

**Verordnung
über die Berufsausbildung in der Textilveredlungsindustrie
(Textilveredlungsindustrie-Ausbildungsverordnung – TextilveredlAusbV)***

Vom 8. Februar 1996

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 18. 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 der Ausbildungsberufe im Rahmen einer Stufenausbildung

Der Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer/Textilmaschinenführerin – Veredlung sowie der darauf aufbauende Ausbildungsberuf Textilveredler/Textilveredlerin werden staatlich anerkannt.

§ 2

Ausbildungsdauer

Die Ausbildung für den Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer/Textilmaschinenführerin – Veredlung dauert zwei Jahre. Für den darauf aufbauenden Ausbildungsberuf Textilveredler/Textilveredlerin dauert die Ausbildung ein weiteres Jahr.

§ 3

Ausbildungsberufsbild Textilmaschinenführer/Textilmaschinenführerin – Veredlung

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, rationelle Energieverwendung,
5. Umweltschutz,
6. Grundlagen von textilen Faserstoffen, Garnen und Flächengebilden,

*) 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.

7. Grundlagen der Veredlungstechnik,
8. Vorbereiten der Textilware,
9. Führen von Textilveredlungsmaschinen, -apparaten, -anlagen und Zusatzeinrichtungen,
10. Qualitätssicherung,
11. Pflegen und Warten von Maschinen, Apparaten, Anlagen, Zusatzeinrichtungen und Arbeitsgeräten.

§ 4

**Ausbildungsberufsbild
Textilveredler/Textilveredlerin**

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, rationelle Energieverwendung,
5. Umweltschutz,
6. Umgehen mit Prozeßleitsystemen, Betriebsdatenerfassungs- und -auswertungssystemen,
7. Grundlagen von optischen Messungen,
8. Vorbereiten von Veredlungsmitteln in einem der folgenden Produktionsbereiche: Appretur, Beschichtung, Druckerei, Färberei,
9. Durchführen von veredlungstechnischen Arbeiten in einem der folgenden Produktionsbereiche: Appretur, Beschichtung, Druckerei, Färberei,
10. Qualitätssicherung.

§ 5

Ausbildungsrahmenpläne

(1) Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 3 sollen nach der in der Anlage 1 und die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 4 nach der in der Anlage 2 enthaltenen Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenpläne) vermittelt werden. Eine von den Ausbildungsrahmenplänen abweichende sachliche und zeitliche Gliederung der Ausbildungsinhalte 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 in 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 §§ 8 bis 10 nachzuweisen.

§ 6

Ausbildungsplan

Der Ausbildende hat unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplanes für den Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

§ 7

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 Ausbildende hat das Berichtsheft regelmäßig durchzusehen.

§ 8

Zwischenprüfung

(1) Während der Berufsausbildung zum Textilmaschinenführer/zur Textilmaschinenführerin – Veredlung ist eine Zwischenprüfung zur Ermittlung des Ausbildungsstandes durchzuführen. Sie soll am Ende des ersten Ausbildungsjahres stattfinden.

(2) Die Abschlußprüfung im Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer/Textilmaschinenführerin – Veredlung gilt bei Fortsetzung der Berufsausbildung in dem aufbauenden Ausbildungsberuf Textilveredler/Textilveredlerin als Zwischenprüfung nach § 42 des Berufsbildungsgesetzes.

(3) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in Anlage 1 für das erste Ausbildungsjahr aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend den Rahmenlehrplänen zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

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

1. Kontrollieren der zu veredelnden Fasern, Garne, Zwirne oder textilen Flächengebilden nach vorgegebenen Daten,
2. Beschicken und Bedienen einer betriebsspezifischen Maschine oder eines Apparates oder einer Anlage in der Textilveredlung,
3. Überprüfen von Maschineneinstellungen,
4. Zusammenstellen von Veredlungspartien.

(5) 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. Grundlagen über Herkunft, Aufbau und Eigenschaften textiler Faserstoffe,

3. Grundlagen über Herstellung, Aufbau und Eigenschaften von textilen linienförmigen Gebilden und textilen Flächengebilden,
4. Aufbau und Wirkungsweise von Maschinenelementen und -aggregaten aus der Textilveredlung,
5. Anwenden der Grundrechenarten und der Prozentrechnung auf einfache fachspezifische Aufgaben,
6. Grundlagen der Veredlungstechnik.

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

§ 9

Abschlußprüfung für den Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer/Textilmaschinenführerin – Veredlung

(1) Die Abschlußprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 1 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 fünf Stunden drei Arbeitsproben durchführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. Überprüfen einer Produktionsmaschine, eines Apparates oder einer Anlage auf Funktionstüchtigkeit und Sicherheit und Benennen der Ursachen von festgestellten Störungen sowie Beheben einfacher Maschinenfehler,
2. Ansetzen, Überprüfen und Anwenden von Veredlungs- oder Behandlungsflotten oder -pasten oder Beschichtungsmassen nach Vorschrift,
3. planmäßiges Rüsten, Beschicken, Führen einer betriebsspezifischen Veredlungsmaschine, eines Apparates oder einer Anlage nach Vorgaben,
4. Kontrollieren der Textilware zur Sicherung der Qualität, wie Breite, Flächengewicht und Beschädigungen,
5. Einstellen und Kontrollieren der Veredlungseinrichtung zur Sicherung der Qualität,
6. Feststellen von Veredlungsfehlern und Verfahrensparameterabweichungen, Analysieren der Ursachen und Aufzeigen von Möglichkeiten zu ihrer Beseitigung und Vermeidung,
7. technische Zusammenhänge erkennen und erklären.

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

1. im Prüfungsfach Technologie:
 - a) Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
 - b) Verhalten von textilen Faserstoffen, textilen linienförmigen Gebilden und Flächen während des Veredlungsprozesses wie Breite, Längenänderung, Flächengewicht und Schrumpf,
 - c) Veredlungsfehler, Ursachen, Behebung und Vermeidung,
 - d) Veredlungsverfahren,

- e) Aufbau und Wirkungsweise von Veredlungsmaschinen, -anlagen, -apparaten und Zusatzeinrichtungen wie Schußfadenricht-, Temperatur- und Druckmeßeinrichtungen,
 - f) Grundlagen der Meß-, Steuer- und Regeltechnik;
2. im Prüfungsfach Technische Mathematik:
 - a) Rechnen mit fachspezifischen Kenndaten,
 - b) produkt- und leistungsbezogene Berechnungen;
 3. 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 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 Fertigungs- und der Kenntnisprüfung sowie innerhalb der Kenntnisprüfung im Prüfungsfach Technologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht werden.

§ 10

Abschlußprüfung für den Ausbildungsberuf Textilveredler/Textilveredlerin

(1) Die Abschlußprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 2 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 fünf Stunden zwei Arbeitsproben in einem der folgenden Produktionsbereiche nach seiner Wahl durchführen: Appretur, Beschichtung, Druckerei und Färberei. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. Erstellen und Anwenden einer Rezeptur,
2. Auswählen und Anwenden eines geeigneten Textilveredlungsverfahrens,
3. Auswählen und Anwenden von geeigneten Farbmitteln,
4. Auswählen und Anwenden von geeigneten Textilhilfsmitteln,
5. Einstellen von Textilveredlungsmaschinen, -apparaten, -anlagen und Zusatzeinrichtungen auf Verfahrensbedingungen,
6. Veredlungsergebnis bewerten und Korrekturen vornehmen oder veranlassen.

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

1. im Prüfungsfach Technologie:
 - a) Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
 - b) Kenndaten und Fertigungsvorschriften von verschiedenen Veredlungsverfahren,
 - c) Veredlungsverfahren, Farb- und Textilhilfsmittel,
 - d) Verfahrensparameter bei Veredlungsmaschinen, -anlagen, -apparaten und Zusatzeinrichtungen,
 - e) Baugruppen an Textilveredlungsmaschinen, -apparaten und -anlagen,
 - f) elektrische und elektronische Bauelemente in Textilveredlungseinrichtungen,
 - g) Datenerfassung und -verarbeitung im Textilveredlungsbetrieb,
 - h) physikalische und chemische Vorgänge im Textilveredlungsbetrieb;
2. im Prüfungsfach Technische Mathematik:
 - a) Prozent-, Mengen- und Gewichtsberechnungen,
 - b) Flottenverhältnisse, Flotten-, Pasten-, Beschichtungsmassen und Feststoffaufträge,
 - c) Materialeinsatz und Produktionszeit,
 - d) Kosten;
3. im Prüfungsfach Fachspezifische Information:
 - a) Anfertigen von technischen Skizzen und Aufzeichnen von Bewegungsabläufen,
 - b) Interpretieren einfacher Pläne und technischer Zeichnungen sowie von Musterdatenträgern,
 - c) Darstellen von Prozeßabläufen,
 - d) Interpretieren von optischen Meßergebnissen;
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 Fachspezifische Information: | 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 Fertigungs- und der Kenntnisprüfung sowie innerhalb der Kenntnisprüfung im Prüfungsfach Technologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht werden.

§ 11

Übergangsregelung

Auf Berufsausbildungsverhältnisse, einschließlich solcher für den Ausbildungsberuf Formstecher/Formstecherin, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, sind

die bisherigen Vorschriften weiter anzuwenden, es sei denn, die Vertragsparteien vereinbaren die Anwendung der Vorschriften dieser Verordnung.

§ 12

Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 1996 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Verordnung über die Berufsausbildung in der Textilveredlungsindustrie vom 19. August 1976 (BGBl. I S. 2352) außer Kraft. Die bisher festgelegten Berufsbilder, Berufsausbildungspläne und Prüfungsordnungen für den Ausbildungsberuf Formstecher/Formstecherin sind nicht mehr anzuwenden.

Bonn, den 8. Februar 1996

Der Bundesminister für Wirtschaft
In Vertretung
J. Ludewig

Anlage 1
 (zu § 3)

Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Textilmaschinenführer/zur Textilmaschinenführerin – Veredlung

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Berufsbildung (§ 3 Nr. 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	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 Arbeitsvertrages 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, 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) die im Ausbildungsbetrieb verwendeten Energiearten nennen und Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsbereich anführen g) Bezeichnungen von Arbeitsstoffen kennen und Gefahrensymbole erläutern			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
5	Umweltschutz (§ 3 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> a) die für den Ausbildungsbetrieb relevanten Vorschriften und Betriebsanweisungen nach der Gefahrstoffverordnung sowie nach gesetzlichen und satzungsgemäßen Vorschriften des betrieblichen Umweltschutzes einhalten, insbesondere für die Reinhaltung von Abwasser und Abluft b) Veredlungsprozesse umweltgerecht und ressourcensparend vorbereiten und durchführen, insbesondere beim Umgehen mit Wasser sowie Anwenden und Lagern von Feststoffen, Pasten, Flüssigkeiten und Gasen c) Ursachen von Arbeitsstoff-, Wasser-, Druckluft- und Energieverlusten, insbesondere von Wärme, feststellen und Maßnahmen zu ihrer Verminderung oder Beseitigung einleiten d) Ursachen von Lärm, Geruchs- und Abwasserbelastungen feststellen und zu ihrer Verminderung beitragen e) Möglichkeiten der rationellen und umweltschonenden Materialverwendung, insbesondere durch Wiederverwertung und Entsorgung von Werk- und Hilfsstoffen, nutzen f) bei Abwasser- und Abluftbehandlungen im Ausbildungsbetrieb mitwirken 			
6	Grundlagen von textilen Faserstoffen, Garnen und Flächengebilden (§ 3 Nr. 6)	<ul style="list-style-type: none"> a) Eigenschaften von textilen Faserstoffen im Veredlungsprozeß auf Grund ihrer Herkunft und Art aufzeigen b) einfache Methoden zum Bestimmen von Faserarten anwenden und ihre Aussagewerte einschätzen c) Eigenschaften von Garnen beschreiben, Bezeichnung von Garnen und Garnfeinheiten erklären, Garnfeinheit feststellen d) Herstellung und Eigenschaften von textilen Rohwaren, insbesondere von textilen Flächengebilden, aufzeigen e) Verhalten textiler Rohwaren im Veredlungsprozeß erläutern, insbesondere Drehung, Dehnung, Elastizität, Festigkeit, Warenstruktur, Schrumpfung und Faltenbildung, flächenbezogene Masse, Breite, Länge, Reaktionen gegenüber Veredlungsmitteln 			während der gesamten Ausbildung zu vermitteln
7	Grundlagen der Veredlungstechnik (§ 3 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> a) Aufgaben und Bedeutung von Anlagen der Wasseraufbereitung und der Dampferzeugung sowie Wasserkreisläufe im Ausbildungsbetrieb aufzeigen und als Kostenfaktor erkennen b) Kennzeichnungen von Rohrleitungen beachten c) Textilveredlungsverfahren und verfahrenstechnische Zusammenhänge des jeweiligen Produktionsbereiches erläutern d) Wirkungsweise von betrieblichen Meß-, Steuer-, Regel- und Kontrolleinrichtungen beachten 			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		e) Möglichkeiten der Prozeßleittechnik zur Verminderung von Gefahren und Umweltbelastungen, insbesondere durch Lärm, Abgase, Abfälle, Abwässer und Abwärme, erkennen und anwenden f) Arbeitsanweisungen, veredlungstechnische Angaben und Vorschriften beachten und umsetzen			
8	Vorbereiten der Textilware (§ 3 Nr. 8)	a) Transportmittel bereitstellen, Textilware herbeiholen, zusammenstellen, überprüfen, kennzeichnen und den Textilveredlungsmaschinen, -apparaten und -anlagen vorlegen b) Warenbahnen fehlerfrei verbinden und Verbindungen kontrollieren c) Materialfehler und Verschmutzung, Feuchtigkeit, Temperatur und Lichteinwirkung auf die Textilware feststellen, Fehlerursachen begründen d) Fehler dokumentieren und ihre Folgen für die Weiterverarbeitung ableiten	3		
9	Führen von Textilveredlungsmaschinen, -apparaten, -anlagen und Zusatzeinrichtungen (§ 3 Nr. 9)	a) maschinenbezogene Berechnungen durchführen b) Warendurchlauf und Flottenführung darstellen c) Partiedaten und Terminvorgaben nach Vorschrift in das Betriebsdatenerfassungssystem eingeben und sichern d) Betriebsbereitschaft und Funktionstüchtigkeit von Betriebsmitteln überprüfen	2		
		e) Textilveredlungsmaschinen, -apparate und -anlagen führen, Einstellungs- und Produktionsdaten überprüfen, Maschinenlauf-, Meß-, Steuer-, Regel- und Kontrolleinrichtungen überwachen, Abweichungen korrigieren oder melden f) Mehrstellenbedienung rationell planen und durchführen g) Vorkehrungen für eine reibungslose Arbeitsübergabe treffen h) Ware abnehmen und zum Transport bereitstellen	4		
		i) Produktions- und Qualitätsdaten nach Vorschrift in das Betriebsdatenerfassungssystem eingeben und sichern k) vorbeugende Maßnahmen zur Vermeidung und Verringerung von Maschinenstillständen und -störungen ergreifen und Störungsursachen feststellen, beheben oder melden		1	
		l) Veredlungsprozesse nach Veredlungsparametern, insbesondere Maschinengeschwindigkeit, Zeit, Temperatur, Druck, Füllstand- und Durchfluß-Sollwerte, überwachen, bei Bedarf korrigieren m) Einrichtungen zum Regeln von Prozeßabläufen bedienen sowie Prozeßabläufe überwachen und steuern n) einfache Rezeptur- und Ansatzberechnungen durchführen, Ansatzdaten dokumentieren		4	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		<ul style="list-style-type: none"> o) Arbeitsstoffe nach Vorgabe zusammenstellen, in der benötigten Menge unter Beachtung von Sicherheitsregeln und Umweltschutzauflagen ansetzen und zugeben, Arbeitsergebnisse kontrollieren und dokumentieren p) mögliche Fehler und ihre Ursachen beim Ansetzen und Zugeben von Arbeitsstoffen aufzeigen q) Textilveredlungsmaschinen, -apparate, -anlagen und Zusatzeinrichtungen einstellen und umrüsten 		4	
10	Qualitätssicherung (§ 3 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> a) betriebliche Qualitätssicherungssysteme darstellen b) Qualität des Warenausfalls von veredelten Textilien nach Vorlage kontrollieren, Abweichungen und Fehler feststellen, ausbesserungsfähige Fehler beseitigen oder melden sowie Vorbeugemaßnahmen einleiten c) Prüfergebnisse und ihre Bedeutung für die Produktion und den Verkauf erläutern 	2		
		<ul style="list-style-type: none"> d) Fehlerarten klassifizieren und Fehlerhäufigkeiten feststellen und bewerten e) Qualitätsdaten nach Vorschrift in das Betriebsdatenerfassungssystem eingeben und sichern 		2	
11	Pflegen und Warten von Maschinen, Apparaten, Anlagen Zusatzeinrichtungen und Arbeitsgeräten (§ 3 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> a) Bedeutung der Pflege von Betriebsmitteln aufzeigen b) Betriebsmittel und Arbeitsgeräte nach Vorschrift reinigen und pflegen c) Korrosions-, sonstige Schäden sowie Ablagerungen feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung einleiten 	1		
		<ul style="list-style-type: none"> d) einfache Verschleißteile austauschen e) beim Warten von Betriebsmitteln mitwirken f) vorbeugende Maßnahmen zum Verhindern von Maschinenstillständen planmäßig ausführen g) Wartungsarbeiten dokumentieren 		1	

Anlage 2
 (zu § 4)

Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Textilveredler/zur Textilveredlerin

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Berufsbildung (§ 4 Nr. 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			
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 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 (§ 4 Nr. 3)	a) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages 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, rationelle Energieverwendung (§ 4 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) die im Ausbildungsbetrieb verwendeten Energiearten nennen und Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsbereich anführen g) Bezeichnungen von Arbeitsstoffen kennen und Gefahrensymbole erläutern			während der gesamten Ausbildung zu vermitteln

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
5	Umweltschutz (§ 4 Nr. 5)	<p>a) die für den Ausbildungsbetrieb relevanten Vorschriften und Betriebsanweisungen nach der Gefahrstoffverordnung sowie nach gesetzlichen und satzungsgemäßen Vorschriften des betrieblichen Umweltschutzes einhalten, insbesondere für die Reinhaltung von Abwasser und Abluft</p> <p>b) Veredlungsprozesse umweltgerecht und ressourcensparend vorbereiten und durchführen, insbesondere beim Umgehen mit Wasser sowie Anwenden und Lagern von Feststoffen, Pasten, Flüssigkeiten und Gasen</p> <p>c) Ursachen von Arbeitsstoff-, Wasser-, Druckluft- und Energieverlusten, insbesondere von Wärme, feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung oder Beseitigung einleiten</p> <p>d) Ursachen von Lärm, Geruchs- und Abwasserbelastungen feststellen und zu ihrer Verminderung beitragen</p> <p>e) Möglichkeiten der rationellen und umweltschonenden Materialverwendung, insbesondere durch Wiederverwendung und Entsorgung von Werk- und Hilfsstoffen, nutzen</p> <p>f) bei Abwasser- und Abluftbehandlungen im Ausbildungsbetrieb mitwirken</p>			
6	Umgehen mit Prozeßleitsystemen, Betriebsdatenerfassungs- und -auswertungssystemen (§ 4 Nr. 6)	<p>a) Anwendungsmöglichkeiten des Betriebsdatenerfassungs- und -auswertungssystems im Produktionsbereich aufzeigen und damit umgehen</p> <p>b) Betriebs- und Prozeßdatenauswertungen lesen und erläutern, bei Bedarf erforderliche Maßnahmen einleiten</p> <p>c) Material- und Informationsfluß im Produktionsbereich erläutern sowie Ziele, Aufgaben, Bedeutung und Verfahren der Prozeß- und Produktionssteuerung erklären</p> <p>d) technische Informationsblätter und Musterkarten handhaben, Ergebnisse dokumentieren</p> <p>e) EDV-Ausdrucke von Rezeptur- und Korrekturprogrammen bewerten und anwenden</p> <p>f) Meß- und Korrekturdaten nach Vorschrift in die betriebliche EDV eingeben und sichern</p> <p>g) mit Meß-, Steuer- und Überwachungseinrichtungen sowie speicherprogrammierbaren Steuerungen umgehen, Störungen feststellen und Maßnahmen zur Beseitigung einleiten</p>			2
7	Grundlagen von optischen Messungen (§ 4 Nr. 7)	<p>a) Aufgaben und Bedeutung von optischen Messungen, Licht und unterschiedlichen Lichtarten für den Produktionsbereich aufzeigen</p> <p>b) betriebsspezifische Prüfgeräte und Verfahren zum Messen von optischen Eigenschaften handhaben</p> <p>c) Meßergebnisse bewerten</p>			1

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
8	Vorbereiten von Veredlungsmitteln in einem der folgenden Produktionsbereiche: Appretur, Beschichtung, Druckerei, Färberei (§ 4 Nr. 8)	<ul style="list-style-type: none"> a) Rezeptur- und Ansatzberechnungen durchführen sowie Ansatzdaten entsprechend des Betriebsdatenerfassungssystems bewerten und sichern b) Arbeitsstoffe beschaffen und in der benötigten Menge bereitstellen c) Arbeitsstoffe, insbesondere Chemikalien, Farb- und Textilhilfsmittel, gemäß den Rezepturvorgaben und entsprechend dem Veredlungsverfahren entnehmen, messen, wiegen, dosieren und zusammenfügen d) Einrichtungen zum Lagern, Messen und Fördern von Arbeitsstoffen sowie Betriebsmittel zum Herstellen von Gemischen und Gemengen bedienen und überwachen e) Textilveredlungsmittel, insbesondere Flotten und Pasten, überprüfen, nachstellen und Ergebnis dokumentieren f) Veredlungsmittel lagern und für die Anwendung bereithalten 			3
9	Durchführen von veredlungstechnischen Arbeiten in einem der folgenden Produktionsbereiche: Appretur, Beschichtung, Druckerei, Färberei (§ 4 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> a) betriebspezifische Veredlungsprozesse und -verfahren sowie deren physikalische und chemische Zusammenhänge aufzeigen b) Grundeinstellungen bei Veredlungsmaschinen, -apparaten und -anlagen vornehmen, Funktionstüchtigkeit überprüfen c) Zugabe der Gemenge und Gemische zu den Veredlungsmaschinen, -apparaten und -anlagen überwachen, Störungen feststellen, beheben, melden oder Maßnahmen zu ihrer Beseitigung einleiten d) Probelauf nach erfolgter Neueinstellung durchführen, Warenausfall überprüfen sowie bei Bedarf Maschinen, Apparate, Anlagen und Zusatzeinrichtungen nachregulieren e) physikalische Größen feststellen und Kenndaten bestimmen, insbesondere Länge, Breite, Dicke, Temperatur, Druck, pH-Wert, Dichte, Konzentration, Farbton und Viskosität, bei Bedarf nachstellen, Prüfergebnisse kontrollieren und dokumentieren f) Störungen an Veredlungsmaschinen, -apparaten, -anlagen und Zusatzeinrichtungen sowie Fehlern am Textilgut systematisch nachgehen, Ursachen beseitigen, melden und Vorbeugemaßnahmen ergreifen g) Arbeitsabläufe in Veredlungsmaschinen, -apparaten, -anlagen und Zusatzeinrichtungen nach produktions- und sicherheitstechnischen Vorgaben, organisatorischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten überwachen und steuern, mögliche Probleme erfassen und vorbeugende Maßnahmen treffen h) Auswirkungen von Dosier- und Zugabefehlern feststellen, Ursachen beheben und melden i) Veredlungseffekte und Qualität des Warenausfalls nach Vorschrift überwachen, insbesondere durch Abmustern, Fehler feststellen, beheben und melden sowie Vorbeugemaßnahmen einleiten 			4

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		k) Arbeitsergebnisse kontrollieren, bewerten und dokumentieren l) Arbeitsstoffe nach Verwendung unter Beachtung der Sicherheitsbestimmungen des Arbeits- und Umweltschutzes vorschriftsmäßig handhaben, kennzeichnen, lagern und für die Rückgewinnung, Wiederverwertung oder Entsorgung getrennt halten			
10	Qualitätssicherung (§ 4 Nr. 10)	a) betriebliche Qualitätssicherungssysteme darstellen b) beim Prüfen, insbesondere von Gebrauchs-, Trage- und Pflegeeigenschaften und des Warenausfalls, mitwirken c) Rezepturen dokumentieren, Prüfvorschriften und Anweisungen der Qualitätssicherung anwenden d) Prüfprotokolle interpretieren, Daten auswerten und sichern e) Ursachen von Qualitätsabweichungen begründen, Fehler melden, beseitigen oder deren Beseitigung veranlassen			2