



Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb:

Verantwortlicher
Ausbilder:

Auszubildender:

Ausbildungsberuf: **Modenäher/
Modenäherin**

In den folgenden Seiten ist die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Fertigkeiten und Kenntnisse laut Ausbildungsrahmenplan der Ausbildungsverordnung in der Fassung vom **9. Februar 2004** 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

I. Berufliche Grundbildung

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	Berufsbildung (§ 4 Nr. 1)	a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Nr. 2)	a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes, wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz (§ 4 Nr. 3)	a) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen b) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen c) Aufgaben des betrieblichen Arbeitsschutzes sowie der zuständigen Berufsgenossenschaft und Gewerbeaufsicht erläutern d) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Arbeitsschutzgesetze nennen		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung (§ 4 Nr. 4)	a) berufsbezogene Arbeitsschutzvorschriften bei den Arbeitsabläufen anwenden b) Verhaltensweisen bei Unfällen und Entstehungsbränden beschreiben und Maßnahmen der Ersten Hilfe einleiten c) wesentliche Vorschriften der Feuerverhütung nennen und Brandschutzeinrichtungen sowie Brandbekämpfungsgeräte bedienen d) Gefahren, die von Giften, Dämpfen, Gasen und leicht entzündbaren Stoffen, beschreiben e) Gefahren, die bei der Anwendung des elektrischen Stroms entstehen, beschreiben 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) im Ausbildungsbetrieb verwendete Energiearten nennen und Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsbereich anführen		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
5	Pflegen und Instandhaltung von Arbeitsgeräten, Maschinen und Zusatzeinrichtungen (§ 4 Nr. 5)	a) Arbeitsgeräte, Maschinen und Zusatzeinrichtungen reinigen b) Geräte und Hilfsmittel zur Maschinenpflege einsetzen c) Maschinenstörungen feststellen und Fehlerbeseitigung einleiten				<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6	Eingangskontrolle und Lagerhaltung von Werk- und Hilfsstoffen und Zubehör (§ 4 Nr. 6)	a) Werk- und Hilfsstoffe und Zubehör nach Einsatzmöglichkeiten unterscheiden b) Qualitätsdaten, Mengen- und Maßangaben eingehender Werk- und Hilfsstoffe und Zubehör überprüfen und Ergebnisse festhalten c) Auswirkungen von Fehlern in Werk- und Hilfsstoffen und Zubehör auf die Verarbeitung und die Erzeugnisqualität beurteilen, Mängel kennzeichnen und melden d) Werk- und Hilfsstoffe und Zubehör nach Sortimenten einordnen und lagern e) Klimabedingungen im Lager berücksichtigen f) Werk- und Hilfsstoffe und Zubehör aus dem Lager nach Anforderungen zusammenstellen	4			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
7	Zuschneiden und Stanzen von Werk- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 7)	a) Maschinen, Geräte und Vorrichtungen nach ihrem Einsatz unterscheiden und handhaben b) textile Bahnen legen c) Schnittschablonen auflegen und umzeichnen d) Fehler beim Legen, Schneiden und Stanzen und ihre Folgen für die Weiterverarbeitung und den Qualitätsausfall der Fertigerzeugnisse erkennen, Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung ergreifen e) Schnittteile ausschneiden, Unfallverhütungsvorschriften anwenden	6			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
8	Behandeln von Werk- und Hilfsstoffen mit Wärme und Druck (§ 4 Nr. 9)	a) Wirkung von Temperatur, Dampf, Zeit und Druck auf Werk- und Hilfsstoffe überprüfen b) Maschinen, Geräte und Vorrichtungen nach ihrem Einsatz unterscheiden und handhaben c) Werk- und Hilfsstoffe zwischenbügeln	6			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
9	Ausführen von Näharbeitsgängen (§ 4 Nr. 10)	a) Basistraining absolvieren, insbesondere Fingerfertigkeit-, Tempo- und Körperentspannungsübungen	2			<input type="checkbox"/>
		b) Einnadel- und Mehrnadelnähmaschinen nach ihrem Einsatz unterscheiden und handhaben, insbesondere Doppelsteppstichmaschinen und Kettenstichmaschinen c) Zusatzeinrichtungen anbringen und einsetzen d) Nähgarne und Maschinennadeln nach Art und Stärke auswählen e) Ober- und Unterfaden auswechseln sowie Fadenspannung und Stichlänge überprüfen und regulieren f) Maschinennadeln auswechseln g) Doppelstepp- und Kettenstichnähte unterscheiden h) geeignete Grifftechniken anwenden, richtige Körperhaltungen einnehmen i) Teile nähen, Ergebnis kontrollieren	14			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		k) Nähte mit Einnadel- und Mehrnadelnähmaschinen ohne Zuführeinrichtung anfertigen, insbesondere Schließ-, Saum-, Einfass- und Zickzacknähte sowie Ziernähte l) Nähte in verschiedenen Ausführungen mit Einnadel- und Mehrnadelnähmaschinen sowie Zuführeinrichtungen anfertigen m) Kurvengesteuerte, automatisierte und programmierbare Nähaggregate bedienen, überwachen und regulieren n) Fehlerquellen feststellen, Auswirkungen beurteilen, Fehlerbeseitigung einleiten	14			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
10	Qualitätssicherung (§ 4 Nr. 12)	a) Schwerpunkte des betrieblichen Qualitätssicherungssystems unterscheiden b) Stichproben und Zwischenkontrollen durchführen c) Datenerfassungs- und Datenauswertungssysteme handhaben d) Qualitätsvorgaben einhalten, insbesondere Toleranzbereiche beachten e) Qualitätsmängel ermitteln und ausbesserungsfähige Fehler reparieren	6			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

II. Berufliche Fachbildung

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	Zuschneiden und Stanzen von Werk- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> a) ausgeschnittene Teile auf Fehler kontrollieren b) ausgeschnittene Teile kennzeichnen, sortieren und einrichten c) tatsächlichen Materialverbrauch feststellen, Materialreste umweltgerecht sortieren d) Stoffe legen, Vor- und Nachteile verschiedener Legetechniken beurteilen e) Schnittbilder nach Vorgaben erstellen, insbesondere nach Stoffbreite und –länge, Fadenlauf und Strichrichtung f) Schnittstapel mustergerecht abrichten g) Zuschneidemaschinen vorrichten, bedienen und überwachen 		6		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 8)	<ul style="list-style-type: none"> a) Auftragsunterlagen prüfen, Auftragsbeschreibung erfassen und Arbeitsabläufe festlegen b) Arbeitsplatz, Werk- und Hilfsstoffe und Zubehör unter Berücksichtigung des Fertigungsauftrages vorbereiten c) nach Arbeitsauftrag Zuschnitte und Zubehör einrichten d) Fertigungsfristen berücksichtigen e) Bündel mit Fertigungsbegleitpapieren versehen und Bereitstellung melden 		6		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3	Behandeln von Werk- und Hilfsstoffen mit Wärme und Druck (§ 4 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> a) Wärme- und Druckempfindlichkeit der Werk- und Hilfsstoffe vor ihrer Behandlung feststellen b) Temperatur, Dampf, Behandlungsdauer und Druck einstellen, überwachen und regulieren c) Wirkung von Temperatur, Zeit und Druck auf Werk- und Hilfsstoffe überprüfen d) Werk- und Hilfsstoffe positionieren, Fixiervorgang ausführen e) Fixiereffekt auf optischen Ausfall und Festigkeit der Verbindung überprüfen f) Fertigerzeugnisse finishen 		6		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4	Fertigen von Bekleidungsartikeln oder sonstigen textilen Artikeln (§ 4 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> a) Maschinen- und Zubehörteile austauschen, einstellen und Einstellung überprüfen b) Stichlänge einstellen, Fadenspannung in Abhängigkeit von der Werk- und Hilfsstoffart, Garn und Nähmaschinenadel überprüfen und regulieren c) individuelle Arbeitsmethoden und Arbeitsplatzgestaltung aufeinander abstimmen d) vorgefertigte Teile nach Arbeitsanweisungen fertigenähen, insbesondere unter Berücksichtigung eines effizienten Fertigungsablaufs e) Nähergebnis überprüfen, insbesondere nach Nahtqualität und Weitenverteilung f) Maschinenfehler feststellen, Fehlerbeseitigung einleiten 		14		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
5	Qualitätssicherung (§ 4 Nr. 12)	a) Qualitätsausfall überprüfen, insbesondere Fertigmaße sowie Verarbeitung und Etikettierung in Bezug auf die Verarbeitungsrichtlinien und Auszeichnungsvorschriften b) Begleitpapiere aus der Fertigung bearbeiten, Daten nach Vorschrift und Maßgabe der betrieblichen Datenerfassung überprüfen und erfassen c) Erzeugnisse gemäß der betrieblich vorgeschriebenen Aufmachungsarten lager- und versandfertig aufmachen und verpacken d) Retouren und Reklamationen bearbeiten		4		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
6		Zur Fortsetzung der Berufsausbildung sollen die Ausbildungsinhalte aus der laufenden Nummer 1 und Ausbildungsinhalte aus den laufenden Nummern 3 bis 5 dieses Teiles des Ausbildungsrahmenplans unter Berücksichtigung betriebsbedingter Schwerpunkte sowie des individuellen Lernfortschritts vertieft vermittelt werden		16		<input type="checkbox"/>