

**Verordnung
über die Berufsausbildung
zum Fahrzeuginnenausstatter/zur Fahrzeuginnenausstatterin*)**

Vom 21. Juli 2003

Auf Grund des § 25 Abs. 1 in Verbindung mit Abs. 2 Satz 1 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (BGBl. I S. 1112), der zuletzt durch Artikel 212 Nr. 2 der Verordnung vom 29. Oktober 2001 (BGBl. I S. 2785) geändert worden ist, in Verbindung mit § 1 des Zuständigkeitsanpassungsgesetzes vom 16. August 2002 (BGBl. I S. 3165) und dem Organisationserlass vom 22. Oktober 2002 (BGBl. I S. 4206) verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Arbeit im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

§ 1

**Staatliche
Anerkennung des Ausbildungsberufes**

Der Ausbildungsberuf Fahrzeuginnenausstatter/Fahrzeuginnenausstatterin wird staatlich anerkannt.

§ 2

Ausbildungsdauer

Die Ausbildung dauert drei Jahre.

§ 3

Zielsetzung der Berufsausbildung

Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten und Kenntnisse (Qualifikationen) sollen bezogen auf Arbeits- und Geschäftsprozesse vermittelt werden. Diese Qualifikationen sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne des § 1 Abs. 2 des Berufsbildungsgesetzes befähigt werden, die insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren sowie das Handeln im betrieblichen Gesamtzusammenhang einschließt. Die im Satz 2 beschriebene Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 8 und 9 nachzuweisen.

§ 4

Ausbildungsplan

Die Auszubildenden haben unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplans für die Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

§ 5

Berichtsheft

Die Auszubildenden haben ein Berichtsheft in Form eines Ausbildungsnachweises zu führen. Ihnen ist Gelegenheit zu geben, das Berichtsheft während der Ausbildungszeit zu führen. Die Auszubildenden haben das Berichtsheft regelmäßig durchzusehen.

§ 6

Ausbildungsberufsbild

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Qualifikationen:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Technische Kommunikation, Anwenden und Erstellen technischer Unterlagen,
6. Planen und Steuern von Arbeitsabläufen, Kontrollieren und Bewerten der Arbeitsergebnisse,
7. Warten und Instandhalten von Betriebsmitteln,
8. Auswählen, Be- und Verarbeiten von Werk- und Hilfsstoffen,
9. Messen und Prüfen,
10. Einrichten von Maschinen und Anlagen,
11. Montieren von Bauteilen und Baugruppen, Prüfen und Einstellen von Funktionen,
12. Einbauen und Prüfen steuerungstechnischer Elemente, Verlegen elektrischer und pneumatischer Leitungen,
13. Konfektionieren von Polster- und Dämmstoffen, Anfertigen von Schablonen, Vorrichten und Zuschneiden der Werkstoffe,
14. Gestalten, Kaschieren und Bearbeiten von Oberflächen,
15. Grundlagen der rechnergestützten Produktion, Sichern und Überwachen der Prozessabläufe,
16. Aufbau und Bezug von Fahrzeugausstattungsteilen,
17. Instandsetzen von Fahrzeugausstattungsteilen,
18. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen.

*) 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

Ausbildungsrahmenplan

Die in § 6 genannten Qualifikationen 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 der Ausbildungsinhalte ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

§ 8

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 für das dritte Ausbildungshalbjahr aufgeführten Qualifikationen sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend dem Rahmenlehrplan zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er Arbeitsabläufe selbstständig planen, Arbeitsmittel festlegen, technische Unterlagen nutzen sowie Fertigungsabläufe, insbesondere den Zusammenhang von Technik, Arbeitsorganisation, Umweltschutz und Wirtschaftlichkeit, berücksichtigen, Arbeitsergebnisse kontrollieren und dokumentieren, Maßnahmen zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit sowie qualitätssichernde Maßnahmen ergreifen kann. Diese Anforderungen sollen durch Nähen, Beziehen und Montieren an mindestens einem Fahrzeugausstattungsstück nachgewiesen werden.

(4) Die Prüfung besteht aus der Ausführung einer komplexen Arbeitsaufgabe, die situative Gesprächsphasen und schriftliche Aufgabenstellungen beinhaltet. Die Prüfung soll in insgesamt höchstens neun Stunden durchgeführt werden, wobei die Gesprächsphasen insgesamt höchstens zehn Minuten umfassen sollen. Die Aufgabenstellungen sollen einen zeitlichen Umfang von höchstens 120 Minuten haben.

§ 9

Abschlussprüfung

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

(2) Die Abschlussprüfung besteht aus den Prüfungsbereichen Arbeitsauftrag, Technologie, Fertigungstechnik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde. Dabei sind Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht, Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes, Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit, Umweltschutz, betriebliche und technische Kommunikation, Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse, Durchführen qualitätssichernder Maßnahmen, Sicherheit von Anlagen und Betriebsmitteln zu berücksichtigen.

(3) Der Prüfling soll im Prüfungsbereich Arbeitsauftrag zeigen, dass er

1. Arbeitsaufträge erfassen, Informationen beschaffen, technische und organisatorische Schnittstellen klären, Lösungsvarianten unter technischen, betriebswirtschaftlichen und ökologischen Gesichtspunkten bewerten und auswählen,
2. Teilaufgaben festlegen, Auftragsabläufe planen und abstimmen, Planungsunterlagen erstellen, Arbeitsabläufe und Zuständigkeiten am Einsatzort berücksichtigen,
3. Arbeitsaufträge durchführen, Funktion und Sicherheit prüfen und dokumentieren, Normen und Spezifikationen zur Qualität und Sicherheit der Produkte beachten sowie Ursachen von Fehlern und Mängeln systematisch suchen,
4. Produkte freigeben und übergeben, Fachauskünfte erteilen, Abnahmeprotokolle anfertigen, Arbeitsergebnisse dokumentieren und bewerten

kann. Zum Nachweis kommen insbesondere das Konfektionieren und Herstellen eines Polsterteils nach Fertigungsunterlagen sowie das Fertigen eines Serienpolsterteils nach Auftragsunterlagen einschließlich Dokumentation in Betracht.

(4) Der Prüfling soll zum Nachweis der Anforderungen im Prüfungsbereich Arbeitsauftrag in höchstens 18 Stunden

1. einen betrieblichen Auftrag bearbeiten, mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren sowie darüber ein Fachgespräch von höchstens 20 Minuten führen und
2. eine praktische Aufgabe vorbereiten und durchführen.

Das Fachgespräch wird auf der Grundlage der Dokumentation des betrieblichen Auftrags geführt. Unter Berücksichtigung der praxisbezogenen Unterlagen sollen durch das Fachgespräch die prozessrelevanten Qualifikationen in Bezug zur Auftragsdurchführung bewertet werden. Dem Prüfungsausschuss ist vor der Durchführung des Auftrags die Aufgabenstellung einschließlich eines geplanten Bearbeitungszeitraums zur Genehmigung vorzulegen.

(5) Der Prüfling soll im Prüfungsbereich Technologie in höchstens 120 Minuten Qualifikationen aus dem Bereich Werk- und Hilfsstoffe, deren Eigenschaften sowie ihre Be- und Verarbeitungsmöglichkeiten nachweisen. Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er ergonomische, gestalterische und steuerungstechnische Grundlagen anwenden sowie fachbezogene Berechnungen durchführen kann.

(6) Der Prüfling soll im Prüfungsbereich Fertigungstechnik in höchstens 120 Minuten die Vorgehensweise bei der Herstellung von Fahrzeuginnenausstattungen unter Anwendung verschiedener Fertigungsverfahren sowie qualitätssichernder Maßnahmen beschreiben. Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er die Arbeitssicherheits- und Umweltschutzbestimmungen berücksichtigen, die Verwendung von Werk- und Hilfsstoffen planen, Berechnungen durchführen, Werkzeuge und Maschinen den jeweiligen Verfahren zuordnen sowie funktionale Zusammenhänge von Fahrzeuginnenausstattungen darstellen kann.

(7) Der Prüfling soll im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde in höchstens 60 Minuten praxisbezogene handlungsorientierte Aufgaben bearbeiten und dabei zeigen, dass er allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darstellen und beurteilen kann.

(8) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn

1. im Prüfungsbereich Arbeitsauftrag und
2. im Gesamtergebnis der Prüfungsbereiche Technologie, Fertigungstechnik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde

jeweils mindestens ausreichende Leistungen erbracht wurden. Dabei haben die Prüfungsbereiche Technologie und Fertigungstechnik jeweils das doppelte Gewicht gegenüber dem Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde. In zwei der Prüfungsbereiche nach Nummer 2 müssen mindestens ausreichende Leistungen, in dem dritten Prüfungsbereich nach Nummer 2 dürfen keine ungenügenden Leistungen erbracht worden sein.

(9) Die Prüfungsbereiche Technologie und Fertigungstechnik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde sind auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in einzelnen Prüfungsbereichen durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Bei der Ermittlung des Ergebnisses für die mündlich geprüften Prüfungsbereiche sind das bisherige Ergebnis und das

Ergebnis der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2 : 1 zu gewichten.

§ 10

Aufheben von Vorschriften

Die bisher festgelegten Berufsbilder, Bildungspläne und Prüfungsanforderungen für den Ausbildungsberuf Fahrzeugpolsterer sind nicht mehr anzuwenden.

§ 11

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.

§ 12

Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2003 in Kraft.

Berlin, den 21. Juli 2003

Der Bundesminister
für Wirtschaft und Arbeit
In Vertretung
Georg Wilhelm Adamowitsch

**Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Fahrzeuginnenausstatter/zur Fahrzeuginnenausstatterin**

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitlicher Richtwert in Wochen im | |
|----------|--|--|---|---------------|
| | | | 1.–18. Monat | 19.–36. Monat |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| 1 | Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 6 Nr. 1) | <ul style="list-style-type: none"> a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen | während der gesamten Ausbildung zu vermitteln | |
| 2 | Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 6 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 Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweisen der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben | | |
| 3 | Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 6 Nr. 3) | <ul style="list-style-type: none"> a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen | | |
| 4 | Umweltschutz (§ 6 Nr. 4) | <p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <ul style="list-style-type: none"> a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen | | |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitlicher Richtwert in Wochen im | |
|----------|--|--|-----------------------------------|---------------|
| | | | 1.–18. Monat | 19.–36. Monat |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| 5 | Technische Kommunikation, Anwenden und Erstellen technischer Unterlagen (§ 6 Nr. 5) | a) technische Zeichnungen auswerten und anwenden, Skizzen erstellen b) Normen, insbesondere Zeichnungs- und Materialnormen, anwenden c) technische Unterlagen beachten und anwenden | 3 | |
| | | d) informations- und kommunikationstechnische Einrichtungen nutzen e) Daten dokumentieren und sichern f) Vorschriften des Datenschutzes beachten | | 2 |
| 6 | Planen und Steuern von Arbeitsabläufen, Kontrollieren und Bewerten der Arbeitsergebnisse (§ 6 Nr. 6) | a) Arbeitsplätze unter Berücksichtigung der betrieblichen Vorgaben, insbesondere nach ergonomischen und ökonomischen Gesichtspunkten, einrichten b) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung funktionaler und fertigungstechnischer Gesichtspunkte festlegen c) Arbeitsabläufe unter Berücksichtigung organisatorischer und wirtschaftlicher Gesichtspunkte festlegen und sicherstellen d) Funktionsmaße von Inneneinbauteilen ermitteln und Grundsätze der maßgerechten und ergonomischen Gestaltung anwenden e) Prüf-, Messmittel, Werkstücke, Werkzeuge sowie Hilfsmittel bereitstellen | 5 | |
| | | f) an der Entwicklung, Abstimmung und Umsetzung von Verbesserungsmöglichkeiten mitwirken g) Aufgaben im Team planen und umsetzen, Ergebnisse gemeinsam abstimmen und auswerten h) Gespräche situationsgerecht führen und Arbeitsergebnisse präsentieren i) funktionsübergreifende Zusammenarbeit und Abstimmung mit anderen Betriebsbereichen organisieren und durchführen | | 6 |
| 7 | Warten und Instandhalten von Betriebsmitteln (§ 6 Nr. 7) | a) Arbeitsmittel und Werkzeuge ordnen und sachgemäß lagern b) VDE-Bestimmungen und Unfallverhütungsvorschriften über das Arbeiten an elektrischen Anlagen im Arbeitsgebiet beachten und anwenden c) Betriebsmittel, insbesondere Werkzeuge, Messgeräte und Maschinen, warten, reinigen, pflegen und vor Korrosion schützen d) Störungen an Maschinen und technischen Einrichtungen und Produktionsanlagen feststellen, beseitigen oder Maßnahmen zur Instandsetzung ergreifen | 4 | |
| | | e) Funktion von Sicherheitseinrichtungen prüfen und Funktionstests durchführen f) Betriebsstoffe an Maschinen, insbesondere Kühl- und Schmierstoffe, unter Beachtung von Betriebs-, Gefahrstoff-, Umwelt- und Gesundheitsvorschriften wechseln und auffüllen | | 4 |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitlicher Richtwert in Wochen im | |
|----------|---|---|-----------------------------------|---------------|
| | | | 1.-18. Monat | 19.-36. Monat |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| 8 | Auswählen, Be- und Verarbeiten von Werk- und Hilfsstoffen (§ 6 Nr. 8) | <ul style="list-style-type: none"> a) Werk- und Hilfsstoffe nach Eigenschaften und Wirtschaftlichkeit bewerten und nach ihrem Verwendungszweck einsetzen b) Garne, Zwirne, textile Flächengebilde, Leder und Lederaustauschstoffe auswählen c) Bezugsmaterialien vorbereiten, insbesondere messen, anzeichnen, schneiden, spannen und verbinden d) Arten der Veredelungs- und Zurichtmaßnahmen unterscheiden und Auswirkungen berücksichtigen e) Polsterfüllstoffe behandeln und vorrichten f) Werk- und Hilfsstoffe unter Beachtung der Eigenschaft und des Verwendungszwecks mit Verbindungselementen, insbesondere Klett- und Klebändern, Reißverschlüssen, Einhängeprofilen, Druckknöpfen, Ösen und Verschlüssen, zusammenfügen g) Werk- und Hilfsstoffe, insbesondere Bezugstoffe, Leder und Lederaustauschstoffe, durch Nähen zusammensetzen h) Bezugsmaterialien auf Trägerteilen aus Holz oder Kunststoff, insbesondere durch Tackern, Nageln, Klammern, befestigen i) Klebstoffe nach Werkstoffen und Einsatzgebiet auswählen j) Holzwerkstoffe, Metalle und Kunststoffe nach Eigenschaften und Verwendungszweck zuordnen k) Holz und Holzwerkstoffe be- und verarbeiten l) Kunststoffe be- und verarbeiten, insbesondere schneiden, sägen, bohren, kleben und schweißen m) Metalle be- und verarbeiten, insbesondere messen, sägen, feilen, bohren und abkanten n) Metallteile verbinden, insbesondere schrauben, klammern, nieten und kleben | 11 | |
| 9 | Messen und Prüfen (§ 6 Nr. 9) | <ul style="list-style-type: none"> a) Prüf- und Messgeräte auswählen b) Messverfahren auswählen, Messungen durchführen, Ergebnisse protokollieren c) Schablonen erstellen und anwenden | 2 | |
| | | <ul style="list-style-type: none"> d) Bauteile auf Materialfehler, Oberflächenschutz und Oberflächengüte sichtprüfen e) Funktionen von Einbauteilen, insbesondere Baugruppen und Sicherheitseinrichtungen, prüfen und einstellen | | 4 |
| 10 | Einrichten von Maschinen und Anlagen (§ 6 Nr. 10) | <ul style="list-style-type: none"> a) Werkzeuge, Geräte, Maschinen, Anlagen und Zusatzeinrichtungen auswählen b) Handwerkzeuge und handgeführte Maschinen handhaben c) Hebe- und Transportgeräte auswählen und einsetzen | 3 | |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitlicher Richtwert in Wochen im | |
|----------|--|---|-----------------------------------|---------------|
| | | | 1.–18. Monat | 19.–36. Monat |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| | | <ul style="list-style-type: none"> d) Geräte und Maschinen einrichten und unter Verwendung der Schutzeinrichtungen bedienen, Zusatzeinrichtungen einsetzen e) Maschinensteuerungen einstellen und Funktionsabläufe überwachen f) Störungen an Geräten, Maschinen, technischen Einrichtungen und Anlagen erkennen, Beseitigung der Störungen veranlassen | | 5 |
| 11 | Montieren von Bauteilen und Baugruppen, Prüfen und Einstellen von Funktionen (§ 6 Nr. 11) | <ul style="list-style-type: none"> a) Einbauteile und Baugruppen montagegerecht lagern sowie nach Zeichnung und Kennzeichnung den Montagevorgängen zuordnen b) Einbauteile auf fehlerfreie Beschaffenheit prüfen; notwendige Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung einleiten c) Montagewerkzeuge und Montagehilfsmittel auswählen und handhaben d) Drehmomente überprüfen und einstellen | 5 | |
| | | <ul style="list-style-type: none"> e) Einbauteile und Baugruppen unter Beachtung der Maßtoleranzen anpassen, ausrichten und Lage sichern f) Einbauteile und Baugruppen nach technischen Unterlagen sowie unter Beachtung teilespezifischer Montagebedingungen, insbesondere Sicherheitseinrichtungen, Verkleidungen und Instrumententafel, montieren und demontieren g) Zubehörteile, insbesondere Schalter, Abdeckungen und Blenden, montieren h) Schraubverbindungen mit Sicherheitselementen, insbesondere mit Sicherungsscheiben und Schraubensicherungsmitteln, sichern i) Einbauteile mit Sicherheitselementen, insbesondere mit Sicherungsstiften, Splinten, Bolzen, Einsprengringen und Clipsen, sichern | | 12 |
| 12 | Einbauen und Prüfen steuerungstechnischer Elemente, Verlegen elektrischer und pneumatischer Leitungen (§ 6 Nr. 12) | <ul style="list-style-type: none"> a) elektrische Leitungen, Einbauteile und Baugruppen identifizieren b) elektrische Schalt- und Anschlusspläne anwenden, Klemmenbezeichnungen und Schaltzeichen zuordnen, Baugruppen in Betrieb nehmen c) elektrische Leitungen und Einbauteile auf Durchgang prüfen | 4 | |
| | | <ul style="list-style-type: none"> d) Funktionen montierter elektrischer Bauteile und Baugruppen prüfen e) pneumatische und elektrische Leitungen zurichten und nach Montage- und Anschlussplänen verlegen, befestigen und anschließen f) Pneumatikschaltungen nach Angaben, Zeichnungsvorlagen, Schaltplänen und Vorschriften aufbauen, anschließen, prüfen und in Betrieb nehmen | | 6 |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitlicher Richtwert in Wochen im | |
|----------|---|---|-----------------------------------|---------------|
| | | | 1.-18. Monat | 19.-36. Monat |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| 13 | Konfektionieren von Polster- und Dämmstoffen, Anfertigen von Schablonen, Vorrichten und Zuschneiden der Werkstoffe (§ 6 Nr. 13) | <ul style="list-style-type: none"> a) Hand- und Handhebelscheren, insbesondere unter Berücksichtigung des Werkstoffes, der Materialdicke und des Kraftbedarfs, auswählen und einsetzen b) geometrische Körper konstruieren und abwickeln c) Materialbedarf ermitteln d) Formteile aus Polsterwerkstoffen durch horizontale, vertikale und diagonale Schnitte herstellen e) Formteile mittels Bandsäge, Schaumstoffsäge, Formfräse, Raspeln und Schleifpapieren unter Beachtung der Oberflächenbeschaffenheit und Werkstückstabilität mit Hilfe von Zeichnungen und Schablonen umformen f) Formteile durch Kleben, Vulkanisieren, Spannen und Pressen umformen g) Zuschnittschablonen anfertigen und einsetzen h) Zuschnittschablonen und Stanzformen unter Beachtung rationeller Einteilung, Qualität und Musterverlauf auflegen, Schnittkonturen markieren i) Bezugsmaterialien schnittmustergerecht zuschneiden und ausstanzen j) Markierungen auf den zugeschnittenen Teilen anbringen | 18 | |
| 14 | Gestalten, Kaschieren und Bearbeiten von Oberflächen (§ 6 Nr. 14) | <ul style="list-style-type: none"> a) Oberflächenarten bestimmen, Werk- und Hilfsstoffe auswählen, Kaschieretechniken anwenden b) Nahtarten, insbesondere Saum-, Verbund-, Keder-, Raff-, Stummel-, Kapp- und Ziernähte, bestimmen c) Einbauteile mit Hand- und Maschinennähten verzieren d) Kleinteile mit Leder, Lederaustauschstoffen und Bezugstoffen beziehen | 12 | |
| 15 | Grundlagen der rechnergestützten Produktion, Sichern und Überwachen der Prozessabläufe (§ 6 Nr. 15) | <ul style="list-style-type: none"> a) Aufbau und Funktionszusammenhänge von Produktionsanlagen unterscheiden b) Betriebsbereitschaft von Produktionseinrichtungen sicherstellen c) Vorgaben der Produktionsplanung beachten und bei der Umsetzung der Planungsvorgaben im Arbeitsbereich mitwirken d) Produktionseinrichtungen in Betrieb nehmen e) unterschiedliche funktions- und prozessorientierte Arbeitsaufgaben im Produktionsprozess ausführen f) betriebliche Materialflusssysteme unterscheiden, Materialfluss im Arbeitsbereich überwachen und sichern g) Störungen im Materialfluss und an Produktionsanlagen feststellen, eingrenzen, Fehlerbeseitigung einleiten h) Arbeits- und Bewegungsabläufe im Arbeitsbereich optimieren i) beim Fertigungsablauf neuer oder veränderter Produkte mitwirken und eigene Erfahrungen zur Optimierung nutzen | | 12 |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse | Zeitlicher Richtwert in Wochen im | |
|----------|---|---|-----------------------------------|---------------|
| | | | 1.–18. Monat | 19.–36. Monat |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| 16 | Aufbau und Bezug von Fahrzeugausstattungssteilen (§ 6 Nr. 16) | <p>a) Arten und Aufbau von Polsterteilen unterscheiden; Polsterauflagematerialien auswählen</p> <p>b) Werkzeuge für Polstergrundvorbehandlung auswählen und handhaben</p> <p>c) Gestelle, Trägerteile, Sitzkasten, Federkerne und Oberflächen vorbereiten und einsetzen</p> | 8 | |
| | | <p>d) Bewegungsfunktionen von Bauteilen prüfen</p> <p>e) Untergrundstoffe, Bespannungsmaterialien und Sitzfedersysteme auswählen</p> <p>f) Unterfederungen, insbesondere durch Gurte, Flach- und Wellenfedern, aufbauen</p> <p>g) Polster- und Bezugstechniken anwenden</p> <p>h) Polsterungen mit Vliesen in verschiedenen Dichten und Stärken abdecken; Füllstoffe in Sitzbezüge einziehen</p> <p>i) Bezugsnäharbeiten manuell und maschinell ausführen</p> <p>j) Bezüge und Abschlusspolsterung am Rahmen befestigen, insbesondere mit Clips, Polsterklammern, Einhängprofilen und Pappstreifen</p> <p>k) Polsterteile von Hand und mit maschineller Unterstützung beziehen</p> <p>l) Polsterteile zur Oberflächengestaltung aufteilen, insbesondere durch Pfeifen, Abnähen, Raffen und Abheften</p> | | 12 |
| 17 | Instandsetzen von Fahrzeugausstattungssteilen (§ 6 Nr. 17) | <p>a) Fehler und Störungen unter Beachtung von Kundenangaben durch Sinneswahrnehmung sowie durch Prüfen und Messen eingrenzen und bestimmen</p> <p>b) schadhafte Inneneinbauteile austauschen und instand setzen</p> <p>c) Reinigen und Pflegen von Textilien, Teppichen und Leder</p> <p>d) Undichtheiten der Innenräume beseitigen</p> <p>e) Verdecke instand setzen</p> <p>f) Bezüge erneuern, ergänzen und aufarbeiten</p> | | 10 |
| 18 | Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 6 Nr. 18) | <p>Qualitätsstandards und Sicherheitsvorgaben als Schlüsselfaktor im Produktionsprozess beachten und einhalten, insbesondere</p> <p>a) Prüftechniken anwenden</p> | 3 | |
| | | <p>b) Produktions- und Qualitätsdaten dokumentieren</p> <p>c) Qualität des Produktionsergebnisses unter Beachtung vor- und nachgelagerter Bereiche kontrollieren und beurteilen</p> <p>d) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen, Fehlerbeseitigung einleiten, Vorgang dokumentieren</p> <p>e) Erkenntnisse aus der Qualitätssicherung in Verbesserungsprozesse umsetzen</p> | | 5 |