

# **Verordnung über die Berufsausbildung zum Textil- und Modeschneider und zur Textil- und Modeschneiderin (Textil- und Modeschneiderausbildungsverordnung - TexModSchneiderAusbV)**

TexModSchneiderAusbV

Ausfertigungsdatum: 25.06.2015

Vollzitat:

"Textil- und Modeschneiderausbildungsverordnung vom 25. Juni 2015 (BGBl. I S. 1021)"

Ersetzt V 806-21-1-216 v. 13.2.1997 I 262 (BekIIndAusbV 1997)

- \* Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 4 des Berufsbildungsgesetzes. 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: 1.8.2015 +++)

## **Eingangsformel**

Auf Grund des § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes, der durch Artikel 232 Nummer 1 der Verordnung vom 31. Oktober 2006 (BGBl. I S. 2407) geändert worden ist, in Verbindung mit § 1 Absatz 2 des Zuständigkeitsanpassungsgesetzes vom 16. August 2002 (BGBl. I S. 3165) und dem Organisationserlass vom 17. Dezember 2013 (BGBl. I S. 4310) 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 Abschlussprüfung

- § 7 Ziel, Aufteilung in zwei Teile und Zeitpunkt
- § 8 Inhalt von Teil 1
- § 9 Prüfungsbereiche von Teil 1
- § 10 Prüfungsbereich Fertigungstechniken

- § 11 Prüfungsbereich Planung und Fertigung
- § 12 Inhalt von Teil 2
- § 13 Prüfungsbereiche von Teil 2
- § 14 Prüfungsbereich Produktionsauftrag
- § 15 Prüfungsbereich Planung, Fertigung und Konstruktion
- § 16 Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde
- § 17 Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Abschlussprüfung
- § 18 Abschluss als Textil- und Modenäher oder Textil- und Modenäherin

### Abschnitt 3 Weitere Berufsausbildung

- § 19 Anrechnung von Ausbildungszeiten

### Abschnitt 4 Schlussvorschriften

- § 20 Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse
- § 21 Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Anlage: Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Textil- und Modeschneider und zur Textil- und Modeschneiderin

## **Abschnitt 1 Gegenstand, Dauer und Gliederung der Berufsausbildung**

### **§ 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes**

Der Ausbildungsberuf des Textil- und Modeschneiders und der Textil- und Modeschneiderin wird nach § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes staatlich anerkannt.

### **§ 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) Prototypen und Serienfertigung,
  - b) Arbeitsvorbereitung und Qualitätsprüfung oder
  - c) Schnitttechnik 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. Auswählen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Zubehör,
2. Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen,
3. Zuschneiden und Vorrichten von Werk- und Hilfsstoffen,
4. Abwandeln von Grundschnitten und Erstellen von Schnittlagebildern,
5. Anwenden von Bügel- und Fixiertechniken,
6. Anwenden von Nähetechniken,
7. Anwenden von Schweiß- oder Klebetechniken,
8. Fertigen von Bekleidungsartikeln oder sonstigen textilen Artikeln sowie
9. Lagern und Versenden.

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

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

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
6. Einrichten, Bedienen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen,
7. betriebliche und technische Kommunikation,
8. Kundenorientierung und internationale Geschäftsbeziehungen sowie
9. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen.

## **§ 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 Abschlussprüfung**

### **§ 7 Ziel, Aufteilung in zwei Teile und Zeitpunkt**

(1) Durch die Abschlussprüfung ist festzustellen, ob der Prüfling die berufliche Handlungsfähigkeit erworben hat.

(2) Die Abschlussprüfung besteht aus den beiden Teilen 1 und 2.

(3) Teil 1 soll am Ende des zweiten Ausbildungsjahres durchgeführt werden, Teil 2 am Ende der Berufsausbildung.

### **§ 8 Inhalt von Teil 1**

Teil 1 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf

1. die im Ausbildungsrahmenplan für die ersten zwei Ausbildungsjahre 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 Prüfungsbereiche von Teil 1**

Teil 1 der Abschlussprüfung findet in den folgenden Prüfungsbereichen statt:

1. Fertigungstechniken sowie
2. Planung und Fertigung.

### **§ 10 Prüfungsbereich Fertigungstechniken**

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

1. Aufträge zu erfassen und technische Unterlagen anzuwenden,
2. Skizzen und Fachzeichnungen zu erstellen und anzuwenden,
3. Arbeitsschritte festzulegen und zu dokumentieren,
4. Werk- und Hilfsstoffe auszuwählen und einzusetzen,
5. Zubehör auszuwählen und einzuarbeiten,
6. Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen auszuwählen und einzusetzen,
7. Teile zuzuschneiden und zu kennzeichnen und Legetechniken zu unterscheiden,
8. Schnittlagebilder zu erstellen,
9. Teile zusammenzunähen sowie Schweiß- oder Klebetechniken anzuwenden,
10. Bügel- und Fixiertechniken anzuwenden,
11. Bekleidungsartikel oder sonstige textile Artikel in unterschiedlichen Ausführungs- und Verarbeitungstechniken zu fertigen,
12. Zwischen- und Endkontrollen durchzuführen,
13. Maßnahmen zur Arbeitsorganisation, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz, zur Kundenorientierung, zur Wirtschaftlichkeit und zur Qualitätssicherung zu berücksichtigen und
14. fachliche Hintergründe aufzuzeigen sowie die Vorgehensweise bei der Durchführung der Arbeitsaufgaben zu begründen.

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

1. Zuschneiden und Kennzeichnen von Teilen sowie
2. Fügen von Teilen, Bügeln und Kontrollieren eines textilen Bekleidungsartikels oder sonstigen textilen Artikels.

(3) Der Prüfling soll zu jeder der beiden in Absatz 2 Nummer 1 und 2 genannten Tätigkeiten eine Arbeitsaufgabe durchführen und beide Arbeitsaufgaben mit betriebsüblichen Unterlagen dokumentieren. Während der Durchführung wird mit ihm zu jeder Arbeitsaufgabe ein situatives Fachgespräch geführt.

(4) Die Prüfungszeit beträgt insgesamt acht Stunden. Die beiden situativen Fachgespräche dauern zusammen höchstens 15 Minuten.

### **§ 11 Prüfungsbereich Planung und Fertigung**

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

1. Eigenschaften und Einsatzgebiete von Werk- und Hilfsstoffen festzulegen,
2. Zusammenhänge zwischen Materialien, Verarbeitungstechniken und Verwendungszweck darzustellen,
3. den Materialbedarf zu ermitteln,
4. Arbeitsschritte festzulegen,
5. Skizzen und Fachzeichnungen zu erstellen,
6. Zuschnitt-, Füge- und Bügeltechniken anzuwenden,
7. Schnitttechniken anzuwenden und
8. qualitätssichernde Maßnahmen durchzuführen.

(2) Der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 120 Minuten.

### **§ 12 Inhalt von Teil 2**

(1) Teil 2 der Abschlussprüfung 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.

(2) In Teil 2 der Abschlussprüfung sollen Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die bereits Gegenstand von Teil 1 der Abschlussprüfung waren, nur insoweit einbezogen werden, als es für die Feststellung der beruflichen Handlungsfähigkeit erforderlich ist.

### **§ 13 Prüfungsbereiche von Teil 2**

Teil 2 der Abschlussprüfung findet in folgenden Prüfungsbereichen statt:

1. Produktionsauftrag,
2. Planung, Fertigung und Konstruktion sowie
3. Wirtschafts- und Sozialkunde.

### **§ 14 Prüfungsbereich Produktionsauftrag**

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

1. Fertigungsunterlagen zu erstellen,
2. Arbeitsabläufe festzulegen,
3. Qualitätsstandards zu prüfen,
4. Maßnahmen zur Arbeitsorganisation, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz, zur Kundenorientierung und zur Wirtschaftlichkeit zu berücksichtigen und
5. fachliche Hintergründe aufzuzeigen sowie die Vorgehensweise bei der Durchführung des betrieblichen Auftrags und des Prüfungsprodukts zu begründen.

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

1. im Schwerpunkt Prototypen und Serienfertigung:
  - a) Fertigen und Analysieren eines Prototyps oder Einzelteils und

- b) Dokumentieren von Optimierungsvorschlägen,
- 2. im Schwerpunkt Arbeitsvorbereitung und Qualitätsprüfung:
  - a) Erstellen einer Modellbeschreibung und von Fertigungsunterlagen für ein vorgegebenes Modell und
  - b) Durchführen von Prüfverfahren,
- 3. im Schwerpunkt Schnitttechnik:
  - a) Ändern eines Modells,
  - b) Anwenden von Gradierregeln,
  - c) Analysieren von Schnittteilen und
  - d) Erstellen von Schnittbildern.

(3) Die Auszubildenden wählen eine der Prüfungsvarianten nach Absatz 4 oder 5 aus. Mit der Anmeldung zur Abschlussprüfung teilen sie die gewählte Variante dem Prüfling und der zuständigen Stelle mit.

(4) Der Prüfling soll einen betrieblichen Auftrag durchführen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren. Nach der Durchführung wird mit ihm auf Grundlage der Dokumentation ein auftragsbezogenes Fachgespräch geführt. Dem Prüfungsausschuss ist von den Auszubildenden vor der Durchführung des betrieblichen Auftrages die Aufgabenstellung einschließlich eines geplanten Bearbeitungszeitraums zur Genehmigung vorzulegen. Die Prüfungszeit für die Durchführung des betrieblichen Auftrages einschließlich der Dokumentation beträgt 15 Stunden und 30 Minuten; das auftragsbezogene Fachgespräch dauert höchstens 30 Minuten.

(5) Der Prüfling soll ein Prüfungsprodukt, das einem betrieblichen Auftrag entspricht, planen, fertigen, kontrollieren und die Durchführung mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren. Nach der Durchführung wird mit ihm ein auftragsbezogenes Fachgespräch geführt. Die Prüfungszeit für die Herstellung des Prüfungsproduktes einschließlich der Dokumentation beträgt 15 Stunden und 40 Minuten; das auftragsbezogene Fachgespräch dauert höchstens 20 Minuten.

### **§ 15 Prüfungsbereich Planung, Fertigung und Konstruktion**

(1) Im Prüfungsbereich Planung, Fertigung und Konstruktion soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

- 1. Materialprüfungen durchzuführen,
- 2. Schnittteile zu konstruieren und zu modifizieren,
- 3. Schweiß- und Klebetechniken anzuwenden,
- 4. Verarbeitungstechniken nach wirtschaftlichen und funktionalen Kriterien festzulegen,
- 5. logistische Prozesse darzustellen,
- 6. Durchlauf- und Fertigungszeiten zu kalkulieren und
- 7. Maßnahmen zur Behebung von Qualitätsabweichungen zu ergreifen.

(2) Der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 150 Minuten.

### **§ 16 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.

### **§ 17 Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Abschlussprüfung**

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

1. Fertigungstechniken mit 25 Prozent,
2. Planung und Fertigung mit 10 Prozent,
3. Produktionsauftrag mit 40 Prozent,
4. Planung, Fertigung und Konstruktion mit 15 Prozent und
5. Wirtschafts- und Sozialkunde mit 10 Prozent.

(2) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn die Prüfungsleistungen wie folgt bewertet worden sind:

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

(3) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der Prüfungsbereiche „Planung, Fertigung und Konstruktion“ 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 Abschlussprüfung 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.

### **§ 18 Abschluss als Textil- und Modenäher oder Textil- und Modenäherin**

Hat der Prüfling die Abschlussprüfung nicht bestanden, erfüllen jedoch die Ergebnisse der Prüfungsbereiche „Fertigungstechniken“, „Planung und Fertigung“ von Teil 1 sowie „Wirtschafts- und Sozialkunde“ von Teil 2 der Abschlussprüfung die Anforderungen nach § 16 der Textil- und Modenäherausbildungsverordnung vom 25. Juni 2015 (BGBl. I S. 1012), so hat er den Abschluss des Ausbildungsberufs Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherin erreicht.

## **Abschnitt 3 Weitere Berufsausbildung**

### **§ 19 Anrechnung von Ausbildungszeiten**

(1) Die erfolgreich abgeschlossene Berufsausbildung zum Textil- und Modenäher und zur Textil- und Modenäherin kann im Umfang von zwei Jahren auf die Dauer der Berufsausbildung nach dieser Verordnung angerechnet werden.

(2) Bei der Anrechnung stehen die in der Abschlussprüfung im Ausbildungsberuf zum Textil- und Modenäher und zur Textil- und Modenäherin erbrachten Leistungen dem Teil 1 der Abschlussprüfung nach den §§ 8 bis 11 gleich. In diesem Fall können die Leistungen des Prüfungsbereichs Wirtschafts- und Sozialkunde nicht auf Teil 2 der Abschlussprüfung angerechnet werden.

(3) Die erfolgreich abgeschlossene Berufsausbildung zum Änderungsschneider und zur Änderungsschneiderin sowie zum Polster- und Dekorationsnäher und zur Polster- und Dekorationsnäherin kann im Umfang von jeweils einem Jahr auf die Dauer der Berufsausbildung nach dieser Verordnung angerechnet werden.

## **Abschnitt 4 Schlussvorschriften**

### **§ 20 Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse**

(1) Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung in den Berufsbildern des staatlich anerkannten Ausbildungsberufes Modeschneider und Modeschneiderin bestehen, können nach den Vorschriften dieser Verordnung unter Anrechnung der bisher zurückgelegten Ausbildungszeit fortgesetzt werden, wenn die

Vertragsparteien dies vereinbaren und der oder die Auszubildende noch nicht die Zwischenprüfung absolviert hat.

(2) Eine bis zum 31. Dezember 2014 begonnene Berufsausbildung zum Modenäher und zur Modenäherin kann nach den Vorschriften der Berufsausbildung zum Modeschneider und Modeschneiderin nach der Verordnung über die Berufsausbildung in der Bekleidungsindustrie vom 13. Februar 1997 (BGBl. I S. 262), die durch Artikel 2 der Verordnung vom 9. Mai 2005 (BGBl. I S. 1292) geändert worden ist, fortgesetzt und spätestens mit Ablauf des 31. Juli 2017 abgeschlossen werden, wenn die Vertragsparteien dies vereinbaren.

## § 21 Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2015 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Verordnung über die Berufsausbildung in der Bekleidungsindustrie vom 13. Februar 1997 (BGBl. I S. 262), die durch Artikel 2 der Verordnung vom 9. Mai 2005 (BGBl. I S. 1292) geändert worden ist, außer Kraft.

### Anlage (zu § 3 Absatz 1)

#### Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Textil- und Modeschneider und zur Textil- und Modeschneiderin

(Fundstelle: BGBl. I 2015, 1026 - 1033)

#### Abschnitt A: schwerpunktübergreifende berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Auswählen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Zubehör (§ 4 Absatz 2 Nummer 1)	a) Eigenschaften und Einsatzgebiete, insbesondere von Faserstoffen, Garnen, Zwirnen und textilen Flächegebilden, unterscheiden	5		
		b) Verarbeitungs- und Gebrauchsanforderungen nach Verwendungszweck unterscheiden und beachten			
		c) Textil- und Pflegekennzeichnung sowie Handelsbezeichnungen anwenden			
	d) Zubehör nach funktionellen und modischen Gesichtspunkten unterscheiden und auswählen				
	e) Auswirkungen von Mängeln in Werk- und Hilfsstoffen sowie Zubehör auf die Verarbeitung und Erzeugnisqualität beurteilen				
	f) Auswirkungen von Veredlungsprozessen unterscheiden		2		
	g) Materialprüfungen durchführen, Ergebnisse dokumentieren			4	
2	Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 4 Absatz 2 Nummer 2)	a) Skizzen und Fachzeichnungen, insbesondere von Nahtschaubildern und Kleinteilen, erstellen und anwenden	3		
		b) Körper-, Schnitt- und Fertigmaße sowie Proportionen beachten und Größenbezeichnungen unterscheiden			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		c) technische Unterlagen anwenden, insbesondere Fertigungsvorschriften, Sicherheitsbestimmungen, Arbeitsanweisungen und Normen			
		d) Fertigungsunterlagen erstellen			4
3	Zuschneiden und Vorrichten von Werk- und Hilfsstoffen (§ 4 Absatz 2 Nummer 3)	a) Schnittteile zuordnen b) Werk- und Hilfsstoffe legen und ablängen c) Fehler beim Legen, Schneiden und Stanzen feststellen, Folgen für die Weiterverarbeitung und den Qualitätsausfall von Fertigerzeugnissen beurteilen und Maßnahmen zur Behebung ergreifen d) Schnittschablonen auflegen und markieren, insbesondere Fadenlauf- und Strichrichtung sowie mustergerechtes Auflegen beachten e) Schnittteile ausschneiden und Sicherheitsbestimmungen einhalten f) ausgeschnittene Teile kontrollieren, kennzeichnen, sortieren und einrichten g) Materialreste sortieren und einer umweltgerechten Entsorgung zuführen	10		
		h) Vor- und Nachteile von Legetechniken beurteilen		3	
4	Abwandeln von Grundschnitten und Erstellen von Schnittlagebildern (§ 4 Absatz 2 Nummer 4)	a) Grundschnitte analysieren b) Schnitte für Kleinteile erstellen c) Zusammenhang zwischen Körper-, Schnitt- und Fertigmaßen, Grundschnitt und Passform berücksichtigen d) Schnittlagebilder erstellen und optimieren und insbesondere Stoffbreite, Fadenlauf und Strichrichtung beachten		6	
		e) Grundlagen der Gradierung anwenden			3
5	Anwenden von Bügel- und Fixiertechniken (§ 4 Absatz 2 Nummer 5)	a) Wirkung von Temperatur, Dampf, Zeit und Druck auf Werk- und Hilfsstoffe prüfen b) Wärme- und Druckempfindlichkeit von Werk- und Hilfsstoffen vor ihrer Behandlung feststellen c) Werk- und Hilfsstoffe zwischenbügeln d) Werk- und Hilfsstoffe positionieren und fixieren	4		

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>e) Fixiereffekte und Verbindungen prüfen</li> <li>f) Werk- und Hilfsstoffe, insbesondere Nähte, Abnäher und Einlagen, formbügeln</li> <li>g) Fertigerzeugnisse finishen</li> </ul>		4	
6	Anwenden von Nähetechniken (§ 4 Absatz 2 Nummer 6)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör, insbesondere Nähgarne und Maschinennadeln, auswählen und einsetzen</li> <li>b) Fadenspannung und Stichtlänge prüfen und regulieren</li> <li>c) Sticharten, insbesondere Stepp- und Kettenstich, nach Material und Verwendungszweck auswählen und anwenden</li> <li>d) Nähte in verschiedenen Ausführungen, insbesondere Schließ-, Versäuberungs- und Ziernähte, anfertigen</li> <li>e) manuelle Nähetechniken anwenden</li> <li>f) Näharbeiten unter ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten ausführen und Grifftechniken anwenden</li> <li>g) Teilarbeiten ausführen, Teile zusammensetzen und Zubehör anbringen und effizienten Fertigungsablauf berücksichtigen</li> <li>h) Nahtverbindungen prüfen</li> </ul>	12		
7	Anwenden von Schweiß- oder Klebetechniken (§ 4 Absatz 2 Nummer 7)	<p>Schweißetechniken</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Schweißverfahren auswählen und nach Verwendungszweck anwenden</li> <li>b) Nahtflächen vorbereiten und Schnittteile fixieren</li> <li>c) Materialien unter Beachtung vorgegebener Parameter miteinander verschweißen und Sicherheitsbestimmungen einhalten</li> <li>d) Schweißnähte prüfen oder</li> </ul> <p>Klebetechniken</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>e) Klebverfahren und Klebstoffe nach Verwendungszweck auswählen und Klebstoffe einsetzen</li> <li>f) Klebearbeiten unter Beachtung vorgegebener Parameter ausführen und Sicherheitsbestimmungen einhalten</li> <li>g) geklebte Nähte prüfen</li> </ul>		5	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		h) Parameter zum Schweißen oder zum Kleben ermitteln und anwenden und Sicherheitsbestimmungen einhalten			2
8	Fertigen von Bekleidungsartikeln oder sonstigen textilen Artikeln (§ 4 Absatz 2 Nummer 8)	a) Zubehör, insbesondere Verschlüsse, einarbeiten	2		
		b) vorgefertigte Teile nach Arbeitsanweisung zusammenfügen c) unterschiedliche Ausführungs- und Verarbeitungstechniken unter Berücksichtigung von Material, Modell und Funktion anwenden d) modellbezogene Besonderheiten und Ausschmückungen herausarbeiten e) Arbeitsergebnisse prüfen		12	
		f) Teile nach funktionalen, fertigungstechnischen und wirtschaftlichen Kriterien zusammenfügen und Erzeugnisse fertigstellen			4
9	Lagern und Versenden (§ 4 Absatz 2 Nummer 9)	a) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör nach Sortimenten einordnen b) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör auftragsbezogen zusammenstellen	2		
		c) Kriterien für das Lagern von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Fertigprodukten berücksichtigen d) Erzeugnisse nach vorgegebenen Aufmachungsarten lager- und versandfertig machen		2	
		e) logistische Prozesse unterscheiden, insbesondere Wareneingang, Kommissionierung und Warenausgang			2

**Abschnitt B: berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in den Schwerpunkten**

## 1. Schwerpunkt Prototypen und Serienfertigung

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Einrichten, Bedienen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen (§ 4 Absatz 4 Nummer 6)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Maschinen und Anlagen, insbesondere nach Effizienz, festlegen</li> <li>b) Maschinen und Anlagen für den Produktionsprozess vorbereiten</li> <li>c) Zusatzeinrichtungen, Spezialmaschinen und Automaten materialbezogen und modellspezifisch festlegen und einsetzen</li> <li>d) Prozessdaten für programmgesteuerte Maschinen und Anlagen ermitteln, festlegen und eingeben</li> </ul>			10
2	Fertigen von Bekleidungsartikeln oder sonstigen textilen Artikeln (§ 4 Absatz 2 Nummer 8)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) zugeschnittene Schnittteile analysieren und für den Fertigungsprozess zuordnen</li> <li>b) Verarbeitungstechniken aus Modellvorgaben ableiten</li> <li>c) Modellvorgaben auf fertigungstechnische Umsetzbarkeit prüfen und dokumentieren</li> <li>d) Prototypen nach Skizze und Modellbeschreibung fertigen und Mustereinhaltung beachten</li> <li>e) Prototypen analysieren, Modellfehler feststellen, dokumentieren und Vorschläge zur Fehlerbehebung und Modelloptimierung einbringen</li> <li>f) Einzel- und Serienteile fertigen, insbesondere unter Berücksichtigung größenspezifischer Besonderheiten und rationeller Fertigung</li> <li>g) bei technischen Innovationen mitwirken</li> </ul>			16

## 2. Schwerpunkt Arbeitsvorbereitung und Qualitätsprüfung

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 4 Absatz 2 Nummer 2)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Modellbeschreibungen unter Beachtung von Richtlinien erstellen</li> <li>b) technische Richtlinien, insbesondere Verarbeitungsanweisungen, Maßstabellen und Qualitätstoleranzen, erstellen und aktualisieren</li> </ul>			13

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>c) Fertigungsunterlagen, insbesondere Stücklisten, Materialbedarfslisten und Farbzusordnungen, erstellen</li> <li>d) Textil- und Pflegekennzeichnungen festlegen und gesetzliche Vorgaben einhalten</li> <li>e) Fertigungszeiten abschätzen und Rationalisierungsansätze aufzeigen</li> <li>f) Fertigungskosten artikelbezogen vergleichen</li> <li>g) bei technischen Innovationen mitwirken und Vorschläge einbringen</li> </ul>			
2	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Absatz 4 Nummer 9)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Normen und Spezifikationen zur Qualitätssicherung von Produkten beachten</li> <li>b) betriebliche Qualitätssicherungsmaßnahmen auf deren Wirksamkeit beurteilen</li> <li>c) physikalische und chemische Prüfverfahren anwenden, Prüfmittel auswählen und deren Einsatzfähigkeit feststellen sowie Ergebnisse bewerten und dokumentieren</li> <li>d) Verfahren, Richtlinien und betriebsspezifische Prüfpläne zur Qualitätsprüfung von Produkten nutzen</li> <li>e) Ursachen von Fehlern und Qualitätsmängeln systematisch analysieren, Maßnahmen zur Behebung ergreifen und dokumentieren</li> <li>f) Reklamationen beurteilen und Reparaturmaßnahmen ergreifen</li> </ul>			13

### 3. Schwerpunkt Schnitttechnik

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 4 Absatz 2 Nummer 2)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Lege- und Zuschnittanweisungen erstellen und mit vorhandenen Systemen optimieren</li> <li>b) schnitt- und modellrelevante Daten für die Weiterverarbeitung in der Produktion aufbereiten, speichern und zur Verfügung stellen und betriebliche Umsetzbarkeit prüfen</li> </ul>			6
2	Zuschneiden und Vorrichten von Werk- und Hilfsstoffen (§ 4 Absatz 2 Nummer 3)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Schnittbilder analysieren und auf Vollständigkeit und Richtigkeit prüfen</li> </ul>			10

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>b) Anpassungsmöglichkeiten von Schnitten und Schnittbildern nach Materialbeschaffenheiten, insbesondere Warenkrumpf, prüfen und Anpassungen vornehmen</li> <li>c) Überlappungspunkte zur optimalen Stoffausnutzung setzen</li> </ul>			
3	Abwandeln von Grundschnitten und Erstellen von Schnittlagebildern (§ 4 Absatz 2 Nummer 4)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Modellschnitte analysieren und für die Produktion vorbereiten und insbesondere auf Vollständigkeit und Richtigkeit prüfen</li> <li>b) Einlage- und Hilfsschablonen aus Modellschnitten erstellen</li> <li>c) Modelländerungen durchführen, insbesondere Längenänderungen und Nahtzugaben</li> <li>d) Besonderheiten von Konfektionsgrößen beachten</li> <li>e) Programme zum computergestützten Konstruieren (CAD-Programme) einsetzen, insbesondere bei der Anwendung von festgelegten Gradierregeln und zur Erstellung von Schnittbildern</li> <li>f) Schnittteile analysieren und nach Materialgruppen zusammenstellen</li> <li>g) Schnittbilder nach vorgegebenen Kriterien erstellen, insbesondere unter Berücksichtigung von Materialtypen, Musterungsverläufen und Regeln für das Drehen von Schnittteilen</li> </ul>			10

**Abschnitt C: schwerpunktübergreifende, integrativ zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 4 Nummer 1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages erklären, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung</li> <li>b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen</li> <li>c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen</li> <li>d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen</li> </ul>			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		e) wesentliche Bestimmungen der für den Ausbildungsbetrieb geltenden Tarifverträge nennen	während der gesamten Ausbildung		
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Absatz 4 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 Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des Ausbildungsbetriebes beschreiben			
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Absatz 4 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 und erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden, Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen			
4	Umweltschutz (§ 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 sowie Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen			
5	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Absatz 4 Nummer 5)	a) Auftragsunterlagen auf Vollständigkeit prüfen			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>b) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör unter Berücksichtigung des Fertigungsauftrags auswählen und bereitstellen</li> <li>c) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten</li> </ul>			
		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung betrieblicher Abläufe und Auftragsunterlagen festlegen und dokumentieren und Fertigungstermine berücksichtigen</li> <li>e) Aufgaben im Team planen und umsetzen und Ergebnisse der Zusammenarbeit auswerten</li> </ul>		3	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>f) Termine überwachen, insbesondere die Durchlaufzeiten von Fertigungsaufträgen</li> <li>g) Arbeitsabläufe unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen, mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, festlegen und dokumentieren</li> </ul>			3
6	Einrichten, Bedienen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen (§ 4 Absatz 4 Nummer 6)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen, insbesondere nach Materialbeschaffenheit und Einsatzgebieten, auswählen und einsetzen</li> <li>b) Zusatzeinrichtungen anbringen und einsetzen und Funktionen prüfen</li> <li>c) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung von Sicherheitsbestimmungen einrichten, Funktionen prüfen sowie Maschinen und Anlagen bedienen</li> <li>d) Prozessdaten einstellen, Produktionsprozesse überwachen und Parameter korrigieren</li> <li>e) Störungen erkennen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung ergreifen</li> <li>f) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen pflegen und Wartungspläne berücksichtigen</li> <li>g) vorbeugende Instandhaltung durchführen, insbesondere Verschleißteile kontrollieren, austauschen und Austausch veranlassen</li> </ul>	4		
7	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 4 Absatz 4 Nummer 7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Informationen beschaffen, aufbereiten und auswerten, Informationsstrukturen nutzen und Datenschutz beachten</li> <li>b) technische Unterlagen, insbesondere Betriebs- und Arbeitsanweisungen sowie Richtlinien, handhaben und umsetzen</li> </ul>	2		

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>c) Arbeitsaufgaben mit Hilfe von Informations- und Kommunikationstechniken bearbeiten</li> </ul>			
		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen und im Team situationsgerecht führen und Sachverhalte darstellen</li> <li>e) fremdsprachige Fachbegriffe verwenden und branchenübliche englischsprachige Informationen nutzen</li> <li>f) Informationsfluss mit vor- und nachgelagerten Bereichen sicherstellen und Abstimmungen treffen</li> <li>g) auftragsbezogene Daten erstellen, aufbereiten und dokumentieren und Datenschutz beachten</li> <li>h) branchenspezifische Anwenderprogramme einsetzen</li> </ul>		7	
8	Kundenorientierung und internationale Geschäftsbeziehungen (§ 4 Absatz 4 Nummer 8)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) durch eigenes Verhalten zur Kundenzufriedenheit und zum erfolgreichen unternehmerischen Handeln beitragen</li> </ul>	2		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>b) Gespräche mit Geschäftspartnern und anderen Beteiligten führen</li> <li>c) Kundenanforderungen bei der Durchführung von Aufträgen beachten und umsetzen</li> <li>d) kulturelle Besonderheiten und Verhaltensregeln von Geschäftspartnern, insbesondere für Auslandskontakte, berücksichtigen</li> <li>e) Richtlinien für internationale Geschäftsbeziehungen beachten</li> </ul>		3	
9	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Absatz 4 Nummer 9)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Ziele und Aufgaben von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden</li> <li>b) Zwischenkontrollen anhand von Arbeitsaufträgen durchführen und ausbesserungsfähige Fehler beheben</li> <li>c) Qualitätsmängel ermitteln und Toleranzbereiche beachten</li> </ul>	4		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) Endkontrollen durchführen, insbesondere Qualitätsausfall, Fertigmaße, Verarbeitung und Etikettierung prüfen, und Verarbeitungsrichtlinien und Auszeichnungsvorschriften berücksichtigen</li> <li>e) Begleitpapiere bearbeiten und Produktions- und Qualitätsdaten dokumentieren</li> </ul>		5	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		f) Reklamationen bearbeiten			
		g) Arbeitsabläufe kontrollieren und auf Einhaltung der Qualitätsstandards prüfen			4
		h) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen und dokumentieren sowie Maßnahmen zur Behebung ergreifen			
		i) Zusammenhänge von qualitätssichernden Maßnahmen berücksichtigen, insbesondere zwischen Fertigung, Wirtschaftlichkeit und Kundenorientierung			
		j) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen beitragen, insbesondere Methoden und Techniken der Qualitätsverbesserung anwenden			