

**Verordnung
über die Berufsausbildung in der Webereiindustrie
(Webereiindustrie-Ausbildungsverordnung – WebAusbV)***

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 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 der Ausbildungsberufe im Rahmen einer Stufenausbildung

Der Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer/Textilmaschinenführerin – Weberei sowie die darauf aufbauenden Ausbildungsberufe Textilmechaniker/Textilmechanikerin – Weberei, Textilmechaniker/Textilmechanikerin – Bandweberei werden staatlich anerkannt.

§ 2

Ausbildungsdauer

Die Ausbildung für den Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer/Textilmaschinenführerin – Weberei dauert zwei Jahre. In den aufbauenden Ausbildungsberufen Textilmechaniker/Textilmechanikerin – Weberei und Textilmechaniker/Textilmechanikerin – Bandweberei dauert die Ausbildung ein weiteres Jahr.

§ 3

Ausbildungsberufsbild Textilmaschinenführer/Textilmaschinenführerin – Weberei

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. Gewebekonstruktion und Konstruktionsvorschriften,
7. Vorbereiten des Textilgutes für den Webprozeß,
8. Bedienen und Überwachen von Maschinen und Anlagen in der Webereivorbereitung,
9. Herstellen von Webwaren,
10. Qualitätssicherung,

*) 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.

11. Warenschau und Aufmachen von Webwaren,
12. Pflegen und Warten der Maschinen und Anlagen.

§ 4

Ausbildungsberufsbild Textilmechaniker/Textilmechanikerin – Weberei

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. einfaches Bearbeiten von Werkstoffen,
6. Maschinenelemente in Webereimaschinen,
7. Umgehen mit Betriebsdatenerfassungs- und -auswertungssystemen sowie Prozeßleitsystemen,
8. Vorrichten und Einstellen von Webereivorbereitungsmaschinen,
9. Vorrichten und Einstellen von Webmaschinen,
10. Umgehen mit elektrischen und elektronischen Bauteilen in Webereimaschinen,
11. Instandhalten von Maschinen, Apparaten, Anlagen, Zusatzeinrichtungen und Arbeitsgeräten,
12. Qualitätssicherung.

§ 5

Ausbildungsberufsbild Textilmechaniker/Textilmechanikerin – Bandweberei

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. einfaches Bearbeiten von Werkstoffen,
6. Maschinenelemente in Bandwebereimaschinen,
7. Umgehen mit Betriebsdatenerfassungs- und -auswertungssystemen sowie Prozeßleitsystemen,
8. Vorrichten und Einstellen von Bandwebereivorbereitungsmaschinen,
9. Vorrichten und Einstellen von Bandwebmaschinen,
10. Umgehen mit elektrischen und elektronischen Bauteilen an Bandwebereimaschinen,
11. Instandhalten von Maschinen, Apparaten, Anlagen, Zusatzeinrichtungen und Arbeitsgeräten,
12. Qualitätssicherung.

§ 6

Ausbildungsrahmenpläne

(1) Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach den §§ 3 bis 5 sollen nach den in den Anlagen 1 bis 3 enthaltenen Anleitungen 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 §§ 9 bis 12 nachzuweisen.

§ 7

Ausbildungsplan

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

§ 8

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.

§ 9

Zwischenprüfung

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

(2) Die Abschlußprüfung im Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer/Textilmaschinenführerin – Weberei gilt bei Fortsetzung der Berufsausbildung in den aufbauenden Ausbildungsberufen Textilmechaniker/Textilmechanikerin – Weberei und Textilmechaniker/Textilmechanikerin – Bandweberei als Zwischenprüfung nach § 42 des Berufsbildungsgesetzes.

(3) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der 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. Bedienen einer betriebsspezifischen Webmaschine oder Bandwebmaschine,
2. Bedienen einer betriebsspezifischen Webereivorbereitungsmaschine,

3. Vergleichen von Webereierzeugnissen nach vorgegebenen Qualitätskennndaten,
4. Erkennen und Beheben der vorkommenden Fehler und Erläutern ihrer Ursachen.

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

1. Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
2. Herkunft, Art, Form und Eigenschaften textiler Faserstoffe, Konstruktionsmerkmale von textilen linienförmigen Gebilden,
3. Verfahren zum Herstellen von Webwaren,
4. Aufbau und Arbeitsweise von Webereimaschinen oder Bandwebereimaschinen,
5. Berechnen von einfachen fachspezifischen Aufgaben,
6. Darstellen von Gewebegrundbindungen und Einzugsvorschriften.

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

§ 10

Abschlußprüfung für den Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer/Textilmaschinenführerin – Weberei

(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 an betriebstypischen Maschinen durchführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. Überprüfen einer Web- oder Bandwebmaschine auf Funktionstüchtigkeit sowie Beheben eines einfachen Maschinenfehlers, Benennen der Ursachen von festgestellten Störungen,
2. Bedienen und Überwachen von Web- oder Bandwebmaschinen und Kontrollieren der Einstellungen nach Vorschrift,
3. Prüfen und Beurteilen des Warenausfalls, Feststellen von Fehlern in Webwaren, Analysieren der Ursachen und Aufzeigen von Möglichkeiten zu ihrer Vermeidung und Behebung,
4. Unterscheiden von Garnen und Zwirnen sowie von Geweben nach Art der Bindung.

(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) Eignung von textilen Faserstoffen sowie textilen linienförmigen Gebilden für Webwaren,
- c) Konstruktion von Webwaren, insbesondere Grund- und abgeleitete Bindungen,
- d) Darstellen von Bindungspatronen,
- e) Herstellung von Webwaren,
- f) Fehler in Webwaren,
- g) Pflegen und Warten von Weberei- oder Bandwebereimaschinen,
- h) Qualitätssicherung;

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 den 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 Kenntnisprüfung sowie innerhalb der Kenntnisprüfung im Prüfungsfach Technologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht werden.

§ 11

Abschlußprüfung für den Ausbildungsberuf Textil- mechaniker/Textilmechanikerin – Weberei

(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 an betriebstypischen Maschinen durchführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. Vorrichten und Einstellen einer betriebsspezifischen Webmaschine nach Vorgabe, Durchführen des Probelaufs und Beurteilen des Qualitätsausfalls,

2. Erkennen von Fehlern in Geweben, Feststellen der Ursachen und Vorschlagen von Maßnahmen zur Fehlerbehebung,
3. Aus- und Einbauen von Maschinenteilen und Überprüfen ihrer Funktionstüchtigkeit durch Probelauf,
4. Erkennen von mechanischen Störungen und deren Ursachen und Maßnahmen zur Beseitigung vorschlagen.

(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 den folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsfach Technologie:

- a) Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
- b) Grundeinstellungen von Webereimaschinen,
- c) Maschinenelemente in Webereimaschinen,
- d) elektrische und elektronische Bauelemente an Webereimaschinen,
- e) Kenndaten und Fertigungsvorschriften zur Herstellung von Geweben,
- f) Datenerfassung und -auswertung im Webereibetrieb,
- g) Qualitätskontrolle und Qualitätssicherung;

2. im Prüfungsfach Technische Mathematik:

- a) Rechnen mit unterschiedlichen Maßeinheiten,
- b) Übersetzungsverhältnisse,
- c) Materialbedarf- und Produktionsberechnungen;

3. im Prüfungsfach Technisches Zeichnen:

- a) Anfertigen von technischen Skizzen und Aufzeichnen von Bewegungsabläufen,
- b) Interpretieren von einfachen technischen Zeichnungen sowie Konstruieren von Musterdatenträgern,
- c) Bindungspatronen erstellen;

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 einzel-

nen 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 Kenntnisprüfung sowie innerhalb der Kenntnisprüfung im Prüfungsfach Technologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht werden.

§ 12

Abschlußprüfung für den Ausbildungsberuf Textil- mechaniker/Textilmechanikerin – Bandweberei

(1) Die Abschlußprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 3 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 an betriebstypischen Maschinen durchführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. eine Bandwebmaschine nach Vorschrift schmieren, sie zur Materialaufnahme vorbereiten, auf vorgeschriebene Grundeinstellung kontrollieren, die Webketten nach Vorschrift einziehen, anweben und abmustern,
2. Aus- und Einbauen von Maschinenteilen und Überprüfen ihrer Funktionstüchtigkeit durch Probelauf,
3. Störungen und ihre Ursachen an Bandwebmaschinen feststellen und Maßnahmen zu ihrer Beseitigung vorschlagen,
4. Erkennen von Fehlern in Geweben, Feststellen der Ursachen und Vorschlagen von Maßnahmen zur Fehlerbehebung.

(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 den folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsfach Technologie:
 - a) Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
 - b) Maschinenelemente in Bandwebereimaschinen,
 - c) elektrische und elektronische Bauelemente an Bandwebereimaschinen,
 - d) Betriebs- und Prozeßdatenerfassung und -auswertung,
 - e) Aufbau und Arbeitsweise von Bandwebmaschinen,
 - f) Qualitätskontrolle und Qualitätssicherung;

2. im Prüfungsfach Technische Mathematik:

- a) Rechnen mit unterschiedlichen Maßeinheiten,
- b) Getrieberechnungen,
- c) Materialbedarf- und Produktionsberechnungen;

3. im Prüfungsfach Technisches Zeichnen:

- a) Bindungen für Schmalgewebe,
- b) Lesen und Erläutern technischer Zeichnungen,
- c) Anfertigen von technischen Skizzen;

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 Fertigungs- und Kenntnisprüfung sowie innerhalb der Kenntnisprüfung im Prüfungsfach Technologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht werden.

§ 13

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.

§ 14

Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 1996 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Verordnung über die Berufsausbildung in der Webereindustrie vom 25. April 1978 (BGBl. I S. 558) außer Kraft.

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 – Weberei

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 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 Brandbekämpfungsgерäte 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 Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
5	Textile Rohstoffe und Erzeugnisse (§ 3 Nr. 5)	<p>a) Roh- und Faserstoffe nach Art und Strukturen einteilen und erläutern, wesentliche Verarbeitungs- und Gebrauchsanforderungen aufzeigen und begründen</p> <p>b) einfache Bestimmungen von Faserarten durchführen</p> <p>c) Einfluß der Garn- und Zwirneigenschaften, insbesondere Gamdrehung und Drehungsrichtung, Dehnung, Elastizität, Gleichmäßigkeit, Reinheit, Festigkeit, Schrumpf auf den Webvorgang, beschreiben</p> <p>d) Feinheitsbezeichnungen der Garne und Zwirne, insbesondere nach dem tex-System, erklären, Feinheitsbe- und -umrechnungen durchführen sowie Mengenberechnungen ausführen</p> <p>e) Bedeutung der Spinn- und Farbpartien für die Gewebeproduktion erläutern, Garnfehler feststellen und ihre Folgen für die Verarbeitung erklären</p> <p>f) Eigenschaften textiler Flächengebilde auf Grund unterschiedlicher Konstruktion erläutern</p> <p>g) Verhalten von Geweben im Veredelungsprozeß, insbesondere Elastizität, Reißfestigkeit und Schrumpf, beschreiben</p>			
6	Gewebekonstruktion und Konstruktionsvorschriften (§ 3 Nr. 6)	<p>a) Gewebekonstruktionen, insbesondere Kett- und Schußflottierungen, Rapportarten, Rapportgröße, Patronierregeln, Bindungskurzzeichen und Gewebeschnitte, darstellen</p> <p>b) Grundbindungen und Ableitungen, insbesondere Rips, Panama, Steilgrat-, Fisch-, Kreuz- und Spitzkörper sowie verstärkte und schattierende Atlasse, normgerecht darstellen</p> <p>c) Gewebemuster anhand der Bindung, Schär- und Schußfolge bestimmen</p>	2		
		<p>d) Einzugsvorschriften anwenden</p> <p>e) technische Patrone lesen, insbesondere Gewebbindung, Kantenbindung, Blatteinzug, Geschirreinzug, Exzenterzeichnung oder Kartenschlagpatrone</p> <p>f) technische Daten, insbesondere Gewebe- und Kantenbindung, Kett- und Schußdichte, Noppenlänge, Einarbeitung, Schär- und Schußfolge, anhand einfacher Gewebe für die Fertigungsvorschrift ermitteln und technische Patrone erstellen</p>		2	
7	Vorbereiten des Textilgutes für den Webprozeß (§ 3 Nr. 7)	<p>a) betriebliche Kriterien für das Lagern von Garnen und Zwirnen sowie Zettel-, Schär- und Kettbäumen beachten</p> <p>b) Materialkenndaten anhand der Partiekarte überprüfen, insbesondere von Garnen, Hülsen und Kettbäumen, Abweichungen melden</p> <p>c) Transportmittel bereitstellen, Textilgut und Material holen, zusammenstellen und kennzeichnen</p>			

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"> d) bereitgestellte Garne und Zwirne visuell auf Fehler überprüfen, Fehler feststellen, insbesondere Anflug, Verschmutzung, Kennzeichnung, Fehlerursachen begründen, Fehler melden und dokumentieren e) Textilgut und Material den Weberei- oder Bandwebereimaschinen zuordnen und vorlegen f) Vorkehrungen für eine reibungslose Arbeitsübergabe treffen g) Betriebsdaten und Terminvorgaben nach Vorschrift in das Betriebsdatenerfassungssystem eingeben und sichern 	2		
8	Bedienen und Überwachen von Maschinen und Anlagen in der Webereivorbereitung (§ 3 Nr. 8)	<ul style="list-style-type: none"> a) Produktionsauftrag nach Fertigungsvorschrift selbstständig ausführen b) Fadenverbindungstechniken in ihrer Anwendung erläutern, von Hand und mittels Geräten Fadenenden verbinden c) gemäß Gatterbelegungsplan Spulengatter mit Material belegen, bei Bedarf leere Garträger gegen volle Garnspulen austauschen und Kettfäden einziehen d) Funktionstüchtigkeit der Fadenleitorgane überprüfen, Gatterbremsen einstellen, Kettfäden ins Gelese- oder Schärblatt einziehen e) Bedienen von Webereivorbereitungsmaschinen, insbesondere Spul-, Zettel-, Schär- und Schlichtmaschinen f) Einstellungs- und Produktionsdaten überprüfen, Arbeitsvorgänge sowie Maschinenlauf überwachen, Kontrolleinrichtungen überprüfen, Fehler feststellen, Ursachen und Folgen von Fehlern der Webereivorbereitung erkennen, Ursachen und Fehler beheben, melden und kennzeichnen g) Vorkehrungen für eine reibungslose Arbeitsübergabe treffen h) Betriebsdaten und Terminvorgaben nach Vorschrift in das Betriebsdatenerfassungssystem eingeben und sichern i) bei Partiewechsel Restpartie zwecks Weiterverarbeitung oder zur umweltverträglichen Entsorgung getrennt halten 	2		
		<ul style="list-style-type: none"> k) beim Zusammenstellen der Schlichtpartie sowie beim Zubereiten der Schlichte mitwirken l) Webgeschirr vorrichten, Litzen und Lamellen nach Arbeitsvorschrift aufreihen, Fäden hinreichen und einziehen oder andrehen, Gewebeblatt stechen und Lamellen stecken, Litzen- und Lamellenführung kontrollieren m) Anknot- und Einziehmaschinen bedienen, Knüpf- und Einziehvorgang überwachen, bei Bedarf eingreifen n) beim Umrüsten und Einstellen von Webereivorbereitungsmaschinen und Anlagen bei Artikelwechsel mitwirken 		3	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
9	Herstellen von Webwaren (§ 3 Nr. 9)	<p>a) Produktionsauftrag nach Fertigungsvorschrift selbständig ausführen</p> <p>b) maschinenbezogene Berechnungen durchführen</p> <p>c) Materialdurchlauf bei Web- oder Bandwebmaschinen darstellen</p> <p>d) Garnmaterial, Farbton und Partienummer anhand der Partiekarte vergleichen und überprüfen, Abweichungen korrigieren oder melden</p> <p>e) Kettbaum einlegen, Schußmaterial vorlegen, Betriebsbereitschaft von Web- oder Bandwebmaschinen überprüfen, anwenden und Arbeitsergebnis kontrollieren, bei Bedarf nachregulieren</p> <p>f) Web- oder Bandwebmaschinen führen, Mehrstellenbedienung rationell planen und durchführen</p> <p>g) Garnkörper, Fadenlaufwege und Fadenspannung kontrollieren, Schuß- und Kettfadenbrüche beheben, Ursachen erkennen und abstellen</p> <p>h) Webvorgang, Maschinenlauf, Schuß- und Kettfadenspannung, Schußdichte, Webkante und Meß-, Steuer- und Regeleinrichtungen sowie Kontrollgeräte und Spezialeinrichtungen überwachen, Abweichungen korrigieren oder melden</p> <p>i) Kettablaß, Fachbildung, Schußeintrag und Warenaufwicklung kontrollieren und einfache Verschleißteile austauschen</p> <p>k) Einfluß des Raumklimas auf den Webprozeß und die Gewebequalität beachten</p> <p>l) Fehler und Störungen feststellen, Ursachen erkennen, beheben, melden oder für Abstellung sorgen sowie Vorbeugemaßnahmen einleiten</p> <p>m) Warenbaum auswechseln und zur Abholung bereitstellen</p> <p>n) Vorkehrungen für eine reibungslose Arbeitsübergabe treffen</p> <p>o) bei Partiewechsel Restpartie zwecks Weiterverarbeitung oder zur umweltverträglichen Entsorgung getrennt halten</p> <p>p) Produktions- und Qualitätsdaten nach Vorschrift in das Betriebsdatenerfassungssystem eingeben und sichern</p>	4		
		<p>q) vorgegebene Musterdaten auf Datenträger übertragen, Musterdatenträger auf die Maschine übertragen und kontrollieren</p> <p>r) Gewebemuster herstellen, Warenausfall nach Muster und Einstellung überprüfen, bei Bedarf Fehlerbeseitigung vornehmen oder veranlassen, bei Bedarf Austausch des Musterdatenträgers einleiten</p> <p>s) beim Erstellen von Musterdatenträgern mitwirken sowie bei Artikelwechsel beim Austauschen des Musterdatenträgers mithelfen</p> <p>t) beim Einstellen und Umrüsten der Maschinen und Anlagen bei Artikelwechsel mitwirken, insbesondere beim Einlegen von Webketten und Webgeschirren sowie beim Einstellen der Kett- und Schußfadenspannung</p>		4	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
10	Qualitätssicherung (§ 3 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> a) betriebliche Qualitätssicherungssysteme darstellen b) einfache Prüftechniken an Faserstoffen, Garnen und Geweben anwenden, insbesondere Drehungsrichtungen von Garnen und einfachen Zwirnen bestimmen c) Qualität des Warenausfalls der Webwaren nach Vorlage kontrollieren, Abweichungen und Fehler feststellen, Fehler beseitigen oder melden sowie Vorbeugemaßnahmen einleiten d) Prüfergebnisse und ihre Bedeutung für die Produktion und den Verkauf erläutern 	1		
11	Warenschau und Aufmachen von Webwaren (§ 3 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> a) Warenschaulaschine bedienen, Warenbild mit Mustervorlage vergleichen b) Gewebe- und Musterfehler feststellen, Fehlerursachen nennen, nach Kategorien einstufen, ausbesserungsfähige Fehler beseitigen oder kennzeichnen und melden, Vorbeugemaßnahmen einleiten, Auswirkungen von Fehlern auf die Weiterverarbeitung erläutern c) Webwaren nach Kundenbestellung versandgerecht und umweltverträglich aufmachen d) Versanddaten und Terminvorgaben nach Vorschrift in das Betriebsdatenerfassungssystem eingeben und sichern e) Möglichkeiten zum Veredeln und Konfektionieren von Webwaren nach wichtigen Einsatzgebieten erläutern 		1	
12	Pflegen und Warten der Maschinen und Anlagen (§ 3 Nr. 12)	<ul style="list-style-type: none"> a) Bedeutung der Pflege von Betriebsmitteln aufzeigen und nach Vorschrift pflegen b) für die Sauberkeit am Arbeitsplatz und von Betriebsmitteln sorgen c) Schmierstellen aufzeigen und Art der Schmierung angeben 	1		
		<ul style="list-style-type: none"> d) planmäßige Wartung durchführen, insbesondere Verschleißteile kontrollieren, Werkzeuge und Austauschteile bereitstellen, einfache Verschleißteile austauschen oder Austausch veranlassen e) vorbeugende Maßnahmen zum Verhindern von Maschinenstillständen planmäßig durchführen f) bei der vorbeugenden Instandhaltung des Maschinenparks mitwirken 		2	

Anlage 2
(zu § 4)Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Textilmechaniker/zur Textilmechanikerin – Weberei

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)	<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 	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 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 (§ 4 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> 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, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung (§ 4 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 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 Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
5	Einfaches Bearbeiten von Werkstoffen (§ 4 Nr. 5)	a) einfache technische Zeichnungen und Skizzen lesen und auswerten b) einfache Maschinenteile und einfache Bewegungsabläufe skizzieren c) Werkstücke gemäß ihren Werkstoffeigenschaften messen, prüfen, anreißen, körnen, kennzeichnen, feilen, sägen, meißeln, scheren, bohren, nieten, senken, reiben, gewindeschneiden, biegen, richten, passen d) Werkzeuge warten			2
6	Maschinenelemente in Webereimaschinen (§ 4 Nr. 6)	a) Schraubverbindungen unter Verwendung von Sicherheitselementen herstellen sowie Federn, Keile und Stifte einsetzen b) Preßverbindungen, insbesondere durch Einpressen, Schrumpfen und Dehnen, herstellen c) Arbeitsweise von Maschinensicherungen, insbesondere Abscher- und Quetschsicherungen, überprüfen und einstellen d) Einsatz und Arbeitsweise von Antriebselementen, insbesondere Keilriemen-, Zahnräder-, Ketten-, Reib-, Kurbelgetrieben und Kupplungen, aufzeigen sowie Übersetzungsverhältnisse berechnen e) Einsatz und Arbeitsweise von Wellen, Achsen, Bolzen und Dichtungen aufzeigen und diese aus- und einbauen			2
7	Umgehen mit Betriebsdatenerfassungs- und -auswertungssystemen sowie Prozeßleitsystemen (§ 4 Nr. 7)	a) Material- und Informationsfluß im Produktionsbereich erläutern sowie Aufgaben und Verfahren der Prozeß- und Produktionssteuerung kennen b) mit Betriebsdatenerfassungs- und -auswertungssystemen sowie Prozeßleitsystemen umgehen c) Betriebs- und Prozeßdatenauswertungen lesen und erläutern, bei Bedarf erforderliche Maßnahmen treffen oder einleiten			1
8	Vorrichten und Einstellen von Webereivorbereitungsmaschinen (§ 4 Nr. 8)	a) mit Werkzeugen und Lehren Webereivorbereitungsmaschinen nach Vorschrift vorrichten und einstellen, insbesondere Grundeinstellungen durchführen b) Austauschteile ein- und ausbauen und funktionsgerecht einstellen			
9	Vorrichten und Einstellen von Webmaschinen (§ 4 Nr. 9)	a) mit Werkzeugen und Lehren Webmaschinen nach Vorschrift vorrichten und einstellen, insbesondere Grundeinstellungen durchführen b) Wechselräder und Exzentrerscheiben auswechseln c) Webketten zuführen und einlegen d) Fachbildeeinrichtung, Schußeintragungselemente, Webladenbewegung und Warenabzug einstellen e) Webketten anweben, Probelauf durchführen, Waren ausfall überprüfen, bei Bedarf nachregulieren f) nach vorgegebener technischer Patrone Musterdatenträger vorbereiten, erstellen, kontrollieren und Fehler beheben			2

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		<p>g) Kett- und Schußfadenspannung, Kett- und Schußfadendichte, Qualitäts- und Mustervorgabe kontrollieren, Abweichungen nachregulieren, Fehler beheben oder melden</p> <p>h) Bedeutung der Webkante aufzeigen, Konstruktion von Kanten für verschiedene Gewebe erläutern, zeichnerisch darstellen und Kantenbildevorrichtung einstellen</p> <p>i) Spezialbindungen erläutern und zeichnerisch darstellen</p> <p>k) Zusatzeinrichtungen für Spezialbindungen einstellen und überprüfen</p> <p>l) Meß-, Steuer-, Regel- und Kontrolleinrichtungen an Webereimaschinen einstellen</p>			1
10	Umgehen mit elektrischen und elektronischen Bauteilen in Webereimaschinen (§ 4 Nr. 10)	<p>a) Einsatz und Funktion von elektrischen und elektronischen Bauteilen und Geräten beschreiben und entsprechend den Sicherheitsbestimmungen handhaben</p> <p>b) Fehlerbeseitigung an elektrischen und elektronischen Bauteilen veranlassen</p>			
11	Instandhalten von Maschinen, Apparaten, Anlagen, Zusatzeinrichtungen und Arbeitsgeräten (§ 4 Nr. 11)	<p>a) einfache Störungen an Webereimaschinen sowie Zusatzeinrichtungen feststellen, Fehlerursachen systematisch eingrenzen und Fehler beseitigen oder Fehlerbeseitigung veranlassen, Vorbeugemaßnahmen einleiten</p> <p>b) bei der Beseitigung größerer Störungen mitwirken</p> <p>c) Arbeitsgeräte und Maschinenteile kontrollieren, insbesondere Verschleißteile an Schußeintragesystemen austauschen</p> <p>d) Beschädigungen an Wälz- und Gleitlagern sowie Dichtungen erkennen, melden oder beheben</p> <p>e) vorbeugende Instandhaltung durchführen, schadhafte Maschinenteile nach Vorschrift funktionsgerecht austauschen, bei größeren Reparaturen mitwirken</p> <p>f) Ersatzteile, insbesondere Kugellager, Keile, Federn, Stifte, Sprengringe und Seegerringe, einpassen</p> <p>g) instandgesetzte Maschinen auf Funktionstüchtigkeit überprüfen sowie Arbeitsergebnis dokumentieren</p>			3
12	Qualitätssicherung (§ 4 Nr. 12)	<p>a) Ziele, Aufgaben, Bedeutung und betrieblicher Aufbau der Qualitätssicherung beschreiben</p> <p>b) Prüfprotokolle, Diagramme und Regelkarten auswerten und sichern</p> <p>c) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen, Fehler melden, beseitigen oder deren Beseitigung veranlassen</p> <p>d) Prüfvorschriften und Dokumentationen anwenden, Anweisungen der Qualitätssicherung einhalten</p>			1

Anlage 3
 (zu § 5)

 • Ausbildungsrahmenplan
 für die Berufsausbildung zum Textilmechaniker/zur Textilmechanikerin – Bandweberei

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 (§ 5 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 (§ 5 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 (§ 5 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 (§ 5 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 leichtentflammbaren 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 Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
5	Einfaches Bearbeiten von Werkstoffen (§ 5 Nr. 5)	a) einfache technische Zeichnungen und Skizzen lesen und auswerten b) einfache Maschinenteile und einfache Bewegungsabläufe skizzieren c) Werkstücke gemäß ihren Werkstoffeigenschaften messen, prüfen, anreißen, körnen, kennzeichnen, feilen, sägen, meißeln, scheren, bohren, nieten, senken, reiben, gewindeschneiden, biegen, richten, passen d) Werkzeuge warten			1
6	Maschinenelemente in Bandwebmaschinen (§ 5 Nr. 6)	a) Schraubverbindungen unter Verwendung von Sicherheitselementen herstellen sowie Federn, Keile und Stifte einsetzen b) Preßverbindungen, insbesondere durch Einpressen, Schrumpfen und Dehnen, herstellen c) Arbeitsweise von Maschinensicherungen, insbesondere Abscher- und Quetschsicherungen, überprüfen und einstellen d) Einsatz und Arbeitsweise von Antriebselementen, insbesondere Keilriemen-, Zahnräder-, Ketten-, Reib-, Kurbelgetrieben und Kupplungen, aufzeigen sowie Übersetzungsverhältnisse berechnen e) Einsatz und Arbeitsweise von Wellen, Achsen, Bolzen und Dichtungen aufzeigen und diese aus- und einbauen			1
7	Umgehen mit Betriebsdatenerfassungs- und -auswertungssystemen sowie Prozeßleitsystemen (§ 5 Nr. 7)	a) Material- und Informationsfluß im Produktionsbereich erläutern sowie Aufgaben und Verfahren der Prozeß- und Produktionssteuerung kennen b) mit Betriebsdatenerfassungs- und -auswertungssystemen sowie Prozeßleitsystemen umgehen c) Betriebs- und Prozeßdatenauswertungen lesen und erläutern, bei Bedarf erforderliche Maßnahmen treffen oder einleiten			1
8	Vorrichten und Einstellen von Bandwebereivorbereitungsmaschinen (§ 5 Nr. 8)	a) mit Werkzeugen und Lehren Webereivorbereitungsmaschinen nach Vorschrift vorrichten und einstellen, insbesondere Grundeinstellungen durchführen b) Austauschteile ein- und ausbauen und funktionsgerecht einstellen			1
9	Vorrichten und Einstellen von Bandwebmaschinen (§ 5 Nr. 9)	a) mit Werkzeugen und Lehren Bandwebmaschinen nach Vorschrift vorrichten und einstellen, insbesondere Grundeinstellungen durchführen b) Wechselräder, Exzenter Scheiben und Steuerketten auswechseln c) Webketten nach technischer Patrone (Ketteinteilung) in das Kettgestell einlegen, Fäden den Leitorganen zuführen, passieren in Fachbildeeinrichtungen und Webblatt (Vorderriet), Spezialeinrichtungen zur Zuführung elastomerer Fäden anbringen			

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"> d) Fachbildeeinrichtung, Schußeintragungselemente, Web-ladenbewegung und Warenabzug einstellen e) Webketten anweben, Probelauf durchführen, Waren-ausfall überprüfen, bei Bedarf nachregulieren f) nach vorgegebener technischer Patrone Muster-datenträger vorbereiten, erstellen, kontrollieren und Fehler beheben g) Kett- und Schußfadenspannung, Kett- und Schuß-fadendichte, Qualitäts- und Mustervorgabe nach dem Anweben kontrollieren, Abweichungen nachregulie-ren, Fehler beheben oder melden h) Bedeutung der Webkante aufzeigen, Konstruktion von Kanten für verschiedene Bandwebtechniken erläutern und zeichnerisch darstellen i) Konstruktion von Hohl-, Doppel-, Mehrfach- und elastischen Schmalgeweben sowie Einzugsbindun-gen und Musterungen mit Figurkette und Figurschuß sowie Spezialbindungen erläutern und zeichnerisch darstellen k) Zusatzeinrichtungen für Spezialbindungen einstellen und überprüfen l) Meß-, Steuer-, Regel- und Kontrolleinrichtungen an Bandwebmaschinen einstellen 			5
10	Umgehen mit elektrischen und elektronischen Bauteilen an Bandwebereima-schinen (§ 5 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> a) Einsatz und Funktion von elektrischen und elektro-nischen Bauteilen und Geräten beschreiben und entsprechend den Sicherheitsbestimmungen hand-haben b) Fehlerbeseitigung an elektrischen und elektronischen Bauteilen veranlassen 			
11	Instandhalten von Maschi-nen, Apparaten, Anlagen, Zusatzeinrichtungen und Arbeitsgeräten (§ 5 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> a) einfache Störungen an Bandwebereimaschinen so-wie Zusatzeinrichtungen feststellen, Fehlerursachen systematisch einkreisen und Fehler beseitigen oder Fehlerbeseitigung veranlassen, Vorbeugemaßnahmen einleiten b) bei der Beseitigung größerer Störungen mitwirken c) Arbeitsgeräte und Maschinenteile warten und kontrol-lieren, insbesondere Verschleißteile an Schußeintrage-systemen austauschen d) Beschädigungen an Wälz- und Gleitlagern sowie Dichtungen erkennen, melden oder beheben e) vorbeugende Instandhaltung durchführen, schadhafte Maschinenteile nach Vorschrift funktionsgerecht aus-wechseln, bei größeren Reparaturen mitwirken f) Ersatzteile, insbesondere Kugellager, Keile, Federn, Stifte, Sprengringe und Seegerringe, einpassen g) instandgesetzte Maschinen auf Funktionstüchtigkeit überprüfen sowie Arbeitsergebnis dokumentieren 			2

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
12	Qualitätssicherung (§ 5 Nr. 12)	a) Ziele, Aufgaben, Bedeutung und betrieblicher Aufbau der Qualitätssicherung beschreiben b) Prüfprotokolle, Diagramme und Regelkarten auswerten und sichern c) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen, Fehler melden, beseitigen oder deren Beseitigung veranlassen d) Prüfvorschriften und Dokumentationen anwenden, Anweisungen der Qualitätssicherung einhalten			1