

RAHMENLEHRPLAN

für den Ausbildungsberuf

Technischer Konfektionär/Technische Konfektionärin

(Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 25.03.2010)

Teil I Vorbemerkungen

Dieser Rahmenlehrplan für den berufsbezogenen Unterricht der Berufsschule ist durch die Ständige Konferenz der Kultusminister der Länder beschlossen worden.

Der Rahmenlehrplan ist mit der entsprechenden Ausbildungsordnung des Bundes (erlassen vom Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie oder dem sonst zuständigen Fachministerium im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung) abgestimmt.

Der Rahmenlehrplan baut grundsätzlich auf dem Hauptschulabschluss auf und beschreibt Mindestanforderungen.

Auf der Grundlage der Ausbildungsordnung und des Rahmenlehrplans, die Ziele und Inhalte der Berufsausbildung regeln, werden die Abschlussqualifikation in einem anerkannten Ausbildungsberuf sowie - in Verbindung mit Unterricht in weiteren Fächern - der Abschluss der Berufsschule vermittelt. Damit werden wesentliche Voraussetzungen für eine qualifizierte Beschäftigung sowie für den Eintritt in schulische und berufliche Fort- und Weiterbildungsgänge geschaffen.

Der Rahmenlehrplan enthält keine methodischen Festlegungen für den Unterricht. Bei der Unterrichtsgestaltung sollen jedoch Unterrichtsmethoden, mit denen Handlungskompetenz unmittelbar gefördert wird, besonders berücksichtigt werden. Selbstständiges und verantwortungsbewusstes Denken und Handeln als übergreifendes Ziel der Ausbildung muss Teil des didaktisch-methodischen Gesamtkonzepts sein.

Die Länder übernehmen den Rahmenlehrplan unmittelbar oder setzen ihn in eigene Lehrpläne um. Im zweiten Fall achten sie darauf, dass das im Rahmenlehrplan erzielte Ergebnis der fachlichen und zeitlichen Abstimmung mit der jeweiligen Ausbildungsordnung erhalten bleibt.

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. Sie arbeitet als gleichberechtigter Partner mit den anderen an der Berufsausbildung Beteiligten zusammen. Sie hat die Aufgabe, den Schülern und Schülerinnen berufliche und allgemeine Lerninhalte unter besonderer Berücksichtigung der Anforderungen der Berufsausbildung zu vermitteln.

Die Berufsschule hat eine berufliche Grund- und Fachbildung zum Ziel und erweitert die vorher erworbene allgemeine Bildung. Damit will sie zur Erfüllung der Aufgaben im Beruf sowie zur Mitgestaltung der Arbeitswelt und Gesellschaft in sozialer und ökologischer Verantwortung befähigen. Sie richtet sich dabei nach den für die Berufsschule geltenden Regelungen der Schulgesetze der Länder. Insbesondere der berufsbezogene Unterricht orientiert sich außerdem an den für jeden staatlich anerkannten Ausbildungsberuf bundeseinheitlich erlassenen Ordnungsmitteln:

- Rahmenlehrplan der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder
- Verordnung über die Berufsausbildung (Ausbildungsordnung) des Bundes für die betriebliche Ausbildung.

Nach der Rahmenvereinbarung über die Berufsschule (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 15.03.1991) hat die Berufsschule zum Ziel,

- "- eine Berufsfähigkeit zu vermitteln, die Fachkompetenz mit allgemeinen Fähigkeiten humaner und sozialer Art verbindet;
- berufliche Flexibilität zur Bewältigung der sich wandelnden Anforderungen in Arbeitswelt und Gesellschaft auch im Hinblick auf das Zusammenwachsen Europas zu entwickeln;
- die Bereitschaft zur beruflichen Fort- und Weiterbildung zu wecken;
- die Fähigkeit und Bereitschaft zu fördern, bei der individuellen Lebensgestaltung und im öffentlichen Leben verantwortungsbewusst zu handeln."

Zur Erreichung dieser Ziele muss die Berufsschule

- den Unterricht an einer für ihre Aufgabe spezifischen Pädagogik ausrichten, die Handlungsorientierung betont;
- unter Berücksichtigung notwendiger beruflicher Spezialisierung berufs- und berufsfeldübergreifende Qualifikationen vermitteln;
- ein differenziertes und flexibles Bildungsangebot gewährleisten, um unterschiedlichen Fähigkeiten und Begabungen sowie den jeweiligen Erfordernissen der Arbeitswelt und Gesellschaft gerecht zu werden;
- Einblicke in unterschiedliche Formen von Beschäftigung einschließlich unternehmerischer Selbstständigkeit vermitteln, um eine selbstverantwortliche Berufs- und Lebensplanung zu unterstützen;
- im Rahmen ihrer Möglichkeiten Behinderte und Benachteiligte umfassend stützen und fördern;

- auf die mit Berufsausübung und privater Lebensführung verbundenen Umweltbedrohungen und Unfallgefahren hinweisen und Möglichkeiten zu ihrer Vermeidung bzw. Verminderung aufzeigen.

Die Berufsschule soll darüber hinaus im allgemeinen Unterricht und, soweit es im Rahmen des berufsbezogenen Unterrichts möglich ist, auf Kernprobleme unserer Zeit wie zum Beispiel

- Arbeit und Arbeitslosigkeit,
- friedliches Zusammenleben von Menschen, Völkern und Kulturen in einer Welt unter Wahrung kultureller Identität,
- Erhaltung der natürlichen Lebensgrundlage sowie
- Gewährleistung der Menschenrechte

eingehen.

Die aufgeführten Ziele sind auf die Entwicklung von **Handlungskompetenz** gerichtet. Diese wird hier verstanden als die Bereitschaft und 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, Humankompetenz und Sozialkompetenz.

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

Humankompetenz bezeichnet die Bereitschaft und Befähigung, 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 bezeichnet die Bereitschaft und Befähigung, soziale Beziehungen zu leben und zu gestalten, Zuwendungen und Spannungen zu erfassen und zu verstehen sowie sich mit Anderen rational und verantwortungsbewusst auseinander zu setzen und zu verständigen. Hierzu gehört insbesondere auch die Entwicklung sozialer Verantwortung und Solidarität.

Bestandteil sowohl von Fachkompetenz als auch von Humankompetenz als auch von Sozialkompetenz sind Methodenkompetenz, kommunikative Kompetenz und Lernkompetenz.

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

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

Lernkompetenz ist die Bereitschaft und Befähigung, 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.

Teil III Didaktische Grundsätze

Die Zielsetzung der Berufsausbildung erfordert es, den Unterricht an einer auf die Aufgaben der Berufsschule zugeschnittenen Pädagogik auszurichten, die Handlungsorientierung betont und junge Menschen zu selbstständigem Planen, Durchführen und Beurteilen von Arbeitsaufgaben im Rahmen ihrer Berufstätigkeit befähigt.

Lernen in der Berufsschule vollzieht sich grundsätzlich in Beziehung auf konkretes, berufliches Handeln sowie in vielfältigen gedanklichen Operationen, auch gedanklichem Nachvollziehen von Handlungen Anderer. Dieses Lernen ist vor allem an die Reflexion der Vollzüge des Handelns (des Handlungsplans, des Ablaufs, der Ergebnisse) gebunden. Mit dieser gedanklichen Durchdringung beruflicher Arbeit werden die Voraussetzungen für das Lernen in und aus der Arbeit geschaffen. Dies bedeutet für den Rahmenlehrplan, dass das Ziel und die Auswahl der Inhalte berufsbezogen erfolgt.

Auf der Grundlage lerntheoretischer und didaktischer Erkenntnisse werden in einem pragmatischen Ansatz für die Gestaltung handlungsorientierten Unterrichts folgende Orientierungspunkte genannt:

- Didaktische Bezugspunkte sind Situationen, die für die Berufsausübung bedeutsam sind (Lernen für Handeln).
- Den Ausgangspunkt des Lernens bilden Handlungen, möglichst selbst ausgeführt oder aber gedanklich nachvollzogen (Lernen durch Handeln).
- Handlungen müssen von den Lernenden möglichst selbstständig geplant, durchgeführt, überprüft, gegebenenfalls korrigiert und schließlich bewertet werden.
- Handlungen sollten ein ganzheitliches Erfassen der beruflichen Wirklichkeit fördern, zum Beispiel technische, sicherheitstechnische, ökonomische, rechtliche, ökologische, soziale Aspekte einbeziehen.
- Handlungen müssen in die Erfahrungen der Lernenden integriert und in Bezug auf ihre gesellschaftlichen Auswirkungen reflektiert werden.
- Handlungen sollen auch soziale Prozesse, zum Beispiel der Interessenerklärung oder der Konfliktbewältigung, sowie unterschiedliche Perspektiven der Berufs- und Lebensplanung einbeziehen.

Handlungsorientierter Unterricht ist ein didaktisches Konzept, das fach- und handlungssystematische Strukturen miteinander verschränkt. Es lässt sich durch unterschiedliche Unterrichtsmethoden verwirklichen.

Das Unterrichtsangebot der Berufsschule richtet sich an Jugendliche und Erwachsene, die sich nach Vorbildung, kulturellem Hintergrund und Erfahrungen aus den Ausbildungsbetrieben unterscheiden. Die Berufsschule kann ihren Bildungsauftrag nur erfüllen, wenn sie diese Unterschiede beachtet und Schüler und Schülerinnen - auch benachteiligte oder besonders begabte - ihren individuellen Möglichkeiten entsprechend fördert.

Teil IV Berufsbezogene Vorbemerkungen

Der vorliegende Rahmenlehrplan für die Berufsausbildung zum Technischen Konfektionär/zur Technischen Konfektionärin ist mit der Verordnung über die Berufsausbildung zum Technischen Konfektionär/zur Technischen Konfektionärin vom 04.05.2010 (BGBl. I S. 593) abgestimmt.

Der Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Technischer Konfektionär/Technische Konfektionärin (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 26.09.1996) wird durch den vorliegenden Rahmenlehrplan aufgehoben.

Für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde wesentlicher Lehrstoff der Berufsschule wird 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.

Technische Konfektionärinnen/Technische Konfektionäre arbeiten als Fachkräfte in Industriebetrieben. Sie sind in der Lage, selbstständig und fachgerecht alle Arbeiten zur Herstellung und Reparatur von technischen Textilien auszuführen. Auftragsbezogen erstellen sie Skizzen, ermitteln den Werkstoffbedarf, stellen Maschinen und Hilfsstoffe bereit, konfektionieren und sichern die Qualität des Endprodukts. Hierbei kommen die drei grundlegenden Verarbeitungstechniken Nähen, Schweißen und Kleben zur Anwendung.

Die Lernfelder mit ihren Zielformulierungen orientieren sich an Handlungsfeldern der Berufs- und Arbeitswelt. Sie sind didaktisch-methodisch so umzusetzen, dass sie zu beruflicher Handlungskompetenz führen. Die Zielformulierungen beschreiben, ergänzt durch die sie konkretisierenden Inhalte, die Mindestanforderungen der zu vermittelnden Kompetenzen und den Qualifikationsstand am Ende der Berufsausbildung. Bei der inhaltlichen Umsetzung der Lernfelder in Lernsituationen ist von den Zielformulierungen auszugehen.

Die Struktur der Lernfelder spiegelt einen sich stufenweise aufbauenden Kompetenzerwerb in den Bereichen Technologie, Gestaltung und Kommunikation wider. In jedem Lernfeld sind alle Kompetenzbereiche zu berücksichtigen, unabhängig davon, welcher der Bereiche im Vordergrund steht. Sozial- und Methodenkompetenz sind integraler Bestandteil der Lernfelder.

Die fremdsprachlichen Ziele und Inhalte sind mit 40 Stunden in die Lernfelder integriert.

Folgende übergeordneten Inhalte sind in allen Lernfeldern zu berücksichtigen:

- Arbeits- und Gesundheitsschutz
- Unfallverhütung
- Ökonomie und Ökologie
- Aspekte des Rechts
- Qualitätssicherung
- Umgang mit aktuellen Medien zur Informationsbeschaffung und -bearbeitung
- Informationstechnologien und Anwenderprogramme.

Teil V Lernfelder

Übersicht über die Lernfelder für den Ausbildungsberuf Technischer Konfektionär/Technische Konfektionärin				
Lernfelder		Zeitrictwerte in Unterrichtsstunden		
Nr.		1. Jahr	2. Jahr	3. Jahr
1	Beruf präsentieren	40		
2	Textile Gewebe durch Nähen konfektionieren	80		
3	Kunststoffbeschichtete Gewebe durch Schweißen konfektionieren	80		
4	Verbundstoffe durch Kleben verbinden	80		
5	Textile Sonnenschutzanlagen konfektionieren		80	
6	Dekorative Elemente gestalten		40	
7	Objekte aus beschichteten Geweben konfektio- nieren		80	
8	Textile Flächen als Informationsträger gestalten		80	
9	Textile Bauobjekte konfektionieren			100
10	Textile Membranen konstruieren			80
11	Textile Membranen herstellen			60
12	Erzeugnisse reparieren			40
Summen: insgesamt: 840 Stunden		280	280	280

Lernfeld 1: Beruf präsentieren	1. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 40 Stunden
Ziel: Die Schülerinnen und Schüler unterscheiden die verschiedenen Ausrichtungen ihres Ausbildungsberufes produkt- und arbeitsprozessorientiert. Sie informieren sich anhand von unterschiedlichen Medien über ihre Betriebe, die betrieblichen Arbeitsprozesse sowie Fort- und Weiterbildungsmöglichkeiten und planen eine Präsentation im Team. Sie erkunden den Arbeitsplatz unter Beachtung des Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzes. Sie setzen Werkzeuge, Geräte und Maschinen ein. Die Schülerinnen und Schüler erarbeiten Regeln für den Ablauf am Arbeitsplatz, erkundigen sich über umweltgerechte Entsorgungsmöglichkeiten von Rest- und Abfallstoffen. Sie beachten Unfallverhütungsvorschriften, Grundsätze des Transports, der Lagerung und Entsorgung von Materialien. Die Schülerinnen und Schüler präsentieren ihre Ergebnisse strukturiert und adressatenorientiert unter Verwendung geeigneter Medien. Sie bewerten ihre Präsentation.	
Inhalte: Berufsbild und Berufsausbildung Ausbildungsvertrag Ausbildungsordnung/BBiG Präsentationstechniken technische Richtlinien Normen Einrichten des Arbeitsplatzes Arbeitsablauf Zeitplanung Bedienungsanleitungen	

Lernfeld 2:	Textile Gewebe durch Nähen konfektio- nieren	1. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 80 Stunden
Ziel: Die Schülerinnen und Schüler führen anhand von Arbeitsaufträgen exemplarische Näharbeiten unter Berücksichtigung ergonomischer Gesichtspunkte durch. Sie informieren sich über Aufbau und die Wirkungsweise der Nähmaschinen, die Herstellung und den Einsatz berufstypischer Nahtverbindungen. Unter Berücksichtigung der Werkstoffe wählen die Schüler Nahtformen mit den entsprechenden Nahtzugaben aus und schneiden zu. Sie nähen die gewählten Nahtformen, kontrollieren und bewerten das Arbeitsergebnis. Die Schülerinnen und Schüler reinigen, warten und pflegen die Nähmaschinen und beachten die Unfallverhütungsvorschriften. Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren und bewerten ihren Lernprozess.		
Inhalte: Faserarten Spinnverfahren Garne, Zwirne, Seile Feinheitsberechnungen textile Flächengebilde Nähmaschinentypen Funktionsteile Sicherheitseinrichtungen Arbeitsplatzergonomie Maschinenstörungen Sticharten Nahtarten Nahtzugaben Pflege und Wartung von Nähmaschinen		

Lernfeld 3:	Kunststoffbeschichtete Gewebe durch Schweißen konfektionieren	1. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 80 Stunden
Ziel: Die Schülerinnen und Schüler führen anhand von technischen Zeichnungen exemplarische Handschweißarbeiten durch. Sie machen sich mit den notwendigen Arbeitsschritten vertraut und bestimmen die für die jeweilige Verbindungsform erforderlichen Werkzeuge und Maschinen. Sie ermitteln den Zuschnitt und fertigen unter Berücksichtigung werkstofftypischer Eigenschaften Schweißnähte an. Sie beurteilen diese hinsichtlich Festigkeit und Optik. Die Arbeits- und Gesundheitsschutzbestimmungen beachtet sie. Sie reinigen und pflegen die verwendeten Werkzeuge. Sie dokumentieren und bewerten ihren Lernprozess und ihr Lernergebnis.		
Inhalte: technische Richtlinien Kunststoffe Maßstabsberechnung Heißluftschweißgerät Unfallverhütungsvorschriften Arbeitsvorbereitung		

Lernfeld 4: Verbundstoffe durch Kleben verbinden	1. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 80 Stunden
Ziel: Die Schülerinnen und Schüler verkleben Verbundwerkstoffe. Sie ermitteln geeignete Klebstoffe, bereiten die zu verklebenden Oberflächen vor, verkleben sie und überprüfen die erzielten Klebnahtverbindungen. Für die Auswahl der geeigneten Werkstoffe und Klebverfahren nutzen die Schülerinnen und Schüler Informations- und Kommunikationssysteme. Sie berücksichtigen bei der Ausführung den Umwelt-, Gesundheits- und Arbeitsschutz. Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren und präsentieren ihre Ergebnisse.	
Inhalte: Klebstoffarten/-zusammensetzung Klebnahtformen technische Richtlinien Normen Verbundstoffe maschinelle Klebevorrichtungen Unfallverhütungsvorschriften Arbeitsvorbereitung Verbindungsformen Informations- und Kommunikationstechniken Umwelt-, Gesundheits- und Arbeitsschutz	

Lernfeld 5:	Textile Sonnenschutzanlagen konfektio- nieren	2. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 80 Stunden
Ziel: Die Schülerinnen und Schüler fertigen und kalkulieren nach Kundenauftrag textile Sonnenschutzanlagen. Sie informieren sich über Möglichkeiten des textilen Sonnenschutzes. Sie wählen Sonnenschutzanlagen unter Berücksichtigung des Einsatzes und der Lage des Objektes aus. Die Ausrüstungsverfahren zur Verbesserung der Gebrauchseigenschaften der Gewebe beurteilen die Schülerinnen und Schüler bezüglich ihres Einsatzes. Sie ermitteln und skizzieren einen Zuschnittsplan, schneiden mit geeigneter Schnitttechnik zu, konfektionieren den Sonnenschutz und überprüfen ihr Arbeitsergebnis durch eine Vor- montage. Die Schülerinnen und Schüler planen ihre Arbeitsprozesse selbstständig, dokumentieren und bewerten ihren Lernprozess sowie ihr Lernergebnis.		
Inhalte: Prüfkriterien Prüfverfahren Vorschriften und Richtlinien Zuschnittsberechnung Zusatzvorrichtungen an Nähmaschinen Fertigung Kalkulation Qualitätssicherung		

Lernfeld 6: Dekorative Elemente gestalten	2. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 40 Stunden
Ziel: Die Schülerinnen und Schüler fertigen einen Volant. Sie gestalten unter Berücksichtigung des Rapportes geeignete Volantformen. Dabei beachten sie Nahtzugaben und setzen Nähmarkierungen. Für den Zuschnitt legen sie Schablonen unter Berücksichtigung der Verarbeitungsmerkmale und des Rapports auf. Die Schülerinnen und Schüler schneiden mit Hilfe der Zuschnittschablone den Volant zu, nähen und fassen ihn ein. Sie berücksichtigen bei der Ausführung den Umwelt-, Gesundheits- und Arbeitsschutz. Sie dokumentieren ihre Arbeitsablaufpläne und bewerten sie unter betriebsorganisatorischen und ökonomischen Gesichtspunkten.	
Inhalte: Schnittschablonen Zuschnittstechniken Gestaltungsprinzipien/Goldener Schnitt Stanz- und Schneidewerkzeuge Maßwerkzeuge Schablonenmaterial Einfassnaht	

Lernfeld 7:	Objekte aus beschichteten Geweben konfektionieren	2. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 80 Stunden
Ziel: Die Schülerinnen und Schüler konfektionieren und montieren Aufliegerplanen nach Kundenauftrag im Team. Sie analysieren die Anforderungen an die Plane hinsichtlich ihres Verwendungszwecks und wählen Werkstoffe und Zubehör entsprechend den Produktanforderungen aus. Sie erstellen eine Aufmassskizze, einen Zuschnittsplan, berechnen den Werkstoffbedarf und kalkulieren ein Angebot. Die Schülerinnen und Schüler planen den Fertigungsablauf, wählen eine Schweißtechnik aus und stellen Werkzeuge, Geräte und Maschinen bereit. Sie richten Maschinen ein, geben die Prozessdaten ein und überwachen den Schweißprozess. Sie berücksichtigen bei der Ausführung den Gesundheits- und Arbeitsschutz. Sie überprüfen und dokumentieren ihr Arbeitsergebnis im Rahmen der Qualitätssicherung. Sie bewerten die Teamarbeit und entwickeln eine angemessene Feedback-Kultur.		
Inhalte: Maßermittlung Zuschnittsskizze Abwicklung Dreitafelprojektion Werkstoffbedarfsberechnung Zeit- und Kostenkalkulation Beschichtungsverfahren Zollrecht/Frachtteil EU-Richtlinien Unfallverhütungsvorschriften Zubehör Schweißtechniken Prozessdaten einer Hochfrequenz-Schweißanlage		

Lernfeld 8:	Textile Flächen als Informationsträger gestalten	2. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 80 Stunden
Ziel: Die Schülerinnen und Schüler konfektionieren und montieren im Team Werbetransparente im Kundenauftrag. Sie wählen auftragsbezogen geeignete Werkstoffe und Applikationsverfahren unter gestalterischen Gesichtspunkten aus, unterscheiden verschiedene Schrifttypen und setzen sie kundenbezogen ein. Sie ermitteln den Zeitbedarf für die einzelnen Produktionsschritte und berechnen den Materialbedarf. Sie treffen Absprachen über zielgerichtete Maßnahmen bei der Prozessvorbereitung und Prozesssteuerung. Sie beurteilen ihre Maßnahmen und wenden Strategien zur Fehlersuche und Fehlerbeseitigung an. Die Schülerinnen und Schüler bewerten ihr Arbeitsergebnis als Gesamtleistung, dokumentieren und präsentieren es. Sie beachten die geltenden Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltvorschriften.		
Inhalte: Gestaltungsgrundsätze Gestaltungselemente Typographie Farbe digitale Gestaltung Schabloniertechnik Eigenschaften von Untergründen und Beschichtungsmitteln Applikationsverfahren Untergrundvorbereitung Konfektion Montagetechniken Zubehör		

Lernfeld 9: Textile Bauobjekte konfektionieren	3. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 100 Stunden
Ziel: Die Schülerinnen und Schüler planen, entwerfen und fertigen unter Berücksichtigung gestalterischer Grundsätze ein textiles Bauobjekt im Team. Sie informieren sich über Bauformen und Konstruktionen des textilen Bauens. Sie beraten den Kunden in Hinblick auf Nutzung, Gestaltung und Materialauswahl. Sie erstellen einen Plan für den Zuschnitt und berechnen den Materialbedarf. Die Schülerinnen und Schüler planen den Arbeitsablauf und wählen den Arbeitsschritten entsprechende Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Zubehör aus. Sie stellen Prozessdaten ein und überwachen den Produktionsprozess. Sie beachten vorbeugende Instandhaltungsmaßnahmen und beheben kleinere Maschinenstörungen. Sie überprüfen ihr Arbeitsergebnis im Rahmen der Qualitätssicherung. Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren und präsentieren Arbeitsprozesse und -produkte kundenorientiert und führen Beratungsgespräche durch.	
Inhalte: Fensterformen Folien Dachformen Normen Wetterschutz Perspektive Zuschnittzeichnung Befestigungstechniken Pflege- und Reinigungsverfahren Arbeits- und Gesundheitsschutz Kundengespräch Kommunikationsstrategien	

Lernfeld 10: Textile Membranen konstruieren

**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler planen, entwerfen und konstruieren Membranformen. Sie berücksichtigen bauliche Gegebenheiten, funktionelle Anforderungen und gestalterische Möglichkeiten. Sie entwickeln und fertigen im Team verschiedene Modelle. Die Schülerinnen und Schüler wählen geeignete Werkstoffe aus und beachten baurechtliche Vorschriften. Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren und präsentieren die Arbeitsergebnisse am Modell.

Inhalte:

Normen und Richtlinien
Befestigungstechniken
Zubehör
mechanische und dynamische Kräfte
Freihandskizzen
Perspektive
Modellbau

Lernfeld 11: Textile Membranen herstellen

**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 60 Stunden**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler fertigen eine textile Membrane nach Kundenauftrag an und montieren diese.

Sie erstellen einen Plan für den Zuschnitt und berechnen den Materialbedarf unter Berücksichtigung der Montagemöglichkeiten. Sie planen den Arbeitsablauf und wählen den Arbeitsschritten entsprechende Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Zubehör aus. Sie beachten werkstoffabhängige Pflege- und Reinigungshinweise.

Sie überprüfen ihr Arbeitsergebnis im Rahmen der Qualitätssicherung.

Sie beachten die Regeln des Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzes. Die Schülerinnen und Schüler führen mit dem Auftraggeber eine Abnahme durch und gehen Reklamationen nach.

Sie dokumentieren, präsentieren und bewerten ihren Lernprozess und ihr Lernergebnis.

Inhalte:

einsatzspezifische Fügeverfahren

Zuschnittsplan

Bedarfsberechnung

Lernfeld 12: Erzeugnisse reparieren

3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 40 Stunden

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler stellen Schäden und Fehler an Produkten des Technischen Konfektionärs fest und beheben diese.

Sie ermitteln mögliche Fehler- und Schadensquellen und wägen Reparatur gegenüber der Neufertigung des Produkts ab. Sie schlagen dem Kunden Maßnahmen zur Behebung vor und erläutern den Umfang der auszuführenden Arbeiten und der entstehenden Kosten.

Die Schülerinnen und Schüler legen eine Reparaturstrategie fest. Sie analysieren das zu bearbeitende Material, wählen das Ersatzmaterial aus und prüfen dieses auf Verwendbarkeit. Sie planen die notwendigen Reparaturschritte und wählen die Fertigungsverfahren aus. Die Schülerinnen und Schüler führen die Reparatur durch und prüfen im Sinne der Qualitätssicherung ihre Arbeit. Anfallende Restmaterialien und Abfälle entsorgen die Schülerinnen und Schüler umweltgerecht.

Bei der Übergabe des reparierten Produktes beraten die Schüler den Kunden hinsichtlich künftiger Schadensvermeidung. Für den Betriebsbereich Gewährleistung dokumentieren sie Schadensbild, Reparaturaufwand und Vorgehensweise und leiten diese an die entsprechenden Stellen weiter.

Inhalte:

Schadensaufnahme
Kundenberatung
Kostenübersicht
Reparaturvorbereitung
einsatzspezifische Fügetechniken
Bedarfsberechnung
Kalkulation
Demontage/Montage
Umgang mit Reklamationen

Liste der Entsprechungen
zwischen
dem Rahmenlehrplan für die Berufsschule
und dem Ausbildungsrahmenplan für den Betrieb
im Ausbildungsberuf Technischer Konfektionär/Technische Konfektionärin

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 / Peter Römer

**Liste der Entsprechungen
zwischen Ausbildungsrahmenplan und Rahmenlehrplan
der Berufsausbildung**

zum Technischen Konfektionär / zur Technischen Konfektionärin

Entwurf Stand 1.03.2010

Abschnitt A: Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Ausbildungsrahmenplan Stand: 01.03.2010		Rahmenlehrplan Stand: 09.02.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat	Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3
1. Anfertigen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 1) a) Arten, Aufbau und Funktion von technischen Textilien, insbesondere für Sonnenschutz, Umweltschutz, Bautechnik, Transport- und Schutztechnik, unterscheiden b) Skizzen und Fachzeichnungen erstellen und anwenden c) Funktion, Proportion und Lage von Objekten berücksichtigen d) technische Unterlagen, insbesondere Fertigungsvorschriften, Normen, Sicherheitsbestimmungen, Arbeitsanweisungen, Merkblätter und Richtlinien, anwenden	5		1	2	3
e) konstruktive Zusammenhänge zwischen Gestell und Gerüst sowie textilen Flächen, Folien und Verbundstoffen berücksichtigen		6		2	3

Ausbildungsrahmenplan Stand: 01.03.2010			Rahmenlehrplan Stand: 09.02.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3	
f) Umsetzungsvorschläge unter Berücksichtigung von technischen Vorgaben, Einsatz, Funktion, Flächengestaltung und Kundenanforderungen erarbeiten				2	3	LF 8, 9, 10, 12
2. Auswählen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen sowie Zubehör (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 2)						
a) Werk- und Hilfsstoffe nach Art und Struktur unterscheiden und auswählen			1	2		LF 2, 3, 4, 5
b) Verarbeitungs- und Gebrauchsanforderungen beachten und nach Verwendungszweck unterscheiden			1	2		LF 2, 3, 4, 5
c) textile Flächegebilde, Folien und Verbundstoffe nach Eigenschaften unterscheiden und einsetzen			1	2		LF 2, 3, 4, 5
d) Einfluss von Werkstoffeigenschaften auf Fertigprodukte berücksichtigen	10			2	3	LF 5, 7, 10
e) Zubehör nach technischen und statischen Vorgaben auswählen und einsetzen				2	3	LF 7, 8, 10, 11
f) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör <u>sortieren und lagern</u> , auf Qualität, insbesondere auf Schäden und Fehler prüfen, <u>sortieren und lagern</u>					3	LF 12
g) Fertigungsverfahren unter Berücksichtigung von Werkstoffeigenschaften auswählen				2	3	LF 7, 8, 9, 10, 12

Ausbildungsrahmenplan Stand: 01.03.2010			Rahmenlehrplan Stand: 09.02.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3	
h) Auswirkungen von Veredelungsprozessen auf die Werk- und Hilfsstoffe berücksichtigen, insbesondere Elastizität, Reißfestigkeit, Schrumpfung, Witterungsbeständigkeit und Verarbeitbarkeit berücksichtigen		3		2	3	LF 5, 9, 10
3. Handhaben und Warten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3)						
a) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen, insbesondere nach Materialbeschaffenheit und Einsatzgebieten, auswählen und einsetzen			1	2	3	LF 1, 2, 3, 4, 7, 9, 11
b) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen warten, Wartungspläne berücksichtigen	7		1	2	3	LF 2, 3, 4, 9, 11
c) Maschinen einrichten, Funktionen prüfen, Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen und bedienen			1	2	3	LF 2, 3, 4, 7, 9, 11
d) Prozessdaten einstellen, Produktionsprozesse überwachen, Verfahrensparameter korrigieren				2	3	LF 7, 9
e) Störungen feststellen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung ergreifen		8	1		3	LF 2, 9
f) vorbeugende Instandhaltung durchführen, insbesondere Verschleißteile kontrollieren, austauschen und Austausch veranlassen					3	LF 9
4. Zuschneiden von Werk- und Hilfsstoffen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 4)						

Ausbildungsrahmenplan Stand: 01.03.2010			Rahmenlehrplan Stand: 09.02.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3	
a) Werk- und Hilfsstoffe legen, nach Rapport ablängen, Fadenlauf berücksichtigen	6		1	2		LF 2, 5, 6
b) Schnittformen übertragen, insbesondere nach Schnittschablonen und Zeichnungen, Schnittmaße kontrollieren			1	2		LF 2, 5, 6
c) Teile zuschneiden, kontrollieren und kennzeichnen			1	2		LF 2, 5, 6
d) Schnittteile zusammenstellen und zuordnen, Materialreste sortieren, lagern und umweltgerecht entsorgen			1	2		LF 1, 2, 5, 6
e) Schnittteile, Verbindungsteile und Zubehör nach Arbeitsauftrag bereitstellen			1	2		LF 2, 5, 6
f) Schnittschablonen prüfen und anfertigen, Schnittbilder optimieren		5		2	3	LF 7, 9, 11
5. Ausführen von Näharbeiten (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 5)	10					
a) Nähmaterialien, insbesondere Nadeln, Garne und Zwirne, nach Verwendungszweck auswählen			1	2	3	LF 2, 5, 6, 9
b) <u>Sticharten, insbesondere Stepp- und Kettenstich</u> , unter Berücksichtigung von Material und Einsatz auswählen und anwenden, insbesondere Stepp- und Kettenstich			1	2	3	LF 2, 5, 6, 9
c) vertikale und horizontale <u>Nähte</u> , <u>Nähte insbesondere Flachnähte</u> herstellen, insbesondere Flachnähte			1	2	3	LF 2, 5, 6, 9
d) Zusatzvorrichtungen, insbesondere Säumer und Nähfüße, auswählen und einsetzen			1	2	3	LF 2, 5, 6, 9

Ausbildungsrahmenplan Stand: 01.03.2010			Rahmenlehrplan Stand: 09.02.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3	
e) Näharbeiten unter ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten ausführen <u>und</u> kontrollieren <u>sowie</u> Grifftechniken anwenden			1	2	3	LF 2, 5, 6, 9
f) Nahtverbindungen prüfen, Nähfehler beseitigen			1	2	3	LF 2, 5, 6, 11, 12
g) Bogen-, Form- und Kappnähte herstellen		12		2	3	LF 6, 11, 12
h) Schnittkanten einfassen				2	3	LF 6, 11, 12
6. Ausführen von Schweißarbeiten (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 6)						
a) Schweißverfahren auswählen und festlegen, Elektroden, Düsen und Heizkeile nach Verwendungszweck einsetzen			1	2	3	LF 3, 7, 9
b) Zusatzvorrichtungen, <u>insbesondere Führungen</u> , auswählen und einsetzen; <u>insbesondere Führungen</u>			1	2	3	LF 3, 7, 9
c) Nahtflächen vorbereiten, Schnittteile fixieren	14		1	2	3	LF 3, 7, 9
d) vertikale und horizontale Schweißnähte unter Berücksichtigung von Bestimmungen des Arbeits- und Gesundheitsschutzes herstellen und kontrollieren			1	2	3	LF 3, 7, 9
e) Schweißnähte prüfen, Schweißfehler beseitigen			1	2	3	LF 3, 7, 9, 11, 12
f) konvexe und konkave Schweißnähte herstellen		14		2	3	LF 7, 11, 12
g) unterschiedliche Materialien miteinander verschweißen				2	3	LF 7, 11, 12
7. Ausführen von Klebearbeiten (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 7)						

Ausbildungsrahmenplan Stand: 01.03.2010			Rahmenlehrplan Stand: 09.02.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3	
a) Klebeverfahren und Klebstoffe nach Verwendungszweck auswählen und festlegen	6		1	2	3	LF 4, 9, 11, 12
b) Zusatzvorrichtungen, insbesondere Führungen und Warenspannvorrichtungen, auswählen und einsetzen			1	2	3	LF 4, 9, 11, 12
c) Klebearbeiten unter Berücksichtigung von Bestimmungen des Arbeits- und Gesundheitsschutzes ausführen und kontrollieren			1	2	3	LF 4, 9, 11, 12
d) Klebstoffreste sortieren und umweltgerecht entsorgen			1		3	LF 1, 12
e) geklebte Nähte prüfen, Fehler beseitigen		2	1	2	3	LF 4, 9, 11, 12
8. Fertigstellen und Instandsetzen von technischer Konfektionsware (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 8)						
a) Zubehör, insbesondere Seile, Beschläge, Ösen und Riemen, vorbereiten und anbringen,	4			2	3	LF 8, 10
b) Werkstoffe, insbesondere Metall, Holz und Kunststoff, bearbeiten		10		2	3	LF 9
c) Beschriftungszubehör auswählen, Kennzeichnungen, Beschriftungen und Bildzeichen anbringen						LF 8
d) technische Konfektionsware und Zubehör unter Berücksichtigung von technischen Vorgaben, Vorschriften, Kundenanforderungen und Sicherheitsbestimmungen vormontieren				2	3	LF 5, 7, 8, 9
e) Funktionen prüfen				2	3	LF 5, 7, 8, 9
f) Produkte kommissionieren, kunden- und materialgerecht verpacken sowie versandfertig machen						nur betrieblich zu vermitteln

Ausbildungsrahmenplan Stand: 01.03.2010			Rahmenlehrplan Stand: 09.02.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3	
g) Durchführbarkeit von Reparaturen und Änderungen beurteilen					3	LF 11, 12
h) Material disponieren, Reparatur durchführen und dokumentieren					3	LF 11, 12

Abschnitt B: Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Ausbildungsrahmenplan Stand: 26.01.2010		Rahmenlehrplan Stand: 09.02.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat	Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3
1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 1) a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären 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 ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln	1			Wirtschafts- und Sozialkunde LF 1
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 2) a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Angebot, Beschaffung, Fertigung und Verwaltung erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln	1			Wirtschafts- und Sozialkunde LF 1

Ausbildungsrahmenplan Stand: 26.01.2010		Rahmenlehrplan Stand: 09.02.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat	Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 3) a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln	1	2	3	LF 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9, 11
4. Umweltschutz (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 4) Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln	1	2	3	LF 1, 4, 6, 8, 11

Ausbildungsrahmenplan Stand: 26.01.2010			Rahmenlehrplan Stand: 09.02.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1-18	19-36	1	2	3	
5. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 5)						
a) Auftragsunterlagen prüfen und bearbeiten			1			LF 1, 2, 3
b) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung betrieblicher Abläufe und Fertigungsunterlagen festlegen und dokumentieren			1			LF 1, 2, 3
c) Werk- und Hilfsstoffe sowie Arbeitsmittel den einzelnen Arbeitsschritten zuordnen, kennzeichnen und bereitstellen			1			LF 2, 3, 4
d) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten	6		2			LF 1, 2, 3
e) Materialbedarf berechnen und Bedarfslisten erstellen				2	3	LF 5, 7, 8, 9, 11
f) Zeitaufwand und personelle Unterstützung abschätzen				2		LF 7, 8
g) Aufgaben im Team planen und umsetzen, Ergebnisse der Zusammenarbeit auswerten		5	1	2	3	LF 1, 7, 8, 9, 10
h) Arbeitsabläufe unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen, mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, festlegen und dokumentieren				2	3	LF 6, 7, 8, 9, 11
6. Betriebliche und Technische Kommunikation (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 6)						
a) Informationen beschaffen, aufbereiten und auswerten			1			LF 1, 4
b) auftragsbezogene Daten erstellen, auswerten und dokumentieren, Datenschutz beachten	4		1			LF 4

Ausbildungsrahmenplan Stand: 26.01.2010			Rahmenlehrplan Stand: 09.02.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1.-18.	19.-36.	1	2	3	
c) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und im Team situationsgerecht führen, Sachverhalte darstellen, fremdsprachliche Fachbegriffe anwenden					3	LF 8, 9
d) Arbeitsaufgaben mit Hilfe von Informations- und Kommunikationssystemen bearbeiten, Anwenderprogramme einsetzen		4	1			LF 4
7. Kundenorientierung (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 7)						
a) durch eigenes Verhalten zur Kundenzufriedenheit und zum wirtschaftlichen Betriebserfolg beitragen	3				3	LF 9, 11
b) Kundenanforderungen bei der Durchführung von Aufträgen beachten und umsetzen				2	3	LF 8, 9, 11
c) Gespräche mit Kunden und anderen Beteiligten führen und dabei kulturelle Besonderheiten und Verhaltensregeln berücksichtigen					3	LF 9, 11, 12
d) Kundenbeanstandungen entgegennehmen, beurteilen und Maßnahmen zur Bearbeitung ergreifen		4			3	LF 11, 12
8. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 8)						
a) Ziele, Aufgaben und betrieblichen Aufbau der Qualitätssicherung unterscheiden				2		LF 5, 7, 8
b) Zwischen- und Endkontrollen durchführen und dokumentieren	3		1	2		LF 2, 5, 7
c) Qualitätsabweichungen und ihre Ursachen feststellen sowie Maßnahmen zur Behebung ergreifen und dokumentieren, Toleranzen berücksichtigen				2	3	LF 7, 8, 9, 11, 12

Ausbildungsrahmenplan Stand: 26.01.2010			Rahmenlehrplan Stand: 09.02.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr			Lernfelder
	1-18	19-36	1	2	3	
d) Kriterien für das Lagern von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Fertigprodukten berücksichtigen			1			LF 1
e) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsabläufen beitragen		5			3	LF 9, 11, 12
f) Zusammenhänge zwischen qualitätssichernden Maßnahmen, Produktivität, Wirtschaftlichkeit und Kundenzufriedenheit berücksichtigen					3	LF 9, 11, 12