

Verordnung über die Berufsausbildung zum Technischen Konfektionär/zur Technischen Konfektionärin*)

Vom 3. Februar 1997

Auf Grund des § 25 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (BGBl. I S. 1112), der zuletzt durch § 24 Nr. 1 des Gesetzes vom 24. August 1976 (BGBl. I S. 2525) geändert worden ist, in Verbindung mit Artikel 56 des Zuständigkeitsanpassungs-Gesetzes vom 18. März 1975 (BGBl. I S. 705) und dem Organisationserlaß vom 17. November 1994 (BGBl. I S. 3667) verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung, Wissenschaft, Forschung und Technologie:

§ 1

Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf Technischer Konfektionär/Technische Konfektionärin wird staatlich anerkannt.

§ 2

Ausbildungsdauer

Die Ausbildung dauert drei Jahre.

§ 3

Ausbildungsberufsbild

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Berufsbildung,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz,
4. Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
5. Einsatz von Werk- und Hilfsstoffen,
6. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
7. Zuschneiden und Stanzen,
8. Nähen,
9. Schweißen und Kleben,
10. Anbringen von Zubehör,
11. Instandhalten von Werkzeugen, Maschinen und Arbeitsgeräten,
12. Montieren und Reparieren von technischer Konfektionsware und Zubehör,
13. Qualitätssicherung.

§ 4

Ausbildungsrahmenplan

(1) Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 3 sollen nach der in der Anlage enthaltenen Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenplan) vermittelt werden. Eine von dem Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche

*) Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 25 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 als Beilage zum Bundesanzeiger veröffentlicht.

Gliederung des Ausbildungsinhaltes ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

(2) Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten und Kenntnisse sollen so vermittelt werden, daß der Auszubildende zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne des § 1 Abs. 2 des Berufsbildungsgesetzes befähigt wird, die insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Die in Satz 1 beschriebene Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 7 und 8 nachzuweisen.

§ 5

Ausbildungsplan

Der Auszubildende hat unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplans für den Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

§ 6

Berichtsheft

Der Auszubildende hat ein Berichtsheft in Form eines Ausbildungsnachweises zu führen. Ihm ist Gelegenheit zu geben, das Berichtsheft während der Ausbildungszeit zu führen. Der Auszubildende hat das Berichtsheft regelmäßig durchzusehen.

§ 7

Zwischenprüfung

(1) Zur Ermittlung des Ausbildungsstandes ist eine Zwischenprüfung durchzuführen. Sie soll vor dem Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

(2) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage für das erste Ausbildungsjahr und unter laufender Nummer 5 Buchstabe d und e, laufender Nummer 7 Buchstabe f bis i und laufender Nummer 8 Buchstabe c bis e für das zweite Ausbildungsjahr aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend den Rahmenlehrplänen zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Zum Nachweis der Fertigkeiten soll der Prüfling in insgesamt höchstens sieben Stunden zwei Arbeitsproben durchführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. Ausmessen und Skizzieren eines Werkstückes, insbesondere Planenteil, Schutzhülle oder Markisenvolant,
2. Aufzeichnen und Zuschneiden von Schnittteilen nach Vorlage oder Angaben,
3. Aufzeichnen und Stanzen von Schnittteilen nach Vorlage oder Angaben oder
4. Zusammennähen bereitgestellter Schnittteile.

(4) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in insgesamt höchstens 180 Minuten Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, aus folgenden Gebieten schriftlich lösen:

1. Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,

2. textile Faserstoffe und Garne,
3. Konstruktion und Eigenschaften von textilen Flächengebilden,
4. Aufbau und Wirkungsweise von Nähmaschinen, Zuschneide- und Stanzvorrichtungen,
5. fachbezogene Berechnungen,
6. normen- und maßstabgerechtes Darstellen von Flächen.

(5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird.

§ 8

Abschlußprüfung

(1) Die Abschlußprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(2) Zum Nachweis der Fertigkeiten soll der Prüfling in insgesamt höchstens zwölf Stunden ein Prüfungsstück anfertigen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. Ausmessen, Skizzieren, Zuschneiden und Anfertigen einer Paßformplane einschließlich Zubehör,
2. Ausmessen, Skizzieren, Zuschneiden und Anfertigen einer Zeltgiebelplane, mittig geteilt, mit verschiedenen Lüftungsfenstern oder
3. Ausmessen, Skizzieren, Zuschneiden und Anfertigen eines Markisentuchs mit Volant und Neubespannung einer Korbmarkise.

(3) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in den Prüfungsfächern Technologie, Technische Mathematik, Technisches Zeichnen sowie Wirtschafts- und Sozialkunde schriftlich geprüft werden. Es kommen Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsfach Technologie:
 - a) Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
 - b) Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
 - c) Eigenschaften und Einsatz von textilen Flächengebilden und Folien,
 - d) Funktion und Einsatz von Nähmaschinen, Schweiß-, Zuschneide- und Stanzvorrichtungen,
 - e) Zusammenhang zwischen Materialien, Verarbeitungstechnik und Verwendungszweck,
 - f) Qualitätssicherung;
2. im Prüfungsfach Technische Mathematik:
 - a) Rechnen mit fachspezifischen Kenndaten,
 - b) produkt- und leistungsbezogene Berechnungen;

3. im Prüfungsfach Technisches Zeichnen:
 - a) norm- und maßstabgerechte Darstellung von Flächen und Körpern,
 - b) Interpretieren technischer Zeichnungen;
4. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde:

allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.

(4) Für die schriftliche Kenntnisprüfung ist von folgenden zeitlichen Höchstwerten auszugehen:

- | | |
|---|--------------|
| 1. im Prüfungsfach Technologie | 120 Minuten, |
| 2. im Prüfungsfach Technische Mathematik | 90 Minuten, |
| 3. im Prüfungsfach Technisches Zeichnen | 90 Minuten, |
| 4. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde | 60 Minuten. |

(5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird.

(6) Die schriftliche Prüfung ist auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in einzelnen Fächern durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Die schriftliche Prüfung hat gegenüber der mündlichen das doppelte Gewicht.

(7) Innerhalb der Kenntnisprüfung hat das Prüfungsfach Technologie gegenüber jedem der übrigen Prüfungsfächer das doppelte Gewicht.

(8) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der Fertigkeiten- und Kenntnisprüfung sowie innerhalb der Kenntnisprüfung im Prüfungsfach Technologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

§ 9

Übergangsregelung

Auf Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, sind die bisherigen Vorschriften weiter anzuwenden, es sei denn, die Vertragsparteien vereinbaren die Anwendung der Vorschriften dieser Verordnung.

§ 10

Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 1997 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Verordnung über die Berufsausbildung zum Kunststoff- und Schwergewebekonfektionär/zur Kunststoff- und Schwergewebekonfektionärin vom 22. Januar 1981 (BGBl. I S. 117) außer Kraft.

Bonn, den 3. Februar 1997

Der Bundesminister für Wirtschaft
In Vertretung
J. Ludwig

Anlage
 (zu § 4)

Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Technischen Konfektionär/zur Technischen Konfektionärin

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Berufsbildung (§ 3 Nr. 1)	a) Bedeutung des Ausbildungsvertrags, insbesondere Abschluß, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Nr. 2)	a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes, wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung, erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben			
3	Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz (§ 3 Nr. 3)	a) wesentliche Teile des Arbeitsvertrags nennen b) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen c) Aufgaben des betrieblichen Arbeitsschutzes sowie der zuständigen Berufsgenossenschaft und Gewerbeaufsicht erläutern d) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Arbeitsschutzgesetze nennen			
4	Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung (§ 3 Nr. 4)	a) berufsbezogene Arbeitsschutzvorschriften bei den Arbeitsabläufen anwenden b) Verhaltensweisen bei Unfällen und Entstehungsbränden beschreiben und Maßnahmen der Ersten Hilfe einleiten c) wesentliche Vorschriften der Feuerverhütung nennen und Brandschutzeinrichtungen sowie Brandbekämpfungsgeräte bedienen d) Gefahren beschreiben, die beim Umgang mit gefährlichen Arbeitsstoffen, Dämpfen, Gasen und leichtentflammaren Stoffen entstehen e) Gefahren beschreiben, die bei der Anwendung des elektrischen Stroms entstehen f) zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen sowie Möglichkeiten der rationellen und umweltschonenden Materialverwendung, insbesondere durch Wiederverwendung und Entsorgung von Werk- und Hilfsstoffen, nutzen g) die im Ausbildungsbetrieb verwendeten Energiearten nennen und Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsbereich anführen			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
5	Einsatz von Werk- und Hilfsstoffen (§ 3 Nr. 5)	a) Werk- und Hilfsstoffe nach Art und Struktur bestimmen b) Verarbeitungs- und Gebrauchsanforderungen aufzeigen und unterscheiden c) Eigenschaften textiler Flächengebilde und Folien unterscheiden	10		
		d) Auswirkungen des Veredlungsprozesses, insbesondere auf Elastizität, Reißfestigkeit und Schrumpf, berücksichtigen e) Unterschied zwischen beschichteten und imprägnierten Geweben feststellen und deren Einsatzgebieten zuordnen			4
6	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 3 Nr. 6)	a) Werk- und Hilfsstoffe lagern b) Materialkenndaten überprüfen, Abweichungen melden c) Skizzen anfertigen sowie Fachzeichnungen anwenden d) Arbeitsplatz sowie Arbeitsmittel unter Berücksichtigung des Fertigungsauftrages vorbereiten, Transportmittel bereitstellen	10		
		e) Materialbedarf berechnen und Bedarfslisten erstellen f) produktspezifische Gesetzesvorschriften einhalten, insbesondere von Zollvorschriften für das Herstellen von Lastkraftwagenplanen g) Werk- und Hilfsstoffe zusammenstellen und kennzeichnen h) Werk- und Hilfsstoffe visuell überprüfen, Fehler melden und dokumentieren i) Werk- und Hilfsstoffe den einzelnen Bearbeitungsstufen zuordnen und vorlegen			8
		k) Auftragsunterlagen prüfen, Auftragsbeschreibung erfassen und Arbeitsabläufe festlegen l) konstruktive Zusammenhänge zwischen Gestell und Gerüst sowie textilen Flächengebilden und Folien berücksichtigen			
7	Zuschneiden und Stanzen (§ 3 Nr. 7)	a) Ware legen und ablängen b) Zuschneide- und Stanzvorrichtungen auf Betriebsbereitschaft und Funktionstüchtigkeit prüfen und sicherheitsgerecht einstellen c) Zuschneide- und Stanzvorrichtungen bedienen, Schnitt- und Stanzvorgang überwachen d) ausgeschnittene Teile kontrollieren und kennzeichnen e) Materialreste sortieren und umweltgerecht lagern	14		

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		f) Ware nach vorgegebenen Daten prüfen, insbesondere Breite, Länge und flächenbezogene Masse, Abweichungen melden, Fehler dokumentieren g) Schnittformen übertragen, insbesondere nach Schnittschablonen und Zeichnungen, Schnittmaße kontrollieren h) Fehler beim Legen, Schneiden und Stanzen feststellen und ihre Folgen für die Weiterverarbeitung berücksichtigen, Fehlerbeseitigung einleiten i) Schnittteile zusammenstellen und zuordnen		8	
		k) Schnittschablonen anfertigen, Schnittbilder erstellen			4
8	Nähen (§ 3 Nr. 8)	a) Nähmaterialien nach Verwendungszweck auswählen b) Schnittteile bereitstellen	5		
		c) Nähmaschinen auf Betriebsbereitschaft und Funktionstüchtigkeit prüfen und sicherheitsgerecht einstellen d) Nähmaschinen bedienen, Nähvorgang überwachen, Sticharten anwenden e) geeignete Grifftechniken anwenden, richtige Körperhaltung beachten		14	
		f) Handnäharbeiten ausführen, Sticharten anwenden g) Verstärkungen, Schlaufen und Gurte annähen h) Arbeitsergebnis prüfen, insbesondere Nähfehler beseitigen oder kennzeichnen			8
9	Schweißen und Kleben (§ 3 Nr. 9)	a) Kleber nach Verwendungszweck auswählen b) Verbindungsteile bereitstellen	5		
		c) Schweiß- und Klebmaschinen auf Betriebsbereitschaft und Funktionstüchtigkeit prüfen und sicherheitsgerecht einstellen d) Schweiß- und Klebmaschinen bedienen, Verbindungsvorgang überwachen, Schweißtechniken anwenden e) Klebstoffreste sortieren und umweltgerecht lagern		12	
		f) Arbeitsergebnis prüfen und dokumentieren, Fehler beseitigen oder kennzeichnen			4
10	Anbringen von Zubehör (§ 3 Nr. 10)	a) Zubehör auswählen, vorbereiten und anbringen, insbesondere Tauwerk und Drahtseile, Beschläge, Ösen und Beriemung b) Plänen vorbereiten, vermessen und kennzeichnen c) Beschriftungszubehör auswählen, Schriften und Bildzeichen anbringen d) Arbeitsergebnis prüfen, Fehler beseitigen oder kennzeichnen			10

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
11	Instandhalten von Werkzeugen, Maschinen und Arbeitsgeräten (§ 3 Nr. 11)	a) Geräte und Hilfsmittel zur Maschinenpflege nach Wartungsplan einsetzen b) Werkzeuge, Maschinen und Arbeitsgeräte reinigen und pflegen	6		
		c) Maschinenstörungen feststellen und Fehlerbeseitigung einleiten, Vorbeugemaßnahmen ergreifen d) vorbeugende Instandhaltung durchführen, insbesondere Verschleißteile kontrollieren, austauschen oder Austausch veranlassen			4
12	Montieren und Reparieren von technischer Konfektionsware und Zubehör (§ 3 Nr. 12)	a) Werkstoffe bearbeiten, insbesondere Metall, Holz und Kunststoff		4	
		b) technische Konfektionsware und Zubehör unter Berücksichtigung von technischen Vorgaben, Vorschriften und Sicherheitsbestimmungen montieren c) technische Durchführbarkeit von Reparaturen beurteilen d) Materialien disponieren und Reparatur ausführen			10
		a) Ziele, Aufgaben, Bedeutung und betrieblichen Aufbau der Qualitätssicherung beschreiben		2	
		b) Qualitätsabweichungen feststellen, Fehler melden, beseitigen oder deren Beseitigung veranlassen c) Produkte versandfertig aufmachen		2	
13	Qualitätssicherung (§ 3 Nr. 13)	d) Qualitätsmerkmale von Materialien und Zubehör bestimmen, insbesondere von technischen Artikeln für den Personenschutz, Wetterschutz, textiles Bauen, Automobilbau, Umweltschutz und Arbeitssicherheit e) Datenerfassungs- und -auswertungssysteme handhaben f) Produkte auf Funktionstüchtigkeit und Vollständigkeit überprüfen, Fehler feststellen, anzeichnen und beseitigen oder melden			6