

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb:

Verantwortlicher
Ausbilder:

Auszubildender:

Ausbildungsberuf: **Textil- und Modeschneider /
Textil- und Modeschneiderin**

In den folgenden Seiten ist die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Fertigkeiten und Kenntnisse laut Ausbildungsrahmenplan der Ausbildungsverordnung in der Fassung vom **25. Juni 2015** niedergelegt.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Zwischen- und Abschlussprüfung des Auszubildenden ist in dem Ausbildungszeitraum enthalten.

Änderungen des Zeitumfanges und des Zeitablaufes aus betrieblich oder schulisch bedingten Gründen oder aus Gründen in der Person des Auszubildenden bleiben vorbehalten.

Weicht aufgrund der vertraglichen Vereinbarung die Ausbildungszeit von der in der Ausbildungsordnung vorgegebenen Ausbildungsdauer ab, werden die in diesem Plan aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse in sinngemäßer Anwendung des zeitlichen Gliederungsplanes vermittelt.

Auszubildender:
Unterschrift

Gesetzlicher Vertreter
des Auszubildenden:
Unterschrift

.....
Datum

.....
Firmenstempel/Unterschrift

Abschnitt A: schwerpunktübergreifende berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	Auswählen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Zubehör (§ 4 Abs. 2 Nummer 1)	a) Eigenschaften und Einsatzgebiete, insbesondere von Faserstoffen, Garnen, Zwirnen und textilen Flächengebilden, unterscheiden b) Verarbeitungs- und Gebrauchsanforderungen nach Verwendungszweck unterscheiden und beachten c) Textil- und Pflegekennzeichnung sowie Handelsbezeichnungen anwenden d) Zubehör nach funktionellen und modischen Gesichtspunkten unterscheiden und auswählen e) Auswirkungen von Mängeln in Werk- und Hilfsstoffen sowie Zubehör auf die Verarbeitung und Erzeugnisqualität beurteilen	5			<input type="checkbox"/>
		f) Auswirkungen von Veredlungsprozessen unterscheiden			2	<input type="checkbox"/>
		g) Materialprüfungen durchführen, Ergebnisse dokumentieren				4
2	Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 4 Abs. 2 Nummer 2)	a) Skizzen und Fachzeichnungen, insbesondere von Nahtschaubildern und Kleinteilen, erstellen und anwenden b) Körper-, Schnitt- und Fertigmaße sowie Proportionen beachten und Größenbezeichnungen unterscheiden c) technische Unterlagen anwenden, insbesondere Fertigungsvorschriften, Sicherheitsbestimmungen, Arbeitsanweisungen und Normen	3			<input type="checkbox"/>
		d) Fertigungsunterlagen erstellen				4
3	Zuschneiden und Vorrichten von Werk- und Hilfsstoffen (§ 4 Abs. 2 Nummer 3)	a) Schnittteile zuordnen b) Werk- und Hilfsstoffe legen und ablängen c) Fehler beim Legen, Schneiden und Stanzen feststellen, Folgen für die Weiterverarbeitung und den Qualitätsausfall von Fertigerzeugnissen beurteilen und Maßnahmen zur Behebung ergreifen d) Schnittschablonen auflegen und markieren, insbesondere Fadenlauf- und Strichrichtung sowie mustergerichtetes Auflegen beachten e) Schnittteile ausschneiden und Sicherheitsbestimmungen einhalten f) ausgeschnittene Teile kontrollieren, kennzeichnen, sortieren und einrichten g) Materialreste sortieren und einer umweltgerechten Entsorgung zuführen	10			<input type="checkbox"/>
		h) Vor- und Nachteile von Legetechniken beurteilen			3	<input type="checkbox"/>
4	Abwandeln von Grundschnitten und Erstellen von Schnittlagebildern (§ 4 Abs. 2 Nummer 4)	a) Grundschnitte analysieren b) Schnitte für Kleinteile erstellen c) Zusammenhang zwischen Körper-, Schnitt- und Fertigmaßen, Grundschnitt und Passform berücksichtigen d) Schnittlagebilder erstellen und optimieren und insbesondere Stoffbreite, Fadenlauf und Strichrichtung beachten	6			<input type="checkbox"/>
		e) Grundlagen der Gradierung anwenden				3

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
5	Anwenden von Bügel- und Fixiertechniken (§ 4 Abs. 2 Nummer 5)	a) Wirkung von Temperatur, Dampf, Zeit und Druck auf Werk- und Hilfsstoffe prüfen b) Wärme- und Druckempfindlichkeit von Werk- und Hilfsstoffen vor ihrer Behandlung feststellen c) Werk- und Hilfsstoffe zwischenbügeln d) Werk- und Hilfsstoffe positionieren und fixieren	4			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		e) Fixiereffekte und Verbindungen prüfen f) Werk- und Hilfsstoffe, insbesondere Nähte, Abnäher und Einlagen, formbügeln g) Fertigerzeugnisse finishen			4	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6	Anwenden von Näh-techniken (§ 4 Abs. 2 Nummer 6)	a) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör, insbesondere Nähgarne und Maschinennadeln, auswählen und einsetzen b) Fadenspannung und Stichtlänge prüfen und regulieren c) Sticharten, insbesondere Stepp- und Kettenstich, nach Material und Verwendungszweck auswählen und anwenden d) Nähte in verschiedenen Ausführungen, insbesondere Schließ-, Versäuberungs- und Ziernähte, anfertigen e) manuelle Nähtechniken anwenden f) Näharbeiten unter ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten ausführen und Grifftechniken anwenden g) Teilarbeiten ausführen, Teile zusammensetzen und Zubehör anbringen und effizienten Fertigungsablauf berücksichtigen h) Nahtverbindungen prüfen	12			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7	Anwenden von Schweiß- oder Klebetechniken (§ 4 Abs. 2 Nummer 7)	Schweißtechniken a) Schweißverfahren auswählen und nach Verwendungszweck anwenden b) Nahtflächen vorbereiten und Schnittteile fixieren c) Materialien unter Beachtung vorgegebener Parameter miteinander verschweißen und Sicherheitsbestimmungen einhalten d) Schweißnähte prüfen oder Klebetechniken e) Klebeverfahren und Klebstoffe nach Verwendungszweck auswählen und Klebstoffe einsetzen f) Klebearbeiten unter Beachtung vorgegebener Parameter ausführen und Sicherheitsbestimmungen einhalten g) geklebte Nähte prüfen		5		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		h) Parameter zum Schweißen oder zum Kleben ermitteln und anwenden und Sicherheitsbestimmungen einhalten			2	<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
8	Fertigen von Bekleidungsartikeln oder sonstigen textilen Artikeln (§ 4 Abs. 2 Nummer 8)	a) Zubehör, insbesondere Verschlüsse, einarbeiten	2			<input type="checkbox"/>
		b) vorgefertigte Teile nach Arbeitsanweisung zusammenfügen		12		<input type="checkbox"/>
		c) unterschiedliche Ausführungs- und Verarbeitungstechniken unter Berücksichtigung von Material, Modell und Funktion anwenden				<input type="checkbox"/>
		d) modellbezogene Besonderheiten und Ausschmückungen herausarbeiten				<input type="checkbox"/>
		e) Arbeitsergebnisse prüfen				<input type="checkbox"/>
		f) Teile nach funktionalen, fertigungstechnischen und wirtschaftlichen Kriterien zusammenfügen und Erzeugnisse fertigstellen			4	<input type="checkbox"/>
9	Lagern und Versenden (§ 4 Abs. 2 Nummer 9)	a) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör nach Sortimenten einordnen	2			<input type="checkbox"/>
		b) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör auftragsbezogen zusammenstellen				<input type="checkbox"/>
		c) Kriterien für das Lagern von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Fertigprodukten berücksichtigen		2		<input type="checkbox"/>
		d) Erzeugnisse nach vorgegebenen Aufmachungsarten lager- und versandfertig machen				<input type="checkbox"/>
		e) logistische Prozesse unterscheiden, insbesondere Wareneingang, Kommissionierung und Warenausgang			2	<input type="checkbox"/>

Abschnitt B: berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in den Schwerpunkten

1. Schwerpunkt Prototypen und Serienfertigung

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	Einrichten, Bedienen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen (§ 4 Abs. 4 Nummer 6)	a) Maschinen und Anlagen, insbesondere nach Effizienz, festlegen b) Maschinen und Anlagen für den Produktionsprozess vorbereiten c) Zusatzeinrichtungen, Spezialmaschinen und Automaten materialbezogen und modellspezifisch festlegen und einsetzen d) Prozessdaten für programmgesteuerte Maschinen und Anlagen ermitteln, festlegen und eingeben			10	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
2	Fertigen von Bekleidungsartikeln oder sonstigen textilen Artikeln (§ 4 Abs. 2 Nummer 8)	<ul style="list-style-type: none"> a) zugeschnittene Schnittteile analysieren und für den Fertigungsprozess zuordnen b) Verarbeitungstechniken aus Modellvorgaben ableiten c) Modellvorgaben auf fertigungstechnische Umsetzbarkeit prüfen und dokumentieren d) Prototypen nach Skizze und Modellbeschreibung fertigen und Mustereinhaltung beachten e) Prototypen analysieren, Modellfehler feststellen, dokumentieren und Vorschläge zur Fehlerbehebung und Modelloptimierung einbringen f) Einzel- und Serienteile fertigen, insbesondere unter Berücksichtigung größenspezifischer Besonderheiten und rationeller Fertigung g) bei technischen Innovationen mitwirken 			16	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

2. Schwerpunkt Arbeitsvorbereitung und Qualitätsprüfung

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 4 Abs. 2 Nummer 2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Modellbeschreibungen unter Beachtung von Richtlinien erstellen b) technische Richtlinien, insbesondere Verarbeitungsanweisungen, Maßtabellen und Qualitätstoleranzen, erstellen und aktualisieren c) Fertigungsunterlagen, insbesondere Stücklisten, Materialbedarfslisten und Farbuordnungen, erstellen d) Textil- und Pflegekennzeichnungen festlegen und gesetzliche Vorgaben einhalten e) Fertigungszeiten abschätzen und Rationalisierungsansätze aufzeigen f) Fertigungskosten artikelbezogen vergleichen g) bei technischen Innovationen mitwirken und Vorschläge einbringen 			13	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Abs. 4 Nummer 9)	<ul style="list-style-type: none"> a) Normen und Spezifikationen zur Qualitätssicherung von Produkten beachten b) betriebliche Qualitätssicherungsmaßnahmen auf deren Wirksamkeit beurteilen c) physikalische und chemische Prüfverfahren anwenden, Prüfmittel auswählen und deren Einsatzfähigkeit feststellen sowie Ergebnisse bewerten und dokumentieren d) Verfahren, Richtlinien und betriebspezifische Prüfpläne zur Qualitätsprüfung von Produkten nutzen e) Ursachen von Fehlern und Qualitätsmängeln systematisch analysieren, Maßnahmen zur Behebung ergreifen und dokumentieren f) Reklamationen beurteilen und Reparaturmaßnahmen ergreifen 			13	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

3. Schwerpunkt Schnitttechnik

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 4 Abs. 2 Nummer 2)	a) Lege- und Zuschnittanweisungen erstellen und mit vorhandenen Systemen optimieren b) schnitt- und modellrelevante Daten für die Weiterverarbeitung in der Produktion aufbereiten, speichern und zur Verfügung stellen und betriebliche Umsetzbarkeit prüfen			6	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Zuschneiden und Vorrichten von Werk- und Hilfsstoffen (§ 4 Abs. 2 Nummer 3)	a) Schnittbilder analysieren und auf Vollständigkeit und Richtigkeit prüfen b) Anpassungsmöglichkeiten von Schnitten und Schnittbildern nach Materialbeschaffenheiten, insbesondere Warenkrumpf, prüfen und Anpassungen vornehmen c) Überlappungspunkte zur optimalen Stoffausnutzung setzen			10	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3	Abwandeln von Grundschnitten und Erstellen von Schnittlagebildern (§ 4 Abs. 2 Nummer 4)	a) Modellschnitte analysieren und für die Produktion vorbereiten und insbesondere auf Vollständigkeit und Richtigkeit prüfen b) Einlage- und Hilfsschablonen aus Modellschnitten erstellen c) Modelländerungen durchführen, insbesondere Längenänderungen und Nahtzugaben d) Besonderheiten von Konfektionsgrößen beachten e) Programme zum computergestützten Konstruieren (CAD-Programme) einsetzen, insbesondere bei der Anwendung von festgelegten Gradierregeln und zur Erstellung von Schnittbildern f) Schnittteile analysieren und nach Materialgruppen zusammenstellen g) Schnittbilder nach vorgegebenen Kriterien erstellen, insbesondere unter Berücksichtigung von Materialtypen, Musterungsverläufen und Regeln für das Drehen von Schnittteilen			10	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Abschnitt C: schwerpunktübergreifende, integrativ zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Abs. 4 Nummer 1)	a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages erklären, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung 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 Ausbildungsbetrieb geltenden Tarifverträge nennen	Während der gesamten Ausbildung zu vermitteln.			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Abs. 4 Nummer 2)	a) Aufbau und Aufgaben des Ausbildungsbetriebes erläutern b) Grundfunktionen des Ausbildungsbetriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c) Beziehungen des Ausbildungsbetriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des Ausbildungsbetriebes beschreiben				<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Abs. 4 Nummer 3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zur Vermeidung der Gefährdung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben und erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden, Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen 	Während der gesamten Ausbildung zu vermitteln.			<input type="checkbox"/>
4	Umweltschutz (§ 4 Abs. 4 Nummer 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 sowie Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen 				<input type="checkbox"/>
5	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Abs. 4 Nummer 5)	<ul style="list-style-type: none"> a) Auftragsunterlagen auf Vollständigkeit prüfen b) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör unter Berücksichtigung des Fertigungsauftrags auswählen und bereitstellen c) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten 	2			<input type="checkbox"/>
		<ul style="list-style-type: none"> d) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung betrieblicher Abläufe und Auftragsunterlagen festlegen und dokumentieren und Fertigungstermine berücksichtigen e) Aufgaben im Team planen und umsetzen und Ergebnisse der Zusammenarbeit auswerten 		3		<input type="checkbox"/>
		<ul style="list-style-type: none"> f) Termine überwachen, insbesondere die Durchlaufzeiten von Fertigungsaufträgen g) Arbeitsabläufe unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen, mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, festlegen und dokumentieren 			3	<input type="checkbox"/>
6	Einrichten, Bedienen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen (§ 4 Abs. 4 Nummer 6)	<ul style="list-style-type: none"> a) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen, insbesondere nach Materialbeschaffenheit und Einsatzgebieten, auswählen und einsetzen b) Zusatzeinrichtungen anbringen und einsetzen und Funktionen prüfen c) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung von Sicherheitsbestimmungen einrichten, Funktionen prüfen sowie Maschinen und Anlagen bedienen d) Prozessdaten einstellen, Produktionsprozesse überwachen und Parameter korrigieren e) Störungen erkennen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung ergreifen f) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen pflegen und Wartungspläne berücksichtigen g) vorbeugende Instandhaltung durchführen, insbesondere Verschleißteile kontrollieren, austauschen und Austausch veranlassen 	4			<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
7	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 4 Abs. 4 Nummer 7)	a) Informationen beschaffen, aufbereiten und auswerten, Informationsstrukturen nutzen und Datenschutz beachten	2			<input type="checkbox"/>
		b) technische Unterlagen, insbesondere Betriebs- und Arbeitsanweisungen sowie Richtlinien, handhaben und umsetzen				<input type="checkbox"/>
		c) Arbeitsaufgaben mit Hilfe von Informations- und Kommunikationstechniken bearbeiten				<input type="checkbox"/>
		d) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen und im Team situationsgerecht führen und Sachverhalte darstellen	7			<input type="checkbox"/>
		e) fremdsprachige Fachbegriffe verwenden und branchenübliche englischsprachige Informationen nutzen				<input type="checkbox"/>
		f) Informationsfluss mit vor- und nachgelagerten Bereichen sicherstellen und Abstimmungen treffen				<input type="checkbox"/>
		g) auftragsbezogene Daten erstellen, aufbereiten und dokumentieren und Datenschutz beachten				<input type="checkbox"/>
		h) branchenspezifische Anwenderprogramme einsetzen				<input type="checkbox"/>
8	Kundenorientierung und internationale Geschäftsbeziehungen (§ 4 Abs. 4 Nummer 8)	a) durch eigenes Verhalten zur Kundenzufriedenheit und zum erfolgreichen unternehmerischen Handeln beitragen	2			<input type="checkbox"/>
		b) Gespräche mit Geschäftspartnern und anderen Beteiligten führen	3			<input type="checkbox"/>
c) Kundenanforderungen bei der Durchführung von Aufträgen beachten und umsetzen	<input type="checkbox"/>					
d) kulturelle Besonderheiten und Verhaltensregeln von Geschäftspartnern, insbesondere für Auslandskontakte, berücksichtigen	<input type="checkbox"/>					
e) Richtlinien für internationale Geschäftsbeziehungen beachten	<input type="checkbox"/>					
9	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Abs. 4 Nummer 9)	a) Ziele und Aufgaben von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden	4			<input type="checkbox"/>
		b) Zwischenkontrollen anhand von Arbeitsaufträgen durchführen und ausbesserungsfähige Fehler beheben				<input type="checkbox"/>
		c) Qualitätsmängel ermitteln und Toleranzbereiche beachten				<input type="checkbox"/>
		d) Endkontrollen durchführen, insbesondere Qualitätsausfall, Fertigmaße, Verarbeitung und Etikettierung prüfen, und Verarbeitungsrichtlinien und Auszeichnungsvorschriften berücksichtigen	5			<input type="checkbox"/>
		e) Begleitpapiere bearbeiten und Produktions- und Qualitätsdaten dokumentieren				<input type="checkbox"/>
		f) Reklamationen bearbeiten				<input type="checkbox"/>
		g) Arbeitsabläufe kontrollieren und auf Einhaltung der Qualitätsstandards prüfen	4			<input type="checkbox"/>
		h) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen und dokumentieren sowie Maßnahmen zur Behebung ergreifen				<input type="checkbox"/>
		i) Zusammenhänge von qualitätssichernden Maßnahmen berücksichtigen, insbesondere zwischen Fertigung, Wirtschaftlichkeit und Kundenorientierung				<input type="checkbox"/>
		j) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen beitragen, insbesondere Methoden und Techniken der Qualitätsverbesserung anwenden				<input type="checkbox"/>