewerten und dokumentieren			x	x	x	LF 2, 3, 6, 7, 11
g) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsabläufen beitragen		4	x	x	x	LF 2, 3, 6, 7, 10, 11, 12
h) Zusammenhänge zwischen qualitätssichernden Maßnahmen, Produktivität, Wirtschaftlichkeit und Kundenzufriedenheit berücksichtigen			x	x	x	LF 2, 3, 6, 7, 10, 11