



## **Bundesministerium für Wirtschaft und Energie Bundesministerium für Bildung und Forschung**

### **Bekanntmachung der Textil- und Modenäherausbildungsverordnung nebst Rahmenlehrplan**

**Vom 3. August 2015**

Nachstehend werden

- a) die Textil- und Modenäherausbildungsverordnung vom 25. Juni 2015 (BGBl. I S. 1012) nachrichtlich veröffentlicht,
- b) der Rahmenlehrplan für die Ausbildungsberufe in der Bekleidungsindustrie  
Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherin  
Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderin  
– Beschluss der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland vom 6. Februar 2015 –

bekannt gegeben.

Die Verordnung und der Rahmenlehrplan sind nach dem zwischen Bund und Ländern auf der Grundlage des Gemeinsamen Ergebnisprotokolls vom 30. Mai 1972 vereinbarten Verfahren miteinander abgestimmt worden.

Zusammen mit der Verordnung und dem Rahmenlehrplan wurden Zeugniserläuterungen in deutscher, englischer und französischer Sprache erarbeitet und mit den Spitzenorganisationen der an der betrieblichen Berufsausbildung Beteiligten abgestimmt. Diese werden zu einem späteren Zeitpunkt auf der Homepage des Bundesinstituts für Berufsbildung ([http://www2.bibb.de/tools/aab/aabzeliste\\_de.php](http://www2.bibb.de/tools/aab/aabzeliste_de.php)) zugänglich gemacht werden. Den zuständigen Stellen wird empfohlen, die Zeugniserläuterungen als Anlage zum Abschlusszeugnis den Absolventen auszuhändigen.

Die Liste der Entsprechungen zwischen Ausbildungsordnung und Rahmenlehrplan ist im Informationssystem Aus- und Weiterbildung (A.WE.B) des Bundesinstituts für Berufsbildung (BIBB) veröffentlicht unter <http://www.bibb.de/berufssuche>.

Bonn, den 3. August 2015  
VII B4 - 807 322

Bundesministerium  
für Wirtschaft und Energie

Im Auftrag  
J. Bittner-Kelber

Bundesministerium  
für Bildung und Forschung

Im Auftrag  
L. Wieland

---



## **Verordnung über die Berufsausbildung zum Textil- und Modenäher und zur Textil- und Modenäherin (Textil- und Modenäherausbildungsverordnung – TexModNäherAusbV)\***

**Vom 25. Juni 2015**

Auf Grund des § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes, der durch Artikel 232 Nummer 1 der Verordnung vom 31. Oktober 2006 (BGBl. I S. 2407) geändert worden ist, in Verbindung mit § 1 Absatz 2 des Zuständigkeitsanpassungsgesetzes vom 16. August 2002 (BGBl. I S. 3165) und dem Organisationserlass vom 17. Dezember 2013 (BGBl. I S. 4310) verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Energie im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

### **Inhaltsübersicht**

#### Abschnitt 1

##### Gegenstand, Dauer und Gliederung der Berufsausbildung

- § 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes
- § 2 Dauer der Berufsausbildung
- § 3 Gegenstand der Berufsausbildung und Ausbildungsrahmenplan
- § 4 Struktur der Berufsausbildung, Ausbildungsberufsbild
- § 5 Ausbildungsplan
- § 6 Schriftlicher Ausbildungsnachweis

#### Abschnitt 2

##### Zwischenprüfung

- § 7 Ziel und Zeitpunkt
- § 8 Inhalt
- § 9 Prüfungsbereich Zuschneiden und Nähen

#### Abschnitt 3

##### Abschlussprüfung

- § 10 Ziel und Zeitpunkt
- § 11 Inhalt
- § 12 Prüfungsbereiche
- § 13 Prüfungsbereich Fertigungstechniken
- § 14 Prüfungsbereich Planung und Fertigung
- § 15 Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde
- § 16 Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Abschlussprüfung

#### Abschnitt 4

##### Weitere Berufsausbildung

- § 17 Fortsetzung der Berufsausbildung

#### Abschnitt 5

##### Schlussvorschriften

- § 18 Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse
- § 19 Evaluierung
- § 20 Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Anlage: Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Textil- und Modenäher und zur Textil- und Modenäherin

### **Abschnitt 1**

#### **Gegenstand, Dauer und Gliederung der Berufsausbildung**

##### § 1

#### **Staatliche**

#### **Anerkennung des Ausbildungsberufes**

Der Ausbildungsberuf des Textil- und Modenähers und der Textil- und Modenäherin wird nach § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes staatlich anerkannt.

##### § 2

#### **Dauer der Berufsausbildung**

Die Berufsausbildung dauert zwei Jahre.

\* Verkündet am 2. Juli 2015 (BGBl. I S. 1012)



## § 3

### **Gegenstand der Berufsausbildung und Ausbildungsrahmenplan**

(1) Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die im Ausbildungsrahmenplan (Anlage) genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten. Von der Organisation der Berufsausbildung, wie sie im Ausbildungsrahmenplan vorgegeben ist, darf abgewichen werden, wenn und soweit betriebspraktische Besonderheiten oder Gründe, die in der Person des oder der Auszubildenden liegen, die Abweichung erfordern.

(2) Die im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden die berufliche Handlungsfähigkeit nach § 1 Absatz 3 des Berufsbildungsgesetzes erlangen. Die berufliche Handlungsfähigkeit schließt insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren ein.

## § 4

### **Struktur der Berufsausbildung, Ausbildungsberufsbild**

(1) Die Berufsausbildung gliedert sich in:

1. berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie
2. integrativ zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten.

Die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten werden in Berufsbildpositionen als Teil des Ausbildungsberufsbildes gebündelt.

(2) Die Berufsbildpositionen der berufsprofilgebenden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sind:

1. Auswählen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Zubehör,
2. Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen,
3. Zuschneiden und Vorrichten von Werk- und Hilfsstoffen,
4. Abwandeln von Grundschnitten und Erstellen von Schnittlagebildern,
5. Anwenden von Bügel- und Fixiertechniken,
6. Anwenden von Nähetechniken,
7. Anwenden von Schweiß- oder Klebetechniken,
8. Fertigen von Bekleidungsartikeln oder von sonstigen textilen Artikeln sowie
9. Lagern und Versenden.

(3) Die Berufsbildpositionen der integrativ zu vermittelnden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sind:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
6. Einrichten, Bedienen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen,
7. betriebliche und technische Kommunikation,
8. Kundenorientierung und internationale Geschäftsbeziehungen sowie
9. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen.

## § 5

### **Ausbildungsplan**

Die Auszubildenden haben spätestens zu Beginn der Ausbildung auf der Grundlage des Ausbildungsrahmenplans für jeden Auszubildenden und für jede Auszubildende einen Ausbildungsplan zu erstellen.

## § 6

### **Schriftlicher Ausbildungsnachweis**

(1) Die Auszubildenden haben einen schriftlichen Ausbildungsnachweis zu führen. Dazu ist ihnen während der Ausbildungszeit Gelegenheit zu geben.

(2) Die Auszubildenden haben den Ausbildungsnachweis regelmäßig durchzusehen.

---



## **Abschnitt 2** **Zwischenprüfung**

### **§ 7**

#### **Ziel und Zeitpunkt**

- (1) Zur Ermittlung des Ausbildungsstandes ist eine Zwischenprüfung durchzuführen.
- (2) Die Zwischenprüfung soll zum Anfang des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

### **§ 8**

#### **Inhalt**

Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf

1. die im Ausbildungsrahmenplan für das erste Ausbildungsjahr genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie
2. den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er den im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten entspricht.

### **§ 9**

#### **Prüfungsbereich Zuschneiden und Nähen**

- (1) Die Zwischenprüfung findet im Prüfungsbereich Zuschneiden und Nähen statt.
- (2) Im Prüfungsbereich Zuschneiden und Nähen soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,
  1. Auftragsunterlagen zu prüfen und technische Unterlagen anzuwenden,
  2. Skizzen zu erstellen und anzuwenden,
  3. Werk- und Hilfsstoffe unter Berücksichtigung von Eigenschaften und Verwendungszweck auszuwählen und einzusetzen,
  4. Zubehör auszuwählen und einzuarbeiten,
  5. Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen auszuwählen und einzusetzen,
  6. Teile zuzuschneiden, zu kontrollieren und zu kennzeichnen,
  7. Werk- und Hilfsstoffe zwischenzubügeln und zu fixieren,
  8. Nähte anzufertigen und Teile zusammenzunähen,
  9. Zwischenkontrollen durchzuführen und
  10. Maßnahmen zur Arbeitsorganisation, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz, zur Kundenorientierung, zur Wirtschaftlichkeit und zur Qualitätssicherung zu berücksichtigen.
- (3) Der Prüfling soll ein Prüfungsstück anfertigen. Weiterhin soll er Aufgaben, die sich auf das Prüfungsstück beziehen, schriftlich bearbeiten.
- (4) Die Prüfungszeit beträgt für die Anfertigung des Prüfungsstückes fünf Stunden und für die schriftliche Bearbeitung der Aufgaben 60 Minuten.

## **Abschnitt 3** **Abschlussprüfung**

### **§ 10**

#### **Ziel und Zeitpunkt**

- (1) Durch die Abschlussprüfung ist festzustellen, ob der Prüfling die berufliche Handlungsfähigkeit erworben hat.
- (2) Die Abschlussprüfung soll am Ende der Berufsausbildung durchgeführt werden.

### **§ 11**

#### **Inhalt**

Die Abschlussprüfung erstreckt sich auf

1. die im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie
2. den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er den im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten entspricht.

### **§ 12**

#### **Prüfungsbereiche**

Die Abschlussprüfung findet in den folgenden Prüfungsbereichen statt:



1. Fertigungstechniken,
2. Planung und Fertigung und
3. Wirtschafts- und Sozialkunde.

## § 13

### Prüfungsbereich Fertigungstechniken

(1) Im Prüfungsbereich Fertigungstechniken soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Aufträge zu erfassen und technische Unterlagen anzuwenden,
2. Skizzen und Fachzeichnungen zu erstellen und anzuwenden,
3. Arbeitsschritte festzulegen und zu dokumentieren,
4. Werk- und Hilfsstoffe auszuwählen und einzusetzen,
5. Zubehör auszuwählen und einzuarbeiten,
6. Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen auszuwählen und einzusetzen,
7. Teile zuzuschneiden und zu kennzeichnen und Legetechniken zu unterscheiden,
8. Schnittlagebilder zu erstellen,
9. Teile zusammenzunähen sowie Schweiß- oder Klebetechniken anzuwenden,
10. Bügel- und Fixiertechniken anzuwenden,
11. Bekleidungsartikel oder sonstige textile Artikel in unterschiedlichen Ausführungs- und Verarbeitungstechniken zu fertigen,
12. Zwischen- und Endkontrollen durchzuführen,
13. Maßnahmen zur Arbeitsorganisation, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz, zur Kundenorientierung, zur Wirtschaftlichkeit und zur Qualitätssicherung zu berücksichtigen und
14. fachliche Hintergründe aufzuzeigen sowie die Vorgehensweise bei der Durchführung der Arbeitsaufgaben zu begründen.

(2) Für den Nachweis nach Absatz 1 sind folgende Tätigkeiten zugrunde zu legen:

1. Zuschneiden und Kennzeichnen von Teilen sowie
2. Fügen von Teilen, Bügeln und Kontrollieren eines Bekleidungsartikels oder sonstigen textilen Artikels.

(3) Der Prüfling soll zu jeder der beiden in Absatz 2 Nummer 1 und 2 genannten Tätigkeiten eine Arbeitsaufgabe durchführen und beide Arbeitsaufgaben mit betriebsüblichen Unterlagen dokumentieren. Während der Durchführung wird mit ihm zu jeder Arbeitsaufgabe ein situatives Fachgespräch geführt.

(4) Die Prüfungszeit beträgt insgesamt acht Stunden. Die beiden situativen Fachgespräche dauern zusammen höchstens 15 Minuten.

## § 14

### Prüfungsbereich Planung und Fertigung

(1) Im Prüfungsbereich Planung und Fertigung soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Eigenschaften und Einsatzgebiete von Werk- und Hilfsstoffen festzulegen,
2. Zusammenhänge zwischen Materialien, Verarbeitungstechniken und Verwendungszweck darzustellen,
3. den Materialbedarf zu ermitteln,
4. Arbeitsschritte festzulegen,
5. Skizzen und Fachzeichnungen zu erstellen,
6. Zuschnitt-, Füge- und Bügeltechniken anzuwenden,
7. Schnitttechniken anzuwenden und
8. qualitätssichernde Maßnahmen durchzuführen.

(2) Der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 120 Minuten.

## § 15

### Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde

(1) Im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist, allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darzustellen und zu beurteilen.

(2) Die Prüfungsaufgaben müssen praxisbezogen sein. Der Prüfling soll die Aufgaben schriftlich bearbeiten.

---



(3) Die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

## § 16

### **Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Abschlussprüfung**

(1) Die Bewertungen der einzelnen Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

- |                                 |                      |
|---------------------------------|----------------------|
| 1. Fertigungstechniken          | mit 60 Prozent,      |
| 2. Planung und Fertigung        | mit 30 Prozent sowie |
| 3. Wirtschafts- und Sozialkunde | mit 10 Prozent.      |

(2) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn die Prüfungsleistungen wie folgt bewertet worden sind:

1. im Gesamtergebnis mit mindestens „ausreichend“,
2. in mindestens zwei Prüfungsbereichen mit mindestens „ausreichend“ und
3. in keinem Prüfungsbereich mit „ungenügend“.

(3) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der Prüfungsbereiche „Planung und Fertigung“ oder „Wirtschafts- und Sozialkunde“ durch eine mündliche Prüfung von etwa 15 Minuten zu ergänzen, wenn

1. der Prüfungsbereich schlechter als mit „ausreichend“ bewertet worden ist und
2. die mündliche Ergänzungsprüfung für das Bestehen der Abschlussprüfung den Ausschlag geben kann.

Bei der Ermittlung des Ergebnisses für diesen Prüfungsbereich sind das bisherige Ergebnis und das Ergebnis der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2:1 zu gewichten.

## **Abschnitt 4**

### **Weitere Berufsausbildung**

## § 17

### **Fortsetzung der Berufsausbildung**

Die Ausbildung kann nach erfolgreichem Abschluss der Berufsausbildung zum Textil- und Modenäher und zur Textil- und Modenäherin im Ausbildungsberuf zum Textil- und Modeschneider und zur Textil- und Modeschneiderin nach den Vorschriften für das dritte Ausbildungsjahr fortgesetzt werden.

## **Abschnitt 5**

### **Schlussvorschriften**

## § 18

### **Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse**

Berufsausbildungsverhältnisse im Ausbildungsberuf „Modenäher/Modenäherin“, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bereits bestehen, können nach den Vorschriften dieser Verordnung unter Anrechnung der bisher absolvierten Ausbildungszeit fortgesetzt werden, wenn die Vertragsparteien dies vereinbaren.

## § 19

### **Evaluierung**

Bis spätestens 30. September 2020 hat eine Evaluierung dieser Verordnung zu erfolgen, in der insbesondere der Verbleib der Absolventinnen und Absolventen untersucht werden soll.

## § 20

### **Inkrafttreten, Außerkrafttreten**

Diese Verordnung tritt am 1. August 2015 in Kraft und mit Ablauf des 31. Juli 2021 außer Kraft.

Berlin, den 25. Juni 2015

Der Bundesminister  
für Wirtschaft und Energie

In Vertretung  
Machnig



**Anlage**  
(zu § 4)

Ausbildungsrahmenplan  
für die Berufsausbildung zum Textil- und Modenäher und zur Textil- und Modenäherin

**Abschnitt A: berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr	
			1	2
1	2	3	4	
1	Auswählen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Zubehör (§ 4 Absatz 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 von Zubehör auf die Verarbeitung und Erzeugnisqualität beurteilen	5	
		f) Auswirkungen von Veredelungsprozessen unterscheiden		
2	Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 4 Absatz 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, insbesondere Fertigungsvorschriften, Sicherheitsbestimmungen, Arbeitsanweisungen und Normen, anwenden	3	
3	Zuschneiden und Vorrichten von Werk- und Hilfsstoffen (§ 4 Absatz 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 mustergerechtes Auflegen beachten e) Schnittteile ausschneiden, Sicherheitsbestimmungen einhalten f) ausgeschnittene Teile kontrollieren, kennzeichnen, sortieren und einrichten g) Materialreste sortieren und einer umweltgerechten Entsorgung zuführen	10	
		h) Vor- und Nachteile von Legetechniken beurteilen		



Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr	
			1	2
1	2	3	4	
4	Abwandeln von Grundschnitten und Erstellen von Schnittlagebildern (§ 4 Absatz 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, insbesondere Stoffbreite, Fadenlauf- und Strichrichtung beachten		6
5	Anwenden von Bügel- und Fixiertechniken (§ 4 Absatz 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	
		e) Fixiereffekte und Verbindungen prüfen f) Werk- und Hilfsstoffe, insbesondere Nähte, Abnäher und Einlagen, formbügeln g) Fertigerzeugnisse finishen		4
6	Anwenden von Nähetechniken (§ 4 Absatz 2 Nummer 6)	a) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör, insbesondere Nähgarne und Maschinennadeln, auswählen und einsetzen b) Fadenspannung und Stichlänge 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 Nähetechniken anwenden f) Näharbeiten unter ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten ausführen und Grifftechniken anwenden g) Teilarbeiten ausführen, Teile zusammensetzen und Zubehör anbringen und auf einen effizienten Fertigungsablauf achten h) Nahtverbindungen prüfen	12	
7	Anwenden von Schweiß- oder Klebetechniken (§ 4 Absatz 2 Nummer 7)	Schweißetechniken a) Schweißverfahren auswählen und nach Verwendungszweck anwenden b) Nahtflächen vorbereiten, Schnittteile fixieren c) Materialien unter Beachtung vorgegebener Parameter miteinander verschweißen, Sicherheitsbestimmungen einhalten d) Schweißnähte prüfen oder Klebetechniken e) Klebverfahren und Klebstoffe nach Verwendungszweck auswählen, Klebstoffe einsetzen f) Klebearbeiten unter Beachtung vorgegebener Parameter ausführen, Sicherheitsbestimmungen einhalten g) geklebte Nähte prüfen		5





Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr	
			1	2
1	2	3	4	
8	Fertigen von Bekleidungsartikeln oder von sonstigen textilen Artikeln (§ 4 Absatz 2 Nummer 8)	a) Zubehör, insbesondere Verschlüsse, einarbeiten b) vorgefertigte Teile nach Arbeitsanweisung zusammenfügen c) unterschiedliche Ausführungs- und Verarbeitungstechniken unter Berücksichtigung von Material, Modell und Funktion anwenden d) modellbezogene Besonderheiten und Ausschmückungen herausarbeiten e) Arbeitsergebnisse prüfen	2	12
9	Lagern und Versenden (§ 4 Absatz 2 Nummer 9)	a) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör nach Sortimenten einordnen b) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör auftragsbezogen zusammenstellen c) Kriterien für das Lagern von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Fertigprodukten berücksichtigen d) Erzeugnisse nach vorgegebenen Aufmachungsarten lagern und versandfertig machen	2	2

## Abschnitt B: integrativ zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr	
			1	2
1	2	3	4	
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 3 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		
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Absatz 3 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		
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Absatz 3 Nummer 3)	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 sowie erste Maßnahmen einleiten	während der gesamten Ausbildung	



Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr	
			1	2
1	2	3	4	
		d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden, Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen		
4	Umweltschutz (§ 4 Absatz 3 Nummer 4)	Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere 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 und Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen		
5	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Absatz 3 Nummer 5)	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	
		d) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung betrieblicher Abläufe und Auftragsunterlagen festlegen und dokumentieren und Fertigungstermine berücksichtigen e) Aufgaben im Team planen und umsetzen, Ergebnisse der Zusammenarbeit auswerten		3
6	Einrichten, Bedienen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen (§ 4 Absatz 3 Nummer 6)	a) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen, insbesondere nach Materialbeschaffenheit und Einsatzgebieten, auswählen und einsetzen b) Zusatzeinrichtungen anbringen und einsetzen sowie 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 Störungsbehebung ergreifen f) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen pflegen und Wartungspläne berücksichtigen g) vorbeugende Instandhaltung durchführen, insbesondere Verschleißteile kontrollieren, austauschen und deren Austausch veranlassen	4	



Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr	
			1	2
1	2	3	4	
7	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 4 Absatz 3 Nummer 7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Informationen beschaffen, aufbereiten und auswerten, Informationsstrukturen nutzen und Datenschutz beachten</li> <li>b) technische Unterlagen, insbesondere Betriebs- und Arbeitsanweisungen sowie Richtlinien, handhaben und umsetzen</li> <li>c) Arbeitsaufgaben mit Hilfe von Informations- und Kommunikationstechniken bearbeiten</li> </ul>	2	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen und im Team situationsgerecht führen und Sachverhalte darstellen</li> <li>e) fremdsprachige Fachbegriffe anwenden, branchenübliche englischsprachige Informationen nutzen</li> <li>f) Informationsfluss mit vor- und nachgelagerten Bereichen sicherstellen und Abstimmungen treffen</li> <li>g) auftragsbezogene Daten erstellen, aufbereiten und dokumentieren und Datenschutz beachten</li> <li>h) branchenspezifische Anwenderprogramme einsetzen</li> </ul>		7
8	Kundenorientierung und internationale Geschäftsbeziehungen (§ 4 Absatz 3 Nummer 8)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) durch eigenes Verhalten zur Kundenzufriedenheit und zum erfolgreichen unternehmerischen Handeln beitragen</li> </ul>	2	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>b) Gespräche mit Geschäftspartnern und anderen Beteiligten führen</li> <li>c) Kundenanforderungen bei der Durchführung von Aufträgen beachten und umsetzen</li> <li>d) kulturelle Besonderheiten und Verhaltensregeln von Geschäftspartnern, insbesondere für Auslandskontakte, berücksichtigen</li> <li>e) Richtlinien für internationale Geschäftsbeziehungen beachten</li> </ul>		3
9	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Absatz 3 Nummer 9)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Ziele und Aufgaben von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden</li> <li>b) Zwischenkontrollen anhand von Arbeitsaufträgen durchführen und ausbesserungsfähige Fehler beheben</li> <li>c) Qualitätsmängel ermitteln und Toleranzbereiche beachten</li> </ul>	4	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) Endkontrollen durchführen, insbesondere Qualitätsausfall, Fertigmaße, Verarbeitung und Etikettierung prüfen, sowie Verarbeitungsrichtlinien und Auszeichnungsvorschriften berücksichtigen</li> <li>e) Begleitpapiere bearbeiten und Produktions- und Qualitätsdaten dokumentieren</li> <li>f) Reklamationen bearbeiten</li> </ul>		5



**Rahmenlehrplan  
für die Ausbildungsberufe  
in der Bekleidungsindustrie  
Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherin  
Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderin  
(Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 6. Februar 2015)**

**Teil I**

**Vorbemerkungen**

Dieser Rahmenlehrplan für den berufsbezogenen Unterricht der Berufsschule ist durch die Ständige Konferenz der Kultusminister der Länder beschlossen worden und mit der entsprechenden Ausbildungsordnung des Bundes (erlassen vom Bundesministerium für Wirtschaft und Energie oder dem sonst zuständigen Fachministerium im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung) abgestimmt.

Der Rahmenlehrplan baut grundsätzlich auf dem Niveau des Hauptschulabschlusses bzw. vergleichbarer Abschlüsse auf. Er enthält keine methodischen Festlegungen für den Unterricht. Der Rahmenlehrplan beschreibt berufsbezogene Mindestanforderungen im Hinblick auf die zu erwerbenden Abschlüsse.

Die Ausbildungsordnung des Bundes und der Rahmenlehrplan der Kultusministerkonferenz sowie die Lehrpläne der Länder für den berufsübergreifenden Lernbereich regeln die Ziele und Inhalte der Berufsausbildung. Auf diesen Grundlagen erwerben die Schülerinnen und Schüler den Abschluss in einem anerkannten Ausbildungsberuf sowie den Abschluss der Berufsschule.

Die Länder übernehmen den Rahmenlehrplan unmittelbar oder setzen ihn in eigene Lehrpläne um. Im zweiten Fall achten sie darauf, dass die Vorgaben des Rahmenlehrplans zur fachlichen und zeitlichen Abstimmung mit der jeweiligen Ausbildungsordnung erhalten bleiben.

**Teil II**

**Bildungsauftrag der Berufsschule**

Die Berufsschule und die Ausbildungsbetriebe erfüllen in der dualen Berufsausbildung einen gemeinsamen Bildungsauftrag.

Die Berufsschule ist dabei ein eigenständiger Lernort, der auf der Grundlage der Rahmenvereinbarung über die Berufsschule (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 12. März 2015) agiert. Sie arbeitet als gleichberechtigter Partner mit den anderen an der Berufsausbildung Beteiligten zusammen und hat die Aufgabe, den Schülerinnen und Schülern berufsbezogene und berufsübergreifende Handlungskompetenz zu vermitteln. Damit werden die Schülerinnen und Schüler zur Erfüllung der spezifischen Aufgaben im Beruf sowie zur Mitgestaltung der Arbeitswelt und der Gesellschaft in sozialer, ökonomischer und ökologischer Verantwortung, insbesondere vor dem Hintergrund sich wandelnder Anforderungen, befähigt. Das schließt die Förderung der Kompetenzen der jungen Menschen

- zur persönlichen und strukturellen Reflexion,
  - zum lebensbegleitenden Lernen,
  - zur beruflichen sowie individuellen Flexibilität und Mobilität im Hinblick auf das Zusammenwachsen Europas
- ein.

Der Unterricht der Berufsschule basiert auf den für jeden staatlich anerkannten Ausbildungsberuf bundeseinheitlich erlassenen Ordnungsmitteln. Darüber hinaus gelten die für die Berufsschule erlassenen Regelungen und Schulgesetze der Länder.

Um ihren Bildungsauftrag zu erfüllen, muss die Berufsschule ein differenziertes Bildungsangebot gewährleisten, das

- in didaktischen Planungen für das Schuljahr mit der betrieblichen Ausbildung abgestimmte handlungsorientierte Lernarrangements entwickelt,
- einen inklusiven Unterricht mit entsprechender individueller Förderung vor dem Hintergrund unterschiedlicher Erfahrungen, Fähigkeiten und Begabungen aller Schülerinnen und Schüler ermöglicht,
- für Gesunderhaltung sowie spezifische Unfallgefahren in Beruf, für Privatleben und Gesellschaft sensibilisiert,
- Perspektiven unterschiedlicher Formen von Beschäftigung einschließlich unternehmerischer Selbständigkeit aufzeigt, um eine selbstverantwortliche Berufs- und Lebensplanung zu unterstützen,
- an den relevanten wissenschaftlichen Erkenntnissen und Ergebnissen im Hinblick auf Kompetenzentwicklung und Kompetenzfeststellung ausgerichtet ist.

Zentrales Ziel von Berufsschule ist es, die Entwicklung umfassender Handlungskompetenz zu fördern. Handlungskompetenz wird verstanden als die Bereitschaft und Befähigung des Einzelnen, sich in beruflichen, gesellschaftlichen und privaten Situationen sachgerecht durchdacht sowie individuell und sozial verantwortlich zu verhalten.

**Handlungskompetenz** entfaltet sich in den Dimensionen von Fachkompetenz, Selbstkompetenz und Sozialkompetenz.



## Fachkompetenz

Bereitschaft und Fähigkeit, auf der Grundlage fachlichen Wissens und Könnens Aufgaben und Probleme zielorientiert, sachgerecht, methodengeleitet und selbständig zu lösen und das Ergebnis zu beurteilen.

## Selbstkompetenz<sup>1</sup>

Bereitschaft und Fähigkeit, als individuelle Persönlichkeit die Entwicklungschancen, Anforderungen und Einschränkungen in Familie, Beruf und öffentlichem Leben zu klären, zu durchdenken und zu beurteilen, eigene Begabungen zu entfalten sowie Lebenspläne zu fassen und fortzuentwickeln. Sie umfasst Eigenschaften wie Selbständigkeit, Kritikfähigkeit, Selbstvertrauen, Zuverlässigkeit, Verantwortungs- und Pflichtbewusstsein. Zu ihr gehören insbesondere auch die Entwicklung durchdachter Wertvorstellungen und die selbstbestimmte Bindung an Werte.

## Sozialkompetenz

Bereitschaft und Fähigkeit, soziale Beziehungen zu leben und zu gestalten, Zuwendungen und Spannungen zu erfassen und zu verstehen sowie sich mit anderen rational und verantwortungsbewusst auseinanderzusetzen und zu verständigen. Hierzu gehört insbesondere auch die Entwicklung sozialer Verantwortung und Solidarität.

Methodenkompetenz, kommunikative Kompetenz und Lernkompetenz sind immanenter Bestandteil von Fachkompetenz, Selbstkompetenz und Sozialkompetenz.

## Methodenkompetenz

Bereitschaft und Fähigkeit zu zielgerichtetem, planmäßigem Vorgehen bei der Bearbeitung von Aufgaben und Problemen (zum Beispiel bei der Planung der Arbeitsschritte).

## Kommunikative Kompetenz

Bereitschaft und Fähigkeit, kommunikative Situationen zu verstehen und zu gestalten. Hierzu gehört es, eigene Absichten und Bedürfnisse sowie die der Partner wahrzunehmen, zu verstehen und darzustellen.

## Lernkompetenz

Bereitschaft und Fähigkeit, Informationen über Sachverhalte und Zusammenhänge selbständig und gemeinsam mit anderen zu verstehen, auszuwerten und in gedankliche Strukturen einzuordnen. Zur Lernkompetenz gehört insbesondere auch die Fähigkeit und Bereitschaft, im Beruf und über den Berufsbereich hinaus Lerntechniken und Lernstrategien zu entwickeln und diese für lebenslanges Lernen zu nutzen.

## Teil III

### Didaktische Grundsätze

Um dem Bildungsauftrag der Berufsschule zu entsprechen werden die jungen Menschen zu selbständigem Planen, Durchführen und Beurteilen von Arbeitsaufgaben im Rahmen ihrer Berufstätigkeit befähigt.

Lernen in der Berufsschule zielt auf die Entwicklung einer umfassenden Handlungskompetenz. Mit der didaktisch begründeten praktischen Umsetzung – zumindest aber der gedanklichen Durchdringung – aller Phasen einer beruflichen Handlung in Lernsituationen wird dabei Lernen in und aus der Arbeit vollzogen.

Handlungsorientierter Unterricht im Rahmen der Lernfeldkonzeption orientiert sich prioritär an handlungssystematischen Strukturen und stellt gegenüber vorrangig fachsystematischem Unterricht eine veränderte Perspektive dar. Nach lerntheoretischen und didaktischen Erkenntnissen sind bei der Planung und Umsetzung handlungsorientierten Unterrichts in Lernsituationen folgende Orientierungspunkte zu berücksichtigen:

- Didaktische Bezugspunkte sind Situationen, die für die Berufsausübung bedeutsam sind.
- Lernen vollzieht sich in vollständigen Handlungen, möglichst selbst ausgeführt oder zumindest gedanklich nachvollzogen.
- Handlungen fördern das ganzheitliche Erfassen der beruflichen Wirklichkeit, zum Beispiel technische, sicherheitstechnische, ökonomische, rechtliche, ökologische, soziale Aspekte.
- Handlungen greifen die Erfahrungen der Lernenden auf und reflektieren sie in Bezug auf ihre gesellschaftlichen Auswirkungen.
- Handlungen berücksichtigen auch soziale Prozesse, zum Beispiel die Interessenerklärung oder die Konfliktbewältigung, sowie unterschiedliche Perspektiven der Berufs- und Lebensplanung.

## Teil IV

### Berufsbezogene Vorbemerkungen

Der vorliegende Rahmenlehrplan für die Berufsausbildung in der Bekleidungsindustrie (Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherin sowie Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderin) ist mit der Textil- und Modenäherausbildungsverordnung vom 25. Juni 2015 (BGBl. I S. 1012) und mit der Textil- und Modeschneiderausbildungsverordnung vom 25. Juni 2015 (BGBl. I S. 1021) abgestimmt.

<sup>1</sup> Der Begriff „Selbstkompetenz“ ersetzt den bisher verwendeten Begriff „Humankompetenz“. Er berücksichtigt stärker den spezifischen Bildungsauftrag der Berufsschule und greift die Systematisierung des DQR auf.



Der Rahmenlehrplan für die Berufsausbildung in der Bekleidungsindustrie (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 26. September 1996) wird durch den vorliegenden Rahmenlehrplan aufgehoben.

Die für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde erforderlichen Kompetenzen werden auf der Grundlage der „Elemente für den Unterricht der Berufsschule im Bereich Wirtschafts- und Sozialkunde gewerblich-technischer Ausbildungsberufe“ (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 7. Mai 2008) vermittelt.

Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherinnen arbeiten vorwiegend in den Näh- und Musterabteilungen der Unternehmen der Textil- und Bekleidungsindustrie, insbesondere in den Bereichen Damen-, Herren- und Kinderoberbekleidung, Berufs-, Sport- und Freizeitkleidung, Tag- und Nachtwäsche, Bade- und Miederwaren, Kopfbedeckungen, Bekleidungszubehör, Haus- und Heimtextilien sowie in der Konfektion medizinischer und technischer Textilien.

Textil- und Modeschneider sowie Textil- und Modeschneiderinnen arbeiten hauptsächlich in den Unternehmen der Bekleidungs- und Textilindustrie im In- und Ausland. Die Ausbildung bereitet auf den Einsatz in der Prototypen- und Serienfertigung, in der Arbeitsvorbereitung und Qualitätsprüfung sowie in der Schnitttechnik vor.

Die Gestaltung der Lernfelder orientiert sich an den Arbeits- und Produktionsprozessen in der betrieblichen Realität. Sie sind didaktisch-methodisch so umzusetzen, dass sie zur beruflichen Handlungskompetenz führen. Die Zielformulierungen beschreiben Mindestanforderungen der zu vermittelnden Kompetenzen und den Qualifikationsstand am Ende der Berufsausbildung. Bei der Umsetzung der Lernfelder in Lernsituationen ist von diesen Zielformulierungen auszugehen.

Über technische und technologische Kenntnisse hinausgehend müssen Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherinnen sowie Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderinnen über Persönlichkeitsmerkmale wie Team- und Kommunikationsfähigkeit, Fähigkeit, Kundenwünsche und interkulturelle Besonderheiten zu berücksichtigen, sowie die Fähigkeit zur selbständigen Arbeit im Rahmen des jeweiligen Arbeitsauftrags verfügen. Das setzt neben einer entsprechenden Fachkompetenz auch eine ausgeprägte Selbst-, Sozial- und Methodenkompetenz voraus.

In den Lernfeldern werden die Dimensionen der Nachhaltigkeit – Ökonomie, Ökologie und Soziales – berücksichtigt. Kompetenzen in den Bereichen Qualitätssicherung, Arbeitssicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz sind durchgängige Ziele aller Lernfelder. Einschlägige Normen und Rechtsvorschriften sind auch dort zugrunde zu legen, wo sie nicht explizit erwähnt werden.

Mathematische und naturwissenschaftliche Kompetenzen und der Umgang mit Informations- und Kommunikationstechnologien sowie die Präsentation von Ergebnissen sind integrativer Bestandteil der Lernfelder. Die fremdsprachlichen Ziele sind mit 40 Stunden in die Lernfelder integriert. Dabei kommt der englischen Fachterminologie besondere Bedeutung zu.

In den Lernfeldern ist das Reinigen, Warten und Pflegen der Geräte, Maschinen und Anlagen integriert.

Aufgrund der weitgehend inhaltlichen Übereinstimmung im ersten Ausbildungsjahr ist eine gemeinsame Beschulung mit den Ausbildungsberufen Maßschneider und Maßschneiderin, Änderungsschneider und Änderungsschneiderin sowie Technischer Konfektionär und Technische Konfektionärin möglich.

## Teil V Lernfelder

### Übersicht über die Lernfelder für die Ausbildungsberufe in der Bekleidungsindustrie – Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherin – Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderin

Nr.	Lernfelder	Zeitrichtwerte in Unterrichtsstunden		
		1. Jahr	2. Jahr	3. Jahr
1	Werk- und Hilfsstoffe anwendungsbezogen auswählen	80		
2	Textile Erzeugnisse nähen	80		
3	Produktionsschnitte für Teilerzeugnisse erstellen	80		
4	Teilerzeugnisse zuschneiden	40		
5	Textile Erzeugnisse bügeln und fixieren	40		
6	Textile Erzeugnisse mit modellbezogenen Besonderheiten fertigen		80	
7	Modelle für besondere Einsatzgebiete fertigen		80	
8	Grundschnitte produktionsgerecht abwandeln		80	
9	Schnittlagebilder erstellen		40	

### Übersicht über die Lernfelder für den Ausbildungsberuf – Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderin

10	Produktionsschnitte entwickeln			80
11	Prototypen für die Serienfertigung optimieren			120
12	Serienfertigung vorbereiten und Qualitätsprüfungen durchführen			80
<b>Summen: insgesamt 880 Stunden</b>		<b>320</b>	<b>280</b>	<b>280</b>



## Lernfeld 1: Werk- und Hilfsstoffe anwendungsbezogen auswählen

1. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Stunden

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Anforderungsprofile für vorgegebene Produkte zu erstellen, textile Werkstoffe und Hilfsstoffe zielgerichtet auszuwählen und Produkte mit den gesetzlich vorgeschriebenen Angaben zu kennzeichnen.**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren vorgegebene Produkte nach Verwendungszweck und Gebrauchswert und erstellen Anforderungsprofile.

Sie untersuchen textile Flächengebilde, stellen Zusammenhänge zwischen Herstellung und Konstruktionsmerkmalen von Geweben, Maschenwaren und Faserverbundwaren her.

Sie informieren sich über Grundbindungen von Web- und Maschenwaren und geben die Handelsbezeichnungen an.

Sie ermitteln die Eigenschaften der textilen Flächen (*Griff, Optik, Fall, Schiebefestigkeit, Wärmerückhaltevermögen, Elastizität und Dehnungsverhalten*) und leiten daraus funktionelle Einsatzmöglichkeiten für verschiedene Anforderungsprofile ab.

Sie unterscheiden technologische und bekleidungsphysiologische Eigenschaften von *Natur- und Chemiefasern* und deren Pflege. Die Schülerinnen und Schüler wenden einfache Untersuchungsmethoden (*Brennprobe, Feuchtigkeitsverhalten*) zur Rohstoffbestimmung an.

Für das erstellte Anforderungsprofil wählen die Schülerinnen und Schüler begründet Rohstoffe aus und berücksichtigen hierzu auch die Möglichkeit von Fasermischungen zur Veränderung der Eigenschaften.

Die Angaben zu den ausgewählten Rohstoffen dokumentieren sie nach gesetzlichen Vorgaben (*Textilkennzeichnungen, Gütezeichen*) und geltenden Normen auch in einer Fremdsprache.

Die Schülerinnen und Schüler gliedern den Wertschöpfungsprozess der textilen Kette von der Faser bis zum Fertigprodukt und setzen sich dabei mit den Chancen und Risiken der Globalisierung sowie ökologischen Aspekten auseinander.

Die Schülerinnen und Schüler präsentieren und begründen ihre Werk- und Hilfsstoffauswahl am Beispiel verschiedener Produkte, diskutieren die Ergebnisse und erarbeiten Alternativvorschläge.

## Lernfeld 2: Textile Erzeugnisse nähen

1. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Stunden

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, produktbezogenen Maschinen, Anlagen sowie Nähfäden auszuwählen und unterschiedliche Nähtechniken anzuwenden.**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Dokumente der Arbeitsablaufplanung (*Arbeitspläne, Fertigungspläne*), ordnen einzelne Arbeitsgänge dem Fertigungsprozess zu und erkennen die Auswirkungen auf nachgelagerte Prozesse.

Sie wählen Geräte, Maschinen (*Doppelsteppstich-, Einfachkettenstich-, Doppelkettenstichnähmaschinen, Überwindlichstichnähmaschinen*) und Anlagen sowie Zusatzgeräte (*Nähfüße und Nähgutführungen*) aus.

Sie analysieren die Konstruktion textiler Fäden (*Garne, Zwirne, Filamente*) und leiten daraus Einsatzmöglichkeiten ab, wählen Fäden produkt- und prozessbezogen aus und vergleichen dabei unterschiedliche Feinheitsbezeichnungen.

Die Schülerinnen und Schüler beschreiben das Aussehen und erläutern Funktionen der verschiedenen Stichtypen auch unter Verwendung fremdsprachlicher Fachbegriffe und berechnen *Nähfadenbedarf, Stichlänge* und *Stichdichte*. Hierzu wählen sie produktbezogene Nahtarten (*Einfache Nähte, Kappnähte, Rechts-Linksnaht*) aus und stellen diese als Nahtschaubild dar.

Sie überprüfen die Funktion der Maschinen (*stichbildende Elemente*) und bereiten diese unter Beachtung der ergonomischen Gesichtspunkte zur Arbeitsplatzgestaltung und Arbeitssicherheit für den Einsatz vor.

Unter Anwendung rationeller Grifftechniken führen sie verschiedene Nähtechniken im Produktionsprozess aus. Dabei nutzen sie die Möglichkeiten von Zusatzfunktionen der Nähmaschine (*Fadenabschneider, automatische Verriegelung, Kantenbeschneider*).

Sie kontrollieren ihre Produkte, erkennen nähtechnische Probleme (*Nähmaschinenstörungen, Nahtkräuselung, Nähgutschäden*) und entwickeln Lösungsstrategien zur Fehlervermeidung und -behebung. Dabei berücksichtigen sie auch die Vorgaben zur Wartung der Maschinen.

Sie reflektieren den Fertigungsprozess und diskutieren Optimierungsmöglichkeiten hinsichtlich technischer Umsetzbarkeit.



## Lernfeld 3: Produktionsschnitte für Teilerzeugnisse erstellen

1. Ausbildungsjahr  
Zeitrictwert: 80 Stunden

### **Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Produktionsschnitte für Teilerzeugnisse zur weiteren Verwendbarkeit zu entwickeln.**

Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über Inhalt und Aufbau von Modellstamblättern (*Skizze, Größensysteme, Proportionen*).

Sie recherchieren und beschreiben verschiedene Modellgrundformen im Hinblick auf die Teilerzeugnisse auch mit Hilfe von fremdsprachigen Medien.

Die Schülerinnen und Schüler entscheiden sich für Teilerzeugnisse und erstellen technische Zeichnungen (*Linienarten, Bemaßung, Maßstab*).

Unter Berücksichtigung der vorgegebenen Maße (*Körper-, Schnitt- und Fertigmaße*) und Verarbeitungsmethoden entwickeln sie Produktionsschnitte auch computergestützt.

Die Schülerinnen und Schüler überprüfen die Produktionsschnitte der Teilerzeugnisse auf Vollständigkeit und bewerten diese. Sie optimieren ihre Ergebnisse bezüglich der weiteren Verwendbarkeit im Produktionsprozess.

## Lernfeld 4: Teilerzeugnisse zuschneiden

1. Ausbildungsjahr  
Zeitrictwert: 40 Stunden

### **Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Schnittteile aus verschiedenen textilen Materialien zuzuschneiden und für nachfolgende Produktionsprozesse vorzubereiten.**

Sie informieren sich über den Zuschnitt von Teilerzeugnissen (*Grob-, Feinschnitt, Aufmachungsarten, Legearten, Legeverfahren*).

Unter Beachtung der Lege- und Zuschnittanweisungen auch in einer Fremdsprache beschaffen sie die erforderlichen Materialien und überprüfen, ob diese vollständig sind und mit den technischen Unterlagen (*Material- und Teileliste*) übereinstimmen.

Die Schülerinnen und Schüler planen den Zuschnitt von Teilerzeugnissen. Sie legen die Lagen nach vorgegebenen Kriterien (*Lagenlänge, Lagenhöhe, Blockstapel*) und beachten dabei Fehlermarkierungen an der Ware. Unter Berücksichtigung auch fremdsprachlicher fertigungstechnischer Richtlinien und Einflussgrößen (*Fadenlauf, Strichrichtung, Muster, Rapport*) legen sie die Schnittschablonen auftragsgemäß auf die vorbereiteten Lagen auf. Sie überprüfen die Ergebnisse auf Fehler und beheben diese.

Sie schneiden die Teilerzeugnisse mit geeigneten Betriebsmitteln (*Handschere, Elektrohandschere, Stoßmesser, Bandmesser, Rundmesser, Stanzen, Cutter*) zu. Dabei beachten sie qualitative, ergonomische, sicherheitstechnische und ökonomische Aspekte.

Die Schülerinnen und Schüler markieren zugeschnittene Teile (*Markierarten, Markiergeräte*). Dabei kontrollieren sie diese auf Vollständigkeit sowie Fehler und ergreifen Maßnahmen zur Behebung. Sie richten zugeschnittene Teile für die Weiterverarbeitung ein. Die Abfälle sortieren sie umweltgerecht.

Die Schülerinnen und Schüler reflektieren die Arbeitsprozesse und erläutern die Bedeutung eines qualitätssichernden Zuschnitts für die Weiterverarbeitung.

## Lernfeld 5: Textile Erzeugnisse bügeln und fixieren

1. Ausbildungsjahr  
Zeitrictwert: 40 Stunden

### **Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Teil- und Fertigerzeugnisse unter Berücksichtigung fertigungstechnischer Vorgaben und materialspezifischer Anforderungen zu bügeln und zu fixieren.**

Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über Fixiermaschinen (*Fixierpressen*) und Bügelarbeitsplätze (*Bügeleisen, Bügelhilfsmittel, Bügelpressen*) und deren sachgemäße Bedienung und Pflege.

Sie analysieren textile Flächen und stimmen Bügelhilfsmittel sowie Geräte und Maschinen zum Bügeln und Fixieren darauf ab.

Die Schülerinnen und Schüler wählen Verfahren für Zwischen- und Endbügelarbeiten aus (*Glätten, Flachpressen, Formgeben*). Sie stimmen Fixiereinlagen und -verfahren (*Einzel-Fixierung, Sandwich-Fixierung*) auf die Materialien und die Verwendungszwecke ab.

Ihre Arbeitsplätze richten sie nach ergonomischen Gesichtspunkten ein und beachten Vorschriften zur Unfallverhütung.

Sie bügeln und fixieren einzelne Teile unter Anwendung rationeller Grifftechniken und unter Berücksichtigung des Einflusses der Bügel- und Fixierfaktoren (*Wärme, Druck, Feuchtigkeit, Zeit*).

Die Schülerinnen und Schüler prüfen und bewerten die Fixier- und Bügelergebnisse auch unter dem Aspekt der Weiterverarbeitung. Sie analysieren Fixier- und Bügelfehler und erarbeiten Möglichkeiten zur Vermeidung.





### Lernfeld 6: Textile Erzeugnisse mit modellbezogenen Besonderheiten fertigen

2. Ausbildungsjahr  
Zeitrictwert: 80 Stunden

#### Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, textile Erzeugnisse zu verarbeiten, Automaten und Anlagen rationell einzusetzen und spezifische Fertigungstechniken auszuführen.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Produkte mit modellbezogenen Besonderheiten (*Biesen, Falten, Volants, Rüschen und Blenden*) sowie Ausschmückungen (*modisches und fertigungstechnisches Zubehör*). Im Hinblick auf die besonderen Anforderungen bei der Verarbeitung arbeiten sie die Eigenschaften von Effektgarnen, Effektwirnen und speziellen textilen Flächen (*Bindungsableitungen, Muster, zusätzliche Fadensysteme, strukturierte Warenoberflächen*) heraus. Sie vergleichen Funktionen sowie die optische Wirkung von Zubehör.

Die Schülerinnen und Schüler planen die Fertigung von Produkten aus Materialien mit besonderen Anforderungen an die Verarbeitung. Sie wählen geeignete Automaten und Anlagen aus. Sie stellen Zubehör zusammen, fordern die benötigten Materialien aus dem Lager unter Berücksichtigung der Kriterien der Lagerhaltung an.

Die Schülerinnen und Schüler führen fertigungstechnische Arbeitsschritte unter Anwendung von Arbeitsanweisungen und Arbeitsplänen aus. Dabei nutzen sie auch verschiedene Nähautomaten (*Knopfloch-, Knopfannäh- und Riegelautomat*) sowie automatisierte Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsvorschriften.

Die Schülerinnen und Schüler prüfen ihre Arbeitsergebnisse. Sie vergleichen manuelle und automatisierte Fertigung modell- und materialbezogen sowie hinsichtlich der Wirtschaftlichkeit. Sie optimieren die Fertigungsprozesse und dokumentieren Regeln zur Verarbeitung von textilen Erzeugnissen mit modellbezogenen Besonderheiten.

### Lernfeld 7: Modelle für besondere Einsatzgebiete fertigen

2. Ausbildungsjahr  
Zeitrictwert: 80 Stunden

#### Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Anforderungsprofile zu ausgewählten Modellen mit besonderen Funktionen zu erstellen, Textilien auszuwählen und Fügetechniken anzuwenden.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Kundenaufträge hinsichtlich der Produkthanforderungen und erstellen Anforderungsprofile.

Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über Textilien mit besonderen Funktionen und Eigenschaften von *Mikrofasern, Profillfasern, texturierten Garnen und Laminaten* unter Berücksichtigung technologischer Entwicklungen. Hierzu setzen sie sich auch mit verschiedenen Veredelungsverfahren auseinander.

Sie beurteilen die bekleidungsphysiologischen Eigenschaften (*Wärmerückhaltevermögen, Feuchtigkeitsverhalten, Hautsensorik*) dieser Textilien. Sie unterscheiden die Auswirkungen von Veredelungsprozessen auf Funktion, Optik, Gebrauchs- und Pflegeeigenschaften der Textilien. Dabei setzen sie sich auch mit ökologischen Aspekten sowie mit möglichen gesundheitlichen Auswirkungen auseinander.

Die Schülerinnen und Schüler wählen im Hinblick auf die Anforderungsprofile geeignete Textilien für die Modelle aus.

Sie unterscheiden die Fügetechniken *Nähen, Kleben* und *Schweißen* bezogen auf Funktion, Verwendungszweck und Eignung sowie optische Wirkung und treffen eine begründete Auswahl.

Die Schülerinnen und Schüler planen die Arbeitsschritte, richten die Maschinen anhand vorgegebener Parameter unter Beachtung von Sicherheitsbestimmungen ein, führen Fügeprozesse durch und kontrollieren die Ergebnisse.

Sie überprüfen, ob die Kundenanforderungen an Material, Funktion und Verarbeitung erfüllt sind. Sie präsentieren ihre Modelle dem Kunden und diskutieren Alternativen.

### Lernfeld 8: Grundschnitte produktionsgerecht abwandeln

2. Ausbildungsjahr  
Zeitrictwert: 80 Stunden

#### Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Grundschnitte zu analysieren und produktionsgerechte Abwandlungen durchzuführen.

Die Schülerinnen und Schüler verschaffen sich einen Überblick über Grund- und Modellformen textiler Erzeugnisse. Sie analysieren diese im Hinblick auf Nahtverläufe, formgebende Elemente, Möglichkeiten der Längen- und Weitenveränderungen, Kleinteile sowie modellbedingte Verarbeitungstechniken.

Ausgewählte Modellformen ordnen die Schülerinnen und Schüler entsprechenden Grundschnitten zu. Sie beschreiben die unterschiedlichen Modifikationen und Produktdetails und stellen diese zeichnerisch dar.

Zu den Produktdetails (*Blenden, Biesen, Falten, Volants, Rüschen, Verschlussvarianten*) führen sie Materialbedarfs- und Abstandsberechnungen durch.

Anhand von Grundschnitten entwickeln die Schülerinnen und Schüler verschiedene Modifikationsbeispiele und beachten Kurvenverläufe, Nahtlängen und Nahtlagen.

Für die Grundschnittabwandlungen und die dazugehörigen Produktionsschnitte verwenden sie auch spezifische Computerprogramme.

Die Schülerinnen und Schüler überprüfen die Grundschnittabwandlungen sowie die Produktionsschnitte im Hinblick auf Vollständigkeit und bewerten die Maßgenauigkeit. Sie vergleichen die Auswirkungen der Abwandlungen auf die textilen Erzeugnisse.



### Lernfeld 9: Schnittlagebilder erstellen

2. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 40 Stunden

#### **Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Schnittlagebilder unter Berücksichtigung optimaler Materialausnutzung zu erstellen.**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Fertigungsaufträge in Vorbereitung auf die Schnittbilderstellung.

Unter Beachtung der textilen Fläche und Losgröße sowie der Lege- und Lagenart (*Stufenstapel*) wählen sie geeignete Schnittbildarten (*Eingrößenbild*, *Mehrgrößenbild*) aus. Dabei berücksichtigen sie die Vor- und Nachteile verschiedener Legetechniken.

Die Schülerinnen und Schüler kontrollieren die vorgegebenen Schnittschablonen entsprechend der Materialliste.

Unter Berücksichtigung der Kriterien zum Schnittbildlegen (*Fadenlauf*, *Strichrichtung*, *Warenbreite*, *Nutzbreite*) erstellen sie Schnittlagebilder in Abhängigkeit von Zuschnittstechniken.

Die Schülerinnen und Schüler kontrollieren die Schnittlagebilder und berechnen den Materialverbrauch.

Die Schülerinnen und Schüler vergleichen die erstellten Schnittlagebilder und optimieren diese im Hinblick auf Wirtschaftlichkeit.

### Lernfeld 10: Produktionsschnitte entwickeln

3. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Stunden

#### **Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, aus Modellschnitten Produktionsschnitte und Schnittlagebilder für Kollektionen zu entwickeln.**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Modelle für Kollektionen. Dabei arbeiten sie Längenänderungen, formgebende Elemente (*Teilungsnähte*) sowie modellbedingte Nahtverlegungen und Verarbeitungstechniken (*Schlitzte*) heraus.

Sie berücksichtigen modellspezifische Materialeigenschaften (*Musterverläufe*, *Warenkrumpf*) sowie fertigungstechnische Besonderheiten bei Abänderungen der Modellschnitte.

Die Schülerinnen und Schüler entwickeln aus Modellschnitten Produktionsschnitte sowie Hilfsschablonen. Sie passen Nahtzugaben sowie Markierungen den Fertigungsvorgaben an. Sie überprüfen die Schnittschablonen insbesondere auf Vollständigkeit und Maßgenauigkeit anhand von Schnittteile- und Materiallisten und nehmen Korrekturen vor.

Für die Größensätze wenden sie die Grundlagen des Gradierens auch computergestützt an und berücksichtigen größenspezifische Veränderungen der Produktionsschnitte. Die Schülerinnen und Schüler berechnen die erforderlichen Sprungwerte aus den Maßunterschieden der Größen und die Verschiebung der Gradierpunkte (*Gradierwerte*).

Sie wählen Schnittbildarten aus und erstellen Schnittlagebilder für die Serienfertigung auch computergestützt. Sie überprüfen die Schnittbilder auf Vollständigkeit und Richtigkeit und optimieren ihre Ergebnisse.

Die Schülerinnen und Schüler reflektieren die Entwicklung der Produktionsschnitte im Hinblick auf die Kollektionserstellung und diskutieren deren Bedeutung für den Produktionsprozess und die Produktqualität.

### Lernfeld 11: Prototypen für die Serienfertigung optimieren

3. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 120 Stunden

#### **Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Prototypen zu fertigen und im Hinblick auf die Umsetzbarkeit in der Serienfertigung zu optimieren.**

Sie analysieren Produktionsaufträge insbesondere unter Berücksichtigung von *Branche*, *Zielgruppe*, *Genre* und *aktuellen Modetrends* und verwenden diese Angaben für die Erstellung von Modellbeschreibungen und Modellskizzen.

Aus den Modellvorgaben leiten sie Verarbeitungstechniken passend zur Materialvorgabe ab, bestimmen die notwendigen Betriebsmittel, wählen Zusatzeinrichtungen aus und ermitteln die erforderlichen Prozessdaten zur Maschineneinstellung. Sie legen die Reihenfolge der Fertigungsschritte für die Prototypen fest. Anhand der Produktionsaufträge prüfen sie die zugeschnittenen Teile auf Vollständigkeit und ordnen diese dem Fertigungsprozess zu.

Sie fertigen Prototypen. Sie stellen Modellfehler fest, dokumentieren diese und machen Vorschläge zur Fehlerbehebung und Modelloptimierung.

Auf Grundlage der Prototypenfertigungen entwickeln sie rationale Arbeitsabläufe für die Serienfertigung. Sie dokumentieren Vorschläge für die Planung der Serienfertigung und tragen so auch zu Innovationen bei.

Die Schülerinnen und Schüler präsentieren ihre Arbeitsergebnisse und bewerten diese im Hinblick auf die Produktionsaufträge und ihre Wirtschaftlichkeit. Sie diskutieren die Marktfähigkeit der Modelle.



---

### Lernfeld 12: Serienfertigung vorbereiten und Qualitätsprüfungen durchführen

3. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Stunden

---

#### Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, fertigungstechnische Unterlagen für Serienfertigungen vorzubereiten und qualitätssichernde Maßnahmen durchzuführen.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren auch fremdsprachliche Produktionsaufträge im Hinblick auf Serienfertigung und Qualitätsanforderungen.

Im Rahmen der Wareneingangskontrolle führen sie Warenprüfungen bezogen auf produktspezifische Gebrauchseigenschaften (*Kritterneigung, Waschechtheit*) durch. Sie vergleichen die Prüfergebnisse mit den Qualitätsvorgaben des Produktionsauftrags, bewerten diese und informieren die entsprechenden Stellen über ihre Ergebnisse.

Auf der Grundlage der Dokumentation aus der Prototypenfertigung planen sie die Arbeitsschritte der Serienfertigung. Sie erstellen technische Zeichnungen, formulieren Verarbeitungsanweisungen und legen Qualitätstoleranzen fest. Unter Beachtung von Losgrößen und Farbuordnungen stellen sie Material- und Teilelisten auf.

Sie erstellen Arbeitspläne für die Serienfertigung. Dabei beachten sie Fertigungsarten und -verfahren. Unter Beachtung ergonomischer und sicherheitstechnischer Gesichtspunkte planen die Schülerinnen und Schüler die Maschinenaufstellung und Arbeitsplatzgestaltung. Für die Fertigung berechnen sie *Vorgabe- und Durchlaufzeiten*. Sie kalkulieren auftragsbezogene *Herstellungskosten*.

Im Rahmen von Zwischen- und Endkontrollen prüfen sie die Einhaltung von Qualitätsvorgaben. Dabei nutzen sie Richtlinien und vorgegebene Prüfpläne zur *Voll- und Stichprobenprüfung*. Sie stellen Abweichungen fest, analysieren deren Ursachen, ergreifen Maßnahmen zur Behebung und dokumentieren die Ergebnisse. Sie diskutieren die Wirksamkeit der Qualitätssicherungsmaßnahmen und schlagen Möglichkeiten zur Optimierung der Fertigungsvorgaben vor.

Nach der Endkontrolle bereiten sie textile Erzeugnisse unter Berücksichtigung produktspezifischer Parameter der Lagerung und des Versandes vor.

Die Schülerinnen und Schüler präsentieren und bewerten ihre Arbeitsergebnisse. Sie diskutieren die Alternativen im Hinblick auf Umsetzbarkeit, Wirtschaftlichkeit und Erfüllung der Qualitätsanforderungen.

---



## Teil VI Lesehinweise

<i>fortlaufende Nummer</i>	<i>Kernkompetenz der übergeordneten beruflichen Handlung ist niveauangemessen beschrieben</i>	<i>Angabe des Ausbildungsjahres; 40, 60 oder 80 Stunden</i>
<b>Lernfeld 4: Teilerzeugnisse zuschneiden</b>		<b>1. Ausbildungsjahr</b> <b>Zeitrichtwert: 40 Stunden</b>
<b>Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Schnittteile aus verschiedenen textilen Materialien zuzuschneiden und für nachfolgende Produktionsprozesse vorzubereiten.</b>		<i>1. Satz enthält generalisierte Beschreibung der Kernkompetenz (siehe Bezeichnung des Lernfeldes) am Ende des Lernprozesses des Lernfeldes</i>
Sie informieren sich über den Zuschnitt von Teilerzeugnissen ( <i>Grob-, Feinschnitt, Aufmachungsarten, Legearten, Legeverfahren</i> ).		
Unter Beachtung der Lege- und Zuschnittanweisungen auch in einer Fremdsprache beschaffen sie die erforderlichen Materialien und überprüfen, ob diese vollständig sind und mit den technischen Unterlagen ( <i>Material- und Teileliste</i> ) übereinstimmen.		<i>Fremdsprache ist berücksichtigt</i>
Die Schülerinnen und Schüler planen den Zuschnitt von Teilerzeugnissen. Sie legen die Lagen nach vorgegebenen Kriterien ( <i>Lagenlänge, Lagenhöhe, Blockstapel</i> ) und beachten dabei Fehlermarkierungen an der Ware. Unter Berücksichtigung auch fremdsprachlicher fertigungstechnischer Richtlinien und Einflussgrößen ( <i>Fadenlauf, Strichrichtung, Muster, Rapport</i> ) legen sie die Schnittschablonen auftragsgemäß auf die vorbereiteten Lagen auf. Sie überprüfen die Ergebnisse auf Fehler und beheben diese.		<i>offene Formulierungen ermöglichen den Einbezug organisatorischer und technologischer Veränderungen</i>
Sie schneiden die Teilerzeugnisse mit geeigneten Betriebsmitteln ( <i>Handschere, Elektrohandschere, Stoßmesser, Bandmesser, Rundmesser, Stanzen, Cutter</i> ) zu. Dabei beachten sie qualitative, ergonomische, sicherheitstechnische und ökonomische Aspekte.		<i>verbindliche Mindestinhalte sind kursiv markiert</i>
Die Schülerinnen und Schüler markieren zugeschnittene Teile ( <i>Markierarten, Markiergeräte</i> ). Dabei kontrollieren sie diese auf Vollständigkeit sowie Fehler und ergreifen Maßnahmen zur Behebung. Sie richten zugeschnittene Teile für die Weiterverarbeitung ein. Die Abfälle sortieren sie umweltgerecht.		<i>Komplexität und Wechselwirkungen von Handlungen sind berücksichtigt</i>
Die Schülerinnen und Schüler reflektieren die Arbeitsprozesse und erläutern die Bedeutung eines qualitätssichernden Zuschnitts für die Weiterverarbeitung.		<i>offene Formulierungen ermöglichen unterschiedliche methodische Vorgehensweisen unter Berücksichtigung der Sachausstattung der Schulen</i>
<i>Fach-, Selbst-, Sozialkompetenz; Methoden-, Lern- und kommunikative Kompetenz sind berücksichtigt</i>		<i>Gesamttext gibt Hinweise zur Gestaltung ganzheitlicher Lernsituationen über die Handlungsphasen hinweg</i>