Verordnung über die Berufsausbildung zum Bürsten- und Pinselmacher und zur Bürsten- und Pinselmacherin* (Bürsten- und Pinselmacherausbildungsverordnung - BüPinAusbV)

BüPinAusbV

Ausfertigungsdatum: 08.06.2017

Vollzitat:

"Bürsten- und Pinselmacherausbildungsverordnung vom 8. Juni 2017 (BGBl. I S. 1559)"

Ersetzt V 806-21-1-116 v. 14.12.1984 I 1558 (BürstPiAusbV)

* Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 4 des Berufsbildungsgesetzes und des § 25 der Handwerksordnung. Die Ausbildungsordnung und der damit abgestimmte, von der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland beschlossene Rahmenlehrplan für die Berufsschule werden demnächst im amtlichen Teil des Bundesanzeigers veröffentlicht.

Fußnote

(+++ Textnachweis ab: 1.8.2017 +++)

Eingangsformel

Auf Grund des § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes, der zuletzt durch Artikel 436 Nummer 1 der Verordnung vom 31. August 2015 (BGBl. I S. 1474) geändert worden ist, und auf Grund des § 25 Absatz 1 Satz 1 der Handwerksordnung, der zuletzt durch Artikel 283 der Verordnung vom 31. August 2015 (BGBl. I S. 1474) geändert worden ist, verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Energie im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

Inhaltsübersicht

Abschnitt 1
Gegenstand, Dauer
und Gliederung der Berufsausbildung

§ 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes
§ 2 Dauer der Berufsausbildung
§ 3 Gegenstand der Berufsausbildung und Ausbildungsrahmenplan
§ 4 Struktur der Berufsausbildung, Ausbildungsberufsbild
§ 5 Ausbildungsplan
§ 6 Schriftlicher Ausbildungsnachweis

Abschnitt 2
Zwischenprüfung

§ 7 Ziel und Zeitpunkt
§ 8 Inhalt
§ 9 Prüfungsbereich

Abschnitt 3
Abschluss- oder Gesellenprüfung

§ 10 Ziel und Zeitpunkt

§ 11 Inhalt

§ 12 Prüfungsbereiche

§ 13 Prüfungsbereich Produktionsauftrag

§ 14 Prüfungsbereich Arbeitsplanung und Technologie

§ 15 Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde

§ 16 Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Abschluss- oder Gesellenprüfung

Abschnitt 4
Schlussvorschriften

§ 17 Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse

§ 18 Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Anlage: Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Bürsten- und Pinselmacher und zur Bürsten- und Pinselmacherin

Abschnitt 1
Gegenstand, Dauer und Gliederung der Berufsausbildung

§ 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf des Bürsten- und Pinselmachers und der Bürsten- und Pinselmacherin wird staatlich anerkannt nach

1. § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes und
2. § 25 der Handwerksordnung zur Ausbildung für das Gewerbe nach Anlage B Abschnitt 2 Nummer 25 „Bürsten- und Pinselmacher“ der Handwerksordnung.

§ 2 Dauer der Berufsausbildung

Die Berufsausbildung dauert drei Jahre.

§ 3 Gegenstand der Berufsausbildung und Ausbildungsrahmenplan

(1) Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die im Ausbildungsrahmenplan (Anlage) genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten. Von der Organisation der Berufsausbildung, wie sie im Ausbildungsrahmenplan vorgegeben ist, darf abgewichen werden, wenn und soweit betriebspraktische Besonderheiten oder Gründe, die in der Person des oder der Auszubildenden liegen, die Abweichung erfordern.

(2) Die im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden die berufliche Handlungsfähigkeit nach § 1 Absatz 3 des Berufsbildungsgesetzes erlangen. Die berufliche Handlungsfähigkeit schließt insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren ein.

§ 4 Struktur der Berufsausbildung, Ausbildungsberufsbild

(1) Die Berufsausbildung gliedert sich in:

1. schwerpunktübergreifende berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten,
2. berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten im Schwerpunkt
   a) Herstellen von Bürsten oder
   b) Herstellen von Pinseln sowie
3. schwerpunktübergreifende, integrativ zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten.

Die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten werden in Berufsbildpositionen als Teil des Ausbildungsberufsbildes gebündelt.

(2) Die Berufsbildpositionen der schwerpunktübergreifenden berufsprofilgebenden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sind:

1. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
2. Zurichten von Bestückungsmaterialien,
3. Lagern von Materialien,
4. Einrichten und Bedienen von Maschinen, technischen Anlagen und Systemen,
5. Einstellen von Fertigungsparametern,
6. Herstellen von Bürsten und
7. Herstellen von Pinseln.

(3) Die Berufsbildpositionen der schwerpunktübergreifenden, integrativ zu vermittelnden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sind:

1. Berufsbildung sowie Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz und
5. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen.

(4) In welchen Berufsbildpositionen in dem jeweiligen Schwerpunkt weitere Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten vermittelt werden, ergibt sich aus den Abschnitten B und C der Anlage.

§ 5 Ausbildungsplan

Die Ausbildenden haben spätestens zu Beginn der Ausbildung auf der Grundlage des Ausbildungsrahmenplans für jeden Auszubildenden und für jede Auszubildende einen Ausbildungsplan zu erstellen.

§ 6 Schriftlicher Ausbildungsnachweis

(1) Die Auszubildenden haben einen schriftlichen Ausbildungsnachweis zu führen. Dazu ist ihnen während der Ausbildungszeit Gelegenheit zu geben.

(2) Die Ausbildenden haben den Ausbildungsnachweis regelmäßig durchzusehen.

Abschnitt 2
Zwischenprüfung

§ 7 Ziel und Zeitpunkt

(1) Zur Ermittlung des Ausbildungsstandes ist eine Zwischenprüfung durchzuführen.

(2) Die Zwischenprüfung soll am Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

§ 8 Inhalt

Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf

1. die im Ausbildungsrahmenplan für die ersten 18 Monate genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie
2. den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er den im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten entspricht.

§ 9 Prüfungsbereich

(1) Die Zwischenprüfung findet im Prüfungsbereich Arbeitsauftrag statt.

(2) Im Prüfungsbereich Arbeitsauftrag soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Arbeitsaufträge zu erfassen und unter Berücksichtigung betrieblicher Rahmenbedingungen Arbeitsschritte festzulegen und Arbeitsmittel auszuwählen,
2. Skizzen zu erstellen und dabei Maße zu berücksichtigen,
3. Verwendungszwecke und Herstellungsprozesse für Bürsten und Pinsel zu unterscheiden,
4. Bestückungsmaterialien zur Weiterverarbeitung vorzubereiten,
5. manuelle und maschinelle Verarbeitungstechniken anzuwenden,
6. Bürsten durch Setzen und Einziehen herzustellen,
7. Pinsel durch Einringen und Einzwingen herzustellen,
8. Arbeitsergebnisse zu kontrollieren,
9. Fehler zu erkennen und Maßnahmen zur Behebung zu ergreifen,
10. Maßnahmen zur Arbeitsorganisation und Arbeitssicherheit, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umwelt- und Artenschutz, zur Wirtschaftlichkeit und zur Qualitätssicherung zu berücksichtigen sowie
11. fachliche Hintergründe aufzuzeigen und die Vorgehensweise bei der Durchführung der Arbeitsproben zu begründen.

(3) Für den Nachweis nach Absatz 1 sind zugrunde zu legen

1. das Herstellen von zwei unterschiedlichen Bürsten und
2. das Herstellen von zwei Pinselarten mit jeweils sechs Pinseln unterschiedlicher Größe.

(4) Der Prüfling soll zwei Arbeitsproben durchführen. Während der Durchführung wird mit ihm zu jeder Arbeitsprobe ein situatives Fachgespräch geführt. Weiterhin soll der Prüfling Aufgaben, die sich auf die beiden Arbeitsproben beziehen, schriftlich bearbeiten.

(5) Die Prüfungszeit beträgt insgesamt sechs Stunden. Auf die zwei Arbeitsproben entfallen 240 Minuten. Innerhalb dieser Zeit dauern die beiden situativen Fachgespräche zusammen höchstens 15 Minuten. Auf die schriftliche Bearbeitung der Aufgaben entfallen 120 Minuten.

Abschnitt 3
Abschluss- oder Gesellenprüfung

§ 10 Ziel und Zeitpunkt

(1) Durch die Abschluss- oder Gesellenprüfung ist festzustellen, ob der Prüfling die berufliche Handlungsfähigkeit erworben hat.

(2) Die Abschluss- oder Gesellenprüfung soll am Ende der Berufsausbildung durchgeführt werden.

§ 11 Inhalt

Die Abschluss- oder Gesellenprüfung erstreckt sich auf

1. die im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie
2. den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er den im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten entspricht.

§ 12 Prüfungsbereiche

Die Abschluss- oder Gesellenprüfung findet in den folgenden Prüfungsbereichen statt:

1. Produktionsauftrag,
2. Arbeitsplanung und Technologie sowie
3. Wirtschafts- und Sozialkunde.

§ 13 Prüfungsbereich Produktionsauftrag

(1) Im Prüfungsbereich Produktionsauftrag soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Arbeitsabläufe vorzubereiten,
2. Arbeitsaufgaben unter Anwendung betriebsspezifischer Software zu lösen,
3. Bürsten manuell durch Portionieren, Abwiegen, Einziehen, Ausputzen und Beschneiden herzustellen,
4. Bürsten maschinell herzustellen durch
   a) Portionieren, Einstanzen, Ausputzen und Beschneiden oder
   b) Portionieren, Drehen, Ausputzen und Beschneiden,
5. Pinsel manuell durch Portionieren, Abwiegen, Wegbinden, Formen, Einlagen-Einsetzen, Kitten, Ausputzen, Beschneiden und Stiele-Aufsetzen herzustellen,
6. Pinsel maschinell durch Abteilen, Einlagen-Einsetzen, Auf-Länge-Ziehen, Kitten sowie durch Aufsetzen und Aufpressen von Deckeln und Stielen herzustellen,
7. Bestückungsmaterialien auszuwählen und Mischungen zusammenzustellen,
8. Fertigungsabläufe zu steuern und zu kontrollieren,
9. Geräte und Maschinen zu kontrollieren, zu warten und instand zu halten,
10. den Zusammenhang zwischen dem Einsatz unterschiedlicher Werk- und Hilfsstoffe und den Produktionstechniken zu berücksichtigen,
11. Endkontrollen durchzuführen,
12. Störungen festzustellen und Maßnahmen zur Behebung zu ergreifen,
13. Arbeitszusammenhänge zu erkennen und die Qualität der Arbeitsergebnisse zu kontrollieren,
14. Maßnahmen zur Qualitätssicherung zu ergreifen und die Vorgehensweise zu begründen sowie
15. fachliche Hintergründe aufzuzeigen und die Vorgehensweise bei der Durchführung der Arbeitsaufgabe zu begründen.

(2) Für den Nachweis nach Absatz 1 sind die folgenden Tätigkeiten zugrunde zu legen:

1. im Schwerpunkt Herstellen von Bürsten:
   a) manuelles Fertigen von drei unterschiedlichen Bürstenarten mit jeweils zwei Bürsten gleicher Größe und
   b) maschinelles Fertigen einer Bürstenart mit sechs Bürsten einer Größe oder
2. im Schwerpunkt Herstellen von Pinseln:
   a) manuelles Fertigen von drei unterschiedlichen Pinselarten mit jeweils zwölf Pinseln unterschiedlicher Größe und
   b) maschinelles Fertigen einer Pinselart mit zwölf Pinseln einer Größe.

(3) Der Prüfling soll zwei Arbeitsaufgaben durchführen. Nach der Durchführung wird mit ihm zu jeder der beiden Arbeitsaufgaben ein auftragsbezogenes Fachgespräch geführt.

(4) Die Prüfungszeit beträgt insgesamt acht Stunden. Die beiden auftragsbezogenen Fachgespräche dauern zusammen höchstens 20 Minuten.

§ 14 Prüfungsbereich Arbeitsplanung und Technologie

(1) Im Prüfungsbereich Arbeitsplanung und Technologie soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Bürsten und Pinsel nach Herstellungstechniken, Verwendungszwecken und Materialien zu unterscheiden,
2. Arbeitsabläufe unter Beachtung wirtschaftlicher, technischer, organisatorischer und zeitlicher Vorgaben selbständig zu planen,

3. produktbezogene Berechnungen durchzuführen,
4. Arbeitsplätze einzurichten,
5. Bestückungsmaterialien, Halbzeuge sowie Werk- und Hilfsstoffe unter Berücksichtigung von Eigenschaften und Verwendungszweck auszuwählen, zu lagern und zu verarbeiten,
6. Werkzeuge, Maschinen und Anlagen auszuwählen und unter Berücksichtigung der Arbeitssicherheit einzusetzen,
7. den Zusammenhang zwischen dem Einsatz unterschiedlicher Werk- und Hilfsstoffe und den Herstellungstechniken zu berücksichtigen und Herstellungstechniken auszuwählen,
8. Einzelteile in manueller und maschineller Fertigung zu Produkten zusammenzufügen,
9. Fertigungsparameter festzulegen und Fertigungsabläufe zu steuern,
10. Arbeitszusammenhänge zu erkennen und die Qualität der Arbeitsergebnisse zu kontrollieren sowie
11. Maßnahmen zur Qualitätssicherung zu ergreifen und die Maßnahmen zu begründen.

(2) Der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 240 Minuten.

§ 15 Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde

(1) Im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist, allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darzustellen und zu beurteilen.

(2) Die Prüfungsaufgaben müssen praxisbezogen sein. Der Prüfling soll die Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

§ 16 Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Abschluss- oder Gesellenprüfung

(1) Die Bewertungen der einzelnen Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

1.	Produktionsauftrag	mit 60 Prozent,
2.	Arbeitsplanung und Technologie	mit 30 Prozent sowie
3.	Wirtschafts- und Sozialkunde	mit 10 Prozent.

(2) Die Abschluss- oder Gesellenprüfung ist bestanden, wenn die Prüfungsleistungen wie folgt bewertet worden sind:

1. im Gesamtergebnis mit mindestens „ausreichend“,
2. in mindestens zwei Prüfungsbereichen mit mindestens „ausreichend“ und
3. in keinem Prüfungsbereich mit „ungenügend“.

(3) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der Prüfungsbereiche „Arbeitsplanung und Technologie“ oder „Wirtschafts- und Sozialkunde“ durch eine mündliche Prüfung von etwa 15 Minuten zu ergänzen, wenn

1. der Prüfungsbereich schlechter als mit „ausreichend“ bewertet worden ist und
2. die mündliche Ergänzungsprüfung für das Bestehen der Abschluss- oder Gesellenprüfung den Ausschlag geben kann.

Bei der Ermittlung des Ergebnisses für diesen Prüfungsbereich sind das bisherige Ergebnis und das Ergebnis der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2 : 1 zu gewichten.

Abschnitt 4
Schlussvorschriften

§ 17 Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse

Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bereits bestehen, können nach den Vorschriften dieser Verordnung unter Anrechnung der bisher absolvierten Ausbildungszeit fortgesetzt werden, wenn die Vertragsparteien dies vereinbaren.

§ 18 Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2017 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Bürsten- und Pinselmacher-Ausbildungsverordnung vom 14. Dezember 1984 (BGBl. I S. 1558) außer Kraft.

Anlage (zu § 3 Absatz 1)
Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Bürsten- und Pinselmacher und zur Bürsten- und Pinselmacherin

(Fundstelle: BGBl. I 2017, 1563 - 1568)

Abschnitt A: schwerpunktübergreifende berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
1	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Absatz 2 Nummer 1)	a) Arbeitsaufträge und Kundenanforderungen erfassen und Vorgaben auf Umsetzbarkeit prüfen b) Skizzen anfertigen, technische Zeichnungen lesen und umsetzen c) Informationen beschaffen und nutzen, Normen einhalten d) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung konstruktiver und fertigungstechnischer Gesichtspunkte sowie von Materialbedarf und unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten eigenständig planen sowie im Team und mit Vorgesetzten abstimmen e) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten f) Produktionsmuster, Materialien, Prüf-, Mess- und Hilfsmittel bereitstellen	6	
		g) Arbeitsabläufe, insbesondere unter Berücksichtigung terminlicher, ergonomischer, ökologischer, wirtschaftlicher und sicherheitstechnischer Gesichtspunkte, eigenständig und im Team planen und Umsetzung überprüfen h) Zeitaufwand und personelle Unterstützung abschätzen i) Arbeitsaufgaben mit Hilfe von Informations- und Kommunikationssystemen lösen, dabei		8

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
		betriebsspezifische Software anwenden, Vorschriften des Datenschutzes beachten und Daten pflegen und sichern		
		j) Gespräche situationsgerecht führen, Sachverhalte darstellen, fremdsprachliche Begriffe anwenden und kulturelle Identitäten beachten		
2	Zurichten von Bestückungsmaterialien (§ 4 Absatz 2 Nummer 2)	a) Arten, Eigenschaften und Verwendung von Bestückungsmaterialien, Hölzern, Kunststoffen, Metallen, Halbzeugen und Hilfsstoffen unterscheiden b) Veränderungen von Materialien, insbesondere durch Temperatur und Luftfeuchtigkeit, berücksichtigen c) Artenschutzbestimmungen beachten d) Bestückungsmaterialien auswählen, prüfen und für die Weiterverarbeitung vorbereiten, Verarbeitungsmerkmale berücksichtigen e) Werkzeuge und Maschinen für die Zurichtung unterscheiden, auswählen und unter Beachtung von Sicherheitsbestimmungen einrichten und einsetzen f) Bestückungsmaterialien für die Weiterverarbeitung zurichten g) Materialien aus Holz, Kunststoff und Metall, insbesondere Stiele, Bürstenkörper, Zwingen, Zwirne und Drähte, für die Befestigung des Bestückungsmaterials auswählen h) Handwerkzeuge pflegen und instand halten i) Arbeitsergebnisse prüfen, Qualitätsmängel und deren Ursachen feststellen sowie Maßnahmen zur Behebung ergreifen und diese Maßnahmen dokumentieren	18	
		j) Bestückungsmaterialien zu Mischungen zusammenstellen k) Störungen feststellen und Maßnahmen zur Behebung ergreifen l) Maschinen warten und instand halten		10
3	Lagern von Materialien (§ 4 Absatz 2 Nummer 3)	a) Bestückungsmaterialien lagern und vor Schädlingsbefall schützen; Maßnahmen zur Schädlingsbekämpfung einleiten	3	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
		b) Lagerkriterien, insbesondere Temperatur und Luftfeuchtigkeit, beachten c) Gefahrstoffe lagern, Sicherheitsvorschriften beachten d) Halbzeuge, insbesondere aus Holz, Kunststoff und Metall, lagern e) Fertigprodukte, insbesondere für Kommissionierung, lagern		
4	Einrichten und Bedienen von Maschinen, technischen Anlagen und Systemen (§ 4 Absatz 2 Nummer 4)	a) Maschinen und Anlagen, insbesondere hinsichtlich des Einsatzes, unterscheiden und auswählen b) Maschinen und Anlagen einrichten, bedienen, warten und instand halten, Sicherheitsbestimmungen beachten c) Produktionsabläufe kontrollieren d) Störungen feststellen und Maßnahmen zur Behebung ergreifen e) qualitätssichernde Maßnahmen durchführen, Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen und Behebung veranlassen	8	
5	Einstellen von Fertigungsparametern (§ 4 Absatz 2 Nummer 5)	a) Funktions- und Wirkungsweisen elektrischer, pneumatischer, hydraulischer, halbautomatischer Systeme sowie von Systemkombinationen unterscheiden b) Methoden des Regelns und Steuerns unterscheiden c) Fertigungsparameter unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften einstellen d) Fertigungsabläufe steuern und kontrollieren; Änderungen vornehmen e) Störungen feststellen und Maßnahmen zur Behebung ergreifen		14
6	Herstellen von Bürsten (§ 4 Absatz 2 Nummer 6)	a) Bürsten, insbesondere nach Verwendungszweck, Herstellungstechniken und Materialien, unterscheiden b) Herstellungstechniken, insbesondere Binden, Setzen, Einziehen, Stanzen, Gießen und Drehen, nach Materialart und Auftrag unterscheiden und auswählen c) Bestandteile, insbesondere Bestückungsmaterialien, Stiele, Bürstenkörper	20	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
		und Drähte, zur Herstellung von Bürsten auswählen d) Werkzeuge, Maschinen, Geräte und Vorrichtungen auswählen und unter Beachtung der Sicherheitsbestimmungen einrichten und bedienen e) Bestandteile durch Setzen und Einziehen zu Produkten zusammenfügen f) Arbeitsergebnisse prüfen, bewerten und dokumentieren, Nacharbeiten durchführen g) Zwischen- und Endkontrollen anhand des Arbeitsauftrages durchführen		
		h) qualitätssichernde Maßnahmen und Qualitätskontrollen durchführen, Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen und Maßnahmen zur Behebung ergreifen i) Geräte und Maschinen kontrollieren, warten und instand halten j) Störungen feststellen und Maßnahmen zur Behebung ergreifen		7
7	Herstellen von Pinseln (§ 4 Absatz 2 Nummer 7)	a) Pinsel, insbesondere nach Verwendungszweck, Herstellungstechniken und Materialien, unterscheiden b) Herstellungstechniken, insbesondere Wegbinden, Einzwingen, Einblechen, Einringen und Fassen, nach Materialart und Auftrag unterscheiden und auswählen c) Bestandteile, insbesondere Bestückungsmaterialien, Zwingen und Stiele, zur Herstellung von Pinseln auswählen d) Werkzeuge, Maschinen, Geräte und Vorrichtungen auswählen und unter Beachtung der Sicherheitsbestimmungen einrichten und bedienen e) Bestandteile durch Einringen und Einzwingen zu Produkten zusammenfügen f) Arbeitsergebnisse prüfen, bewerten und dokumentieren, Nacharbeiten durchführen g) Zwischen- und Endkontrollen anhand des Arbeitsauftrages durchführen	20	
		h) qualitätssichernde Maßnahmen und Qualitätskontrollen durchführen, Ursachen		7

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
		von Qualitätsabweichungen feststellen und Maßnahmen zur Behebung ergreifen i) Geräte und Maschinen kontrollieren, warten und instand halten j) Störungen feststellen und Maßnahmen zur Behebung ergreifen		

Abschnitt B: berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten im Schwerpunkt Herstellen von Bürsten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
1	Herstellen von Bürsten (§ 4 Absatz 2 Nummer 6)	a) Bestückungsmaterialien, insbesondere synthetische Fasern, Pflanzenfasern, Grobhaare, Feinhaare, Borsten und Drähte, nach ihren Erkennungsmerkmalen und Eigenschaften auswählen b) Herstellungstechniken, insbesondere Abteilen, Binden, Setzen, Einziehen, Stanzen und Drehen, nach Materialart und Auftrag festlegen c) Bürsten unter Berücksichtigung des Verwendungszwecks in Handeinzug, insbesondere durch Portionieren, Abwiegen, Einziehen, Ausputzen und Beschneiden, herstellen d) Bürsten unter Berücksichtigung des Verwendungszwecks maschinell, insbesondere durch Portionieren, Einstanzen, Drehen, Ausputzen und Beschneiden, herstellen oder Bürsten unter Berücksichtigung des Verwendungszwecks maschinell, insbesondere durch Portionieren, Einsetzen mittels Schablonen, Ausputzen und Beschneiden, herstellen e) Materialverbrauch kontrollieren und dokumentieren f) Produkte mit Hilfe von unterschiedlichen technischen Verfahren kennzeichnen g) Endkontrollen durchführen		26

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
		h) Bürsten verpacken, Verpackungen etikettieren und für Versand und Auslieferung vorbereiten und einlagern i) Reststoffe lagern und Abfallstoffe der Entsorgung zuführen j) bei der Entwicklung und Gestaltung von Produkten im Team mitwirken, Produkte präsentieren		

Abschnitt C: berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten im Schwerpunkt Herstellen von Pinseln

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
1	Herstellen von Pinseln (§ 4 Absatz 2 Nummer 7)	a) Bestückungsmaterialien, insbesondere Feinhaare, Borsten, synthetische Fasern, Imitationen und Mischungen, nach ihren Erkennungsmerkmalen und Eigenschaften auswählen b) Herstellungstechniken, insbesondere Einzwingen, Einringen, Einblechen und Fassen, nach Materialart und Auftrag festlegen c) Pinsel unter Berücksichtigung des Verwendungszwecks, insbesondere durch Portionieren, Abwiegen, Wegbinden, Formen, Einsetzen von Einlagen, Kitten, Ausputzen, Beschneiden sowie durch das Aufsetzen von Stielen, manuell herstellen d) Pinsel unter Berücksichtigung des Verwendungszwecks, insbesondere durch Abteilen, Einsetzen von Einlagen, Auf-Länge-Ziehen, Kitten, Aufsetzen und Aufpressen von Deckeln und Stielen, maschinell herstellen e) Materialverbrauch kontrollieren und dokumentieren f) Pinsel durch Spitzen zum Konfektionieren vorbereiten g) Produkte mit Hilfe von unterschiedlichen technischen Verfahren kennzeichnen h) Endkontrollen durchführen		26

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
		i) Pinsel verpacken, Verpackungen etikettieren und für Versand und Auslieferung vorbereiten und einlagern j) Reststoffe lagern und Abfallstoffe der Entsorgung zuführen k) bei der Entwicklung und Gestaltung von Produkten im Team mitwirken, Produkte präsentieren		

Abschnitt D: schwerpunktübergreifende, integrativ zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
1	Berufsbildung sowie 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	
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		

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Absatz 3 Nummer 3)	a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit 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		
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		
5	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Absatz 3 Nummer 5)	a) Ziele und Aufgaben von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden b) Materialien auf Vollständigkeit, Qualität und Unversehrtheit kontrollieren, Normen beachten c) Vorgesetzte, Kolleginnen und Kollegen über Störungen im Arbeitsablauf informieren	3	
		d) Zusammenhänge zwischen Qualität, Kundenzufriedenheit und Betriebserfolg berücksichtigen e) Lösungsvorschläge zur Behebung von Störungen im Arbeitsablauf aufzeigen f) durchgeführte Arbeiten kontrollieren, bewerten und Ergebnisse dokumentieren g) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen		6