

**Verordnung
über die Berufsausbildung zum Schmucktextilienhersteller/zur Schmucktextilienherstellerin*)**

Vom 13. Februar 1997

Auf Grund des § 25 Abs. 1 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:

13. Nachbehandeln und Aufmachen der Erzeugnisse,
14. Vorrichten und Einstellen von Maschinen,
15. Umgehen mit Betriebsdatenerfassungs- und -auswertungssystemen,
16. Instandhalten der Werkzeuge, Maschinen und Arbeitsgeräte,
17. Qualitätssicherung.

§ 1

Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf Schmucktextilienhersteller/Schmucktextilienherstellerin 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. textile Rohstoffe und Erzeugnisse,
6. Anfertigen und Anwenden von technischen Unterlagen,
7. Erstellen von Musterentwürfen,
8. Entwickeln und Herstellen von Mustern,
9. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
10. Bedienen und Überwachen von Vorbereitungs-
maschinen,
11. Bedienen und Überwachen von Produktionsma-
schinen,
12. Anwenden manueller Fertigungstechniken,

*) 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.

§ 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 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 die unter laufender Nummer 6 Buchstabe c und d, laufender Nummer 11 Buchstabe c bis f, laufender Nummer 12 Buchstabe c, laufender Nummer 13 Buchstabe a und b und laufender Nummer 17 Buchstabe c und d 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 vier Stunden zwei Arbeitsproben anfertigen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. Überprüfen auf Betriebsbereitschaft und Funktionstüchtigkeit, Einstellen und Bedienen einer Vorbereitungsmaschine,
2. Überprüfen auf Betriebsbereitschaft und Funktionstüchtigkeit, Einstellen und Bedienen einer Produktionsmaschine,
3. Bestücken einer Produktionsmaschine,
4. Umrüsten einer Vorbereitungsmaschine,
5. Feststellen von material- und maschinenbedingten Störungen und Einleiten von Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung,
6. Bestimmen von Garnen und Zwirnen und Unterscheiden nach Materialart und Feinheit oder
7. Analysieren einer Mustervorlage und Bestimmen der Konstruktionsmerkmale.

(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. Rohstoffe, Garne und Erzeugnisse,
3. Konstruktion und Eigenschaften von Schmucktextilien,
4. Aufbau und Wirkungsweise von Vorbereitungs- und Produktionsmaschinen,
5. Berechnen von fachspezifischen Aufgaben,
6. Darstellen von Sticharten, Grundbindungen oder -legungen,
7. Qualitätssicherung.

(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 sieben Stunden zwei Arbeitsproben in einem der folgenden Produktionsbereiche nach seiner Wahl durchführen: Maschinenstickereien, Posamenten und Maschinengeflechte. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. Vorrichten und Einstellen einer Produktionsmaschine, Durchführen des Probelaufs und Beurteilen des Qualitätsausfalls,
2. Vorrichten und Einstellen einer Nachbehandlungs-, Aufmachungs- und Warenschaumaschine, Durchführen des Probelaufs und Beurteilen des Qualitätsausfalls,
3. Erkennen von Fehlern am Fertigprodukt, Feststellen der Ursachen und Vorschlagen von Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung,
4. Aus- und Einbauen von Zusatzeinrichtungen, Austausch- und Verschleißteilen, Überprüfen ihrer Funktionstüchtigkeit durch Probelauf,
5. Herstellen eines Musterstückes,
6. Anfertigen eines Musterentwurfes nach modischem Leitthema oder
7. Herstellen eines Musterdatenträgers, Übertragen auf eine Maschine, Herstellen des Musters und Prüfen des Warenausfalls.

(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) Wareneigenschaften in Abhängigkeit des Verwendungszwecks,
 - c) Betriebsorganisation und Arbeitsablaufplanung,
 - d) Maschinenelemente, Steuerungs-, Muster- und Zusatzeinrichtungen,
 - e) Veredlungs- und Nachbehandlungsmöglichkeiten,
 - f) Aufmachungs- und Nachbehandlungsmaschinen,
 - g) Qualitätssicherung;
2. im Prüfungsfach Technische Mathematik:
 - a) Rechnen mit fachspezifischen Kenndaten,
 - b) produkt- und leistungsbezogene Berechnungen;
3. im Prüfungsfach Technisches Zeichnen:
 - a) Anfertigen von technischen Skizzen und Skizzieren von Bewegungsabläufen,
 - b) Interpretieren von technischen Zeichnungen,
 - c) Darstellen von Konstruktionsmerkmalen in technischen Patronen;

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 Fertigkeit- 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 Schmucktextilienhersteller/zur Schmucktextilienherstellerin vom 19. Juni 1980 (BGBl. I S. 707) außer Kraft.

Bonn, den 13. Februar 1997

Der Bundesminister für Wirtschaft
In Vertretung
J. Ludewig

**Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Schmucktextilienhersteller/zur Schmucktextilienherstellerin**

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)	<ul style="list-style-type: none"> 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 			
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> 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)	<ul style="list-style-type: none"> 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)	<ul style="list-style-type: none"> 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 anwenden und Brandschutzeinrichtungen sowie Brandbekämpfungsgeräte bedienen d) Gefahren beschreiben, die beim Umgang mit gefährlichen Arbeitsstoffen, Dämpfen, Gasen und leicht entflammaren 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 unterscheiden und Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsbereich anführen 			während der gesamten Ausbildung zu vermitteln

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
5	Textile Rohstoffe und Erzeugnisse (§ 3 Nr. 5)	a) Roh- und Faserstoffe sowie ihre Erzeugnisse nach Art und Strukturen einteilen, wesentliche Verarbeitungs- und Gebrauchsanforderungen aufzeigen b) Faserarten bestimmen c) Raumklima feststellen, Auswirkungen auf den Verarbeitungsprozeß beurteilen d) Einfluß der Garn- und Zwirneigenschaften auf den Herstellungsprozeß und das Fertigprodukt berücksichtigen, insbesondere Drehung und Drehungsrichtung, Dehnung, Elastizität, Gleichmäßigkeit, Reinheit, Festigkeit und Schrumpf e) Feinheitsbezeichnungen der Game und Zwirne anwenden, insbesondere nach dem tex-System, Feinheitsbe- und -umrechnungen sowie Mengenerrechnungen anstellen f) Spinn- und Farbpartien für den Herstellungsprozeß prüfen, Garnfehler feststellen und ihre Folgen für die Verarbeitung einschätzen g) textile Flächengebilde sowie deren Eigenschaften unterscheiden, insbesondere nach ihrer Konstruktion h) Auswirkungen des Veredlungsprozesses beurteilen, insbesondere auf Elastizität, Reißfestigkeit und Schrumpf i) Erzeugnisse nach ihren Gebrauchseigenschaften und Einsatzzwecken zusammenstellen			
6	Anfertigen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 3 Nr. 6)	a) Zeichengeräte handhaben b) technische Unterlagen handhaben, insbesondere Betriebsanleitungen, Pläne, Zeichnungen, Merkblätter und Richtlinien	4		
		c) Skizzen und Zeichnungen anfertigen d) Patroniertechniken anwenden		6	
		e) Meß- und Prüfprotokolle erstellen			2
7	Erstellen von Musterentwürfen (§ 3 Nr. 7)	a) Anregungen sammeln und auswerten b) Grundlagen der Formen- und Farbenlehre anwenden c) Zeichentechniken anwenden			6
		d) Entwürfe nach modischen, funktionalen und technologischen Gesichtspunkten gestalten und ausarbeiten e) technische Durchführbarkeit prüfen			6
8	Entwickeln und Herstellen von Mustern (§ 3 Nr. 8)	a) Mustervorlage analysieren und Konstruktionsmerkmale bestimmen b) Bindungspatronen und Schablonen entwickeln, Rapporte festlegen	12		
		c) Materialien nach Gesichtspunkten der Wirtschaftlichkeit, Gebrauchseigenschaften, Qualitäts- und Umweltschutzanforderungen auswählen d) Materialbedarfsberechnungen durchführen e) Musterdatenträger herstellen und auf die Maschine übertragen f) Muster herstellen, Warenausfall prüfen und optimieren g) Fertigungsdaten dokumentieren und Fertigungsvorschrift erstellen			12

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
9	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 3 Nr. 9)	a) Auftragsunterlagen prüfen und bearbeiten, Arbeitsabläufe festlegen b) artikelspezifische Produktionsmengen festlegen und Lieferfristen einhalten c) Arbeitsplatz vorbereiten, Werk- und Hilfsstoffe, Arbeits- und Hilfsmittel unter Berücksichtigung des Fertigungsauftrags auswählen und bereitstellen		6	
		d) Verfahrensweg und Arbeitsschritte nach personellen, organisatorischen und zeitlichen Gesichtspunkten planen und abstimmen e) Mehrstellenarbeitsplätze rationell organisieren f) Restmaterialien zwecks Weiterverarbeitung oder Entsorgung getrennt halten g) Betriebsdaten und Terminvorgaben für die Datenverarbeitung dokumentieren			4
10	Bedienen und Überwachen von Vorbereitungsmaschinen (§ 3 Nr. 10)	a) Fadenverbindungstechniken anwenden b) Vorbereitungsmaschinen mit Material bestücken, Spulen auswechseln und Fäden einziehen c) Fadenleitorgane prüfen, Fadenbremsen regulieren und Fadenreiniger einstellen d) Betriebsbereitschaft und Funktionstüchtigkeit sowie Einstellungs- und Produktionsdaten prüfen e) Vorbereitungsmaschinen einstellen und umrüsten f) Vorbereitungsmaschinen bedienen, Störungen feststellen, Fehlerbeseitigung einleiten	14		
11	Bedienen und Überwachen von Produktionsmaschinen (§ 3 Nr. 11)	a) Materialien anhand der Partiekarte prüfen, Abweichungen melden b) Produktionsmaschinen mit Material bestücken, Spulen auswechseln und Fäden einziehen	6		
		c) Fadenspannung einstellen, Fadenbrüche beheben und ihre Ursachen abstellen d) Betriebsbereitschaft und Funktionstüchtigkeit sowie Einstellungs- und Produktionsdaten prüfen e) Produktionsmaschinen bedienen, Störungen feststellen, Fehlerbeseitigung einleiten f) Warenabzug und Warenaufnahme überwachen		6	
		g) Maschinen einrichten und umrüsten h) Musterdatenträger wechseln			8
12	Anwenden manueller Fertigungstechniken (§ 3 Nr. 12)	a) Materialien und Vorprodukte zusammenstellen und bearbeiten b) Gestaltungseffekte mit verschiedenen Materialien vornehmen	2		
		c) Produkte in verschiedenen Techniken und Ausführungen herstellen, insbesondere Handstickereien, Posamenten und Geflechte		2	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
13	Nachbehandeln und Aufmachen der Erzeugnisse (§ 3 Nr. 13)	a) Betriebsbereitschaft und Funktionstüchtigkeit sowie Einstellungs- und Produktionsdaten der Nachbehandlungs-, Aufmachungs- und Warenschaumaschinen prüfen b) Nachbehandlungs-, Aufmachungs- und Warenschaumaschinen bedienen, Störungen feststellen, Fehlerbeseitigung einleiten		4	
		c) Maschinen einrichten und umrüsten d) Endkontrolle durchführen e) Erzeugnisse verkaufsfertig aufmachen			4
14	Vorrichten und Einstellen von Maschinen (§ 3 Nr. 14)	a) Grundeinstellungen durchführen b) Zusatzeinrichtungen, Austausch- und Verschleißteile ein- und ausbauen sowie einstellen c) elektrische und elektronische Bauteile und Geräte an den Produktionsmaschinen entsprechend den Sicherheitsbestimmungen einsetzen, Fehlerbeseitigung einleiten d) Musterbildeinrichtungen, Fadeneintrags Elemente, Fadenbewegung und Warenabzug einstellen e) Maschine artikelspezifisch umrüsten, Probelauf durchführen f) Muster kontrollieren			12
15	Umgehen mit Betriebsdatenerfassungs- und -auswertungssystemen (§ 3 Nr. 15)	a) Betriebsdatenerfassungs- und -auswertungssysteme handhaben b) Meß-, Steuer- und Überwachungseinrichtungen sowie speicherprogrammierbare Steuerungen handhaben c) Betriebs- und Prozeßdaten bearbeiten, bewerten und erforderliche Maßnahmen einleiten			4
16	Instandhalten der Werkzeuge, Maschinen und Arbeitsgeräte (§ 3 Nr. 16)	a) Werkzeuge, Maschinen und Arbeitsgeräte nach Wartungsplan reinigen und schmieren b) Geräte und Hilfsmittel zur Maschinenpflege handhaben	4		
		c) Maschinenstörungen feststellen und Fehlerbeseitigung einleiten, Vorbeugemaßnahmen ergreifen d) planmäßige Inspektion durchführen, insbesondere Verschleißteile prüfen und beurteilen, austauschen oder Austausch veranlassen e) Werkstücke, Maschinenelemente und Baugruppen gemäß ihren Werkstoffeigenschaften bearbeiten			10
17	Qualitätssicherung (§ 3 Nr. 17)	a) Ziele, Aufgaben, Bedeutung und betrieblichen Aufbau der Qualitätssicherung beschreiben b) Pflegesymbole anwenden	2		
		c) Qualitätsmerkmale feststellen, Qualitätsausfall prüfen d) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen, Fehlerbeseitigung einleiten		4	
		e) Prüftechniken anwenden und Prüfergebnisse bewerten und dokumentieren f) Produktions- und Qualitätsdaten nach Vorschrift für die Datenverarbeitung dokumentieren			4

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
18		Zur Fortsetzung der Berufsausbildung sollen Ausbildungsinhalte aus der laufenden Nummer 10, aus der laufenden Nummer 11 Buchstabe a bis f und aus der laufenden Nummer 12 des Ausbildungsrahmenplans unter Berücksichtigung betriebsbedingter Schwerpunkte vertieft vermittelt werden.	8	4	