

**Verordnung  
über die Berufsausbildung zum Produktveredler-Textil/zur Produktveredlerin-Textil\*)**

**Vom 9. Mai 2005**

Auf Grund des § 4 Abs. 1 in Verbindung mit § 5 des Berufsbildungsgesetzes vom 23. März 2005 (BGBl. I S. 931) verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Arbeit im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

§ 1

**Staatliche  
Anerkennung des Ausbildungsberufes**

Der Ausbildungsberuf Produktveredler-Textil/Produktveredlerin-Textil wird staatlich anerkannt.

§ 2

**Ausbildungsdauer**

Die Ausbildung dauert drei Jahre.

§ 3

**Zielsetzung der Berufsausbildung**

Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sollen bezogen auf Arbeits- und Geschäftsprozesse vermittelt werden. Die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne des § 1 Abs. 3 des Berufsbildungsgesetzes befähigt werden, die insbesondere selbstständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren sowie das Handeln im betrieblichen Gesamtzusammenhang einschließt. Die in Satz 2 beschriebene Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 8 und 9 nachzuweisen.

§ 4

**Ausbildungsberufsbild**

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,

2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Zuordnen, Bearbeiten und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen,
6. Betriebliche und technische Kommunikation,
7. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
8. Kontrollieren von textilen Veredlungsprozessen und Prüfen von Kenndaten,
9. Einsatz von Wasser und Energie,
10. Steuerungs- und Regelungstechnik,
11. Einrichten, Bedienen und Überwachen von Maschinen und Anlagen,
12. Steuern des Materialflusses,
13. Sicherstellen von Prozessabläufen,
14. Produktionsökologie,
15. Instandhaltung,
16. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen.

§ 5

**Ausbildungsrahmenplan**

Die in § 4 genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten (Ausbildungsberufsbild) sollen nach der in der Anlage enthaltenen Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenplan) vermittelt werden. Eine von dem Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche Gliederung der Ausbildungsinhalte ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

§ 6

**Ausbildungsplan**

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

\*) Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 4 des Berufsbildungsgesetzes. Die Ausbildungsordnung und der damit abgestimmte, von der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland beschlossene Rahmenlehrplan für die Berufsschule werden demnächst als Beilage zum Bundesanzeiger veröffentlicht.

## § 7

**Schriftlicher Ausbildungsnachweis**

Die Auszubildenden haben einen schriftlichen Ausbildungsnachweis zu führen. Ihnen ist Gelegenheit zu geben, den schriftlichen Ausbildungsnachweis während der Ausbildungszeit zu führen. Die Auszubildenden haben den schriftlichen Ausbildungsnachweis regelmäßig durchzusehen.

## § 8

**Zwischenprüfung**

(1) Zur Ermittlung des Ausbildungsstandes ist eine Zwischenprüfung durchzuführen. Sie soll vor dem Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

(2) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage für die ersten 18 Monate aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend dem Rahmenlehrplan zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Der Prüfling soll zeigen, dass er

1. Arbeitsabläufe strukturieren, Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe, Arbeitsmittel und -geräte handhaben, technische Unterlagen nutzen, qualitätssichernde Maßnahmen durchführen sowie Sicherheitsregeln, Unfallverhütungsvorschriften und Umweltschutzbestimmungen einhalten,
2. Maschinenparameter einstellen, Maschinen und Anlagen in Betrieb nehmen und überwachen,
3. Prüfverfahren auswählen, Prüfungen durchführen und Ergebnisse von Veredlungsprozessen bewerten und dokumentieren,
4. maschinen- und prozessbezogene Berechnungen durchführen,
5. Textilveredlungsverfahren und technologische Zusammenhänge unterscheiden,
6. Eigenschaften von textilen Werkstoffen unterscheiden,
7. textile Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe vorbereiten und handhaben

kann. Diese Anforderungen sollen anhand einer Bearbeitungsstufe innerhalb eines Veredlungsprozesses nachgewiesen werden.

(4) Die Prüfung besteht aus der Ausführung einer komplexen Arbeitsaufgabe und schriftlicher Aufgabenstellungen. Die Prüfung soll in insgesamt höchstens sieben Stunden durchgeführt werden. Die schriftlichen Aufgabenstellungen sollen einen zeitlichen Umfang von höchstens 120 Minuten haben. Die komplexe Arbeitsaufgabe ist mit 60 Prozent und die schriftlichen Aufgabenstellungen mit 40 Prozent zu gewichten.

## § 9

**Abschlussprüfung**

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

(2) Die Abschlussprüfung besteht aus den Prüfungsbereichen

1. Arbeitsauftrag,
2. Veredlung,
3. Maschinen- und Anlagentechnik sowie
4. Wirtschafts- und Sozialkunde.

Dabei sind Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht, Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes, Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit, Umweltschutz, Anwenden von Informations- und Kommunikationssystemen, Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen sowie Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen zu berücksichtigen.

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

1. Arbeitsabläufe unter Beachtung wirtschaftlicher, technischer und organisatorischer Vorgaben kundenorientiert planen und abstimmen,
2. Produktions- und Qualitätsdaten erstellen, aufbereiten und dokumentieren,
3. Maschinen und Anlagen rüsten, bedienen und überwachen, Steuer- und Regelungstechniken anwenden,
4. Rezeptur- und Ansatzberechnungen durchführen, Rezepturen prüfen und optimieren,
5. veredlungstechnische Verfahren unter Berücksichtigung von Prozessabläufen, von Wasser- und Energieeinsatz und von ökologischen Gesichtspunkten anwenden,
6. Prüfverfahren anwenden, Prüfergebnisse auswerten und dokumentieren,
7. Veredlungseffekte nach Qualitätsvorgaben prüfen und optimieren sowie Ergebnisse dokumentieren

kann. Zum Nachweis kommt insbesondere das Vorbereiten, Durchführen und Überwachen eines Veredlungsprozesses in Betracht.

(4) Der Prüfling soll zum Nachweis der Anforderungen im Prüfungsbereich Arbeitsauftrag

1. in höchstens 21 Stunden einen betrieblichen Auftrag durchführen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren sowie darüber ein Fachgespräch von höchstens 30 Minuten führen. Das Fachgespräch wird auf der Grundlage der Dokumentation des durchgeführten betrieblichen Auftrags geführt. Unter Berücksichtigung der praxisbezogenen Unterlagen sollen durch das Fachgespräch die prozessrelevanten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in Bezug zur Auftragsdurchführung bewertet werden. Dem Prüfungsausschuss ist vor der Durchführung des Auftrags die Aufgabenstellung einschließlich eines geplanten Bearbeitungszeitraums zur Genehmigung vorzulegen; oder
2. in höchstens 14 Stunden eine praktische Aufgabe vorbereiten, durchführen, nachbereiten und mit aufgabenspezifischen Unterlagen dokumentieren sowie darüber ein Fachgespräch von insgesamt höchstens 20 Minuten führen.

(5) Der Ausbildungsbetrieb wählt die Prüfungsvariante nach Absatz 4 aus und teilt sie dem Prüfling und der zuständigen Stelle mit der Anmeldung zur Prüfung mit.

(6) Der Prüfling soll im Prüfungsbereich Veredlung in höchstens 120 Minuten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten aus den Bereichen Veredlungsprozesse, Veredlungsmittel, physikalische und chemische Zusammenhänge, Rezeptur- und Ansatzberechnungen, optische Messungen und Prüfverfahren durch die Bearbeitung praxisbezogener handlungsorientierter Aufgaben nachweisen.

(7) Der Prüfling soll im Prüfungsbereich Maschinen- und Anlagentechnik in höchstens 120 Minuten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten aus den Bereichen Veredlungsverfahren, Sekundäranlagen, prozessbezogene Berechnungen, Produktionsökologie sowie Steuer- und Regelungstechnik durch die Bearbeitung praxisbezogener handlungsorientierter Aufgaben nachweisen.

(8) In den Prüfungsbereichen Veredlung sowie Maschinen- und Anlagentechnik soll der Prüfling zeigen, dass er praxisbezogene Fälle mit verknüpften technologischen, mathematischen und chemischen Inhalten analysieren, bewerten und lösen kann. Dabei sollen die Sicherheit und der Gesundheitsschutz bei der Arbeit, der Umweltschutz, der Umgang mit Informations- und Kommunikationssystemen, kundenorientierte sowie qualitätssichernde Maßnahmen einbezogen werden.

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

(10) Die Prüfungsbereiche Veredlung, Maschinen- und Anlagentechnik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde sind auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in einzelnen Prüfungsbereichen durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Bei der Ermittlung der Ergebnisse für die mündlich geprüften Prüfungsbereiche sind die bisherigen Ergebnisse und die Ergebnisse der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2 : 1 zu gewichten.

(11) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn

1. im Prüfungsbereich Arbeitsauftrag und
2. im Gesamtergebnis der Prüfungsbereiche Veredlung, Maschinen- und Anlagentechnik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde

jeweils mindestens ausreichende Leistungen erbracht wurden. Dabei haben die Prüfungsbereiche Veredlung sowie Maschinen- und Anlagentechnik gegenüber dem Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde jeweils das doppelte Gewicht. In zwei der Prüfungsbereiche nach Nummer 2 müssen mindestens ausreichende Leistungen, in den weiteren Prüfungsbereichen nach Nummer 2 dürfen keine ungenügenden Leistungen erbracht worden sein.

#### § 10

##### **Fortsetzung der Berufsausbildung**

Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, können unter Anrechnung der bisher zurückgelegten Ausbildungszeit nach den Vorschriften dieser Verordnung fortgesetzt werden, wenn die Vertragsparteien dies vereinbaren.

#### § 11

##### **Übergangsregelung**

Ist eine Berufsausbildung in dem Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer-Veredlung/Textilmaschinenführerin-Veredlung abgeschlossen worden, können die Vertragsparteien ein Berufsausbildungsverhältnis in dem Ausbildungsberuf Textilveredler/Textilveredlerin gemäß den bisherigen Vorschriften für das dritte Ausbildungsjahr vereinbaren, wenn dadurch die Ausbildung im unmittelbaren Anschluss an das zweite Ausbildungsjahr fortgeführt wird.

#### § 12

##### **Inkrafttreten, Außerkrafttreten**

Diese Verordnung tritt am 1. August 2005 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Textilveredlungsindustrie-Ausbildungsverordnung vom 8. Februar 1996 (BGBl. I S. 198) außer Kraft.

Berlin, den 9. Mai 2005

Der Bundesminister  
für Wirtschaft und Arbeit  
In Vertretung  
Georg Wilhelm Adamowitsch

**Anlage**  
 (zu § 5)

**Ausbildungsrahmenplan**  
 für die Berufsausbildung zum Produktveredler-Textil/zur Produktveredlerin-Textil

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1.–18. Monat	19.–36. Monat
1	2	3	4	
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 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 d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln	
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 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 Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben		
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Nr. 3)	a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen		
4	Umweltschutz (§ 4 Nr. 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; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen		

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1.–18. Monat	19.–36. Monat
1	2	3	4	
5	Zuordnen, Bearbeiten und Handhaben von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 4 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Werkstoffe identifizieren, nach Verwendungszweck unterscheiden und bearbeiten, Prüftechniken anwenden</li> <li>b) Betriebs- und Hilfsstoffe unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften auswählen</li> <li>c) textile linienförmige Gebilde unterscheiden und deren Eigenschaften bestimmen, Feinheitsbezeichnungen anwenden sowie Feinheitsberechnungen durchführen</li> <li>d) textile Flächengebilde und Verbundstoffe unterscheiden, Eigenschaften und Konstruktionsmerkmale bestimmen, textile Masseberechnungen durchführen</li> <li>e) Betriebs- und Hilfsstoffe gemäß Rezepturvorgaben entnehmen, messen, wiegen, dosieren und zusammenfügen</li> <li>f) Betriebs- und Hilfsstoffe lagern, messen und befördern</li> <li>g) Betriebs- und Hilfsstoffe unter Beachtung der Sicherheitsbestimmungen, des Arbeits- und Umweltschutzes ressourcensparend einsetzen und für die Rückgewinnung, Wiederverwertung und Entsorgung kennzeichnen</li> </ul>	12	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>h) Einfluss von Werkstoffeigenschaften auf Veredlungsprozesse und auf Fertigprodukte berücksichtigen</li> <li>i) Gebrauchs- und Pflegeanforderungen von Textilien unterscheiden</li> <li>j) Rezeptur- und Ansatzberechnungen durchführen, Rezeptur prüfen und optimieren</li> </ul>		
6	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 4 Nr. 6)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Informationen beschaffen, aufbereiten und bewerten</li> <li>b) betriebliche Vorschriften beachten</li> <li>c) technische Unterlagen, insbesondere Betriebs- und Arbeitsanweisungen, Sicherheitsdatenblätter und Richtlinien sowie veredlungstechnische Angaben und Vorschriften handhaben und umsetzen, Grundbegriffe der Normung anwenden</li> <li>d) Skizzen und Zeichnungen erstellen</li> <li>e) produktionstechnische Daten anwenden und Arbeitsergebnisse dokumentieren</li> <li>f) Informations- und Kommunikationstechniken anwenden</li> <li>g) Daten eingeben, sichern und pflegen, Vorschriften zum Datenschutz beachten</li> <li>h) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und im Team situationsgerecht führen, Sachverhalte darstellen, fremdsprachliche Fachausdrücke anwenden</li> </ul>	8	
7	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Auftragsunterlagen prüfen, Auftragsziele im eigenen Arbeitsbereich festlegen</li> <li>b) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Arbeitsmittel auswählen und bereitstellen</li> <li>c) Arbeitsplätze nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten</li> </ul>	4	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1.–18. Monat	19.–36. Monat
1	2	3	4	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) Aufgaben im Team planen und durchführen</li> <li>e) Arbeitsabläufe und Arbeitsschritte unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen und mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, festlegen und dokumentieren</li> </ul>		2
8	Kontrollieren von textilen Veredlungsprozessen und Prüfen von Kenndaten (§ 4 Nr. 8)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Prüfverfahren und -mittel nach Verwendungszweck auswählen</li> <li>b) Prozessabläufe kontrollieren, Prüfungen unter Berücksichtigung von Vorgaben, Toleranzen und Prüfnormen durchführen</li> <li>c) Prüfergebnisse dokumentieren und bewerten</li> </ul>	12	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) optische Messungen durchführen und deren Ergebnisse bewerten, insbesondere unter Berücksichtigung von unterschiedlichen Lichtarten</li> <li>e) Prüfverfahren für Eingangs-, Prozess- und Endkontrolle anwenden, Ergebnisse auswerten und bei Bedarf Maßnahmen einleiten</li> <li>f) Kenndaten ermitteln, Fehler erfassen und auswerten, Mess- und Prüfprotokolle erstellen und interpretieren</li> <li>g) Daten unter Anwendung verschiedener Methoden auswerten</li> <li>h) Korrekturmaßnahmen einleiten und durchführen</li> </ul>		14
9	Einsatz von Wasser und Energie (§ 4 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Sekundäranlagen unterscheiden</li> <li>b) Wasserarten unterscheiden und prozessbezogen einsetzen, Wärmeträger und Energiearten anwenden</li> </ul>	4	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>c) Verfahren zur Wasseraufbereitung und -behandlung unterscheiden</li> <li>d) betriebliche Energiekonzepte anwenden</li> </ul>		3
10	Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Steuerungssysteme sowie Methoden des Steuerns und Regeln unterscheiden</li> <li>b) Überwachungseinrichtungen nach Aufbau und Funktion unterscheiden</li> <li>c) Steuerungs- und Regelungseinrichtungen an Maschinen und Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften überwachen und bedienen</li> </ul>	8	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) Maschinen und Anlagen zur Änderung von Produkteigenschaften steuern</li> </ul>		6
11	Einrichten, Bedienen und Überwachen von Maschinen und Anlagen (§ 4 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Maschinen und Anlagen hinsichtlich Funktion und Einsatz unterscheiden</li> <li>b) Kennzeichnung von Rohrleitungssystemen unterscheiden</li> <li>c) Werkstoffe bereitstellen, verbinden und kennzeichnen, Kenndaten prüfen</li> </ul>	10	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1.–18. Monat	19.–36. Monat
1	2	3	4	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) Werkstoffe prüfen, insbesondere auf Fehler und Schäden durch Verschmutzung, Feuchtigkeits- und Lichteinwirkung</li> <li>e) maschinen- und prozessbezogene Berechnungen durchführen</li> </ul>		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>f) Prozessdaten einstellen, Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung von Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen</li> <li>g) Zugabe von Veredlungsmitteln unter Berücksichtigung von Sicherheitsregeln und Umweltschutzauflagen überwachen, Dosier- und Zugabefehler feststellen, Maßnahmen ergreifen und einleiten</li> <li>h) Warendurchlauf und Veredlungsprozesse überwachen, Verfahrensparameter korrigieren</li> <li>i) Veredlungseffekte nach Qualitätsvorgaben prüfen und optimieren</li> <li>j) Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen, beseitigen und Beseitigung veranlassen</li> <li>k) Maschinen und Anlagen rüsten</li> <li>l) Maschinen und Anlagen übergeben, dabei über Veredlungsprozess, -stand sowie Veränderungen im Produktionsablauf informieren</li> </ul>		14
12	Steuern des Materialflusses (§ 4 Nr. 12)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Produkte transportieren und lagern</li> <li>b) Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen</li> <li>c) Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren</li> </ul>	4	
13	Sicherstellen von Prozessabläufen (§ 4 Nr. 13)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Textilveredlungsprozesse und technische Zusammenhänge unterscheiden</li> </ul>	4	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>b) betriebspezifische Prozesse überwachen, physikalische und chemische Zusammenhänge berücksichtigen</li> <li>c) physikalische Größen feststellen und Kenndaten ermitteln, insbesondere Länge, Breite, Dichte, Temperatur, Zeit, Druck, Konzentration, Farbton und Viskosität</li> <li>d) Veredlungsmittel, insbesondere Flotten oder Pasten, ansetzen, prüfen und nachstellen</li> <li>e) anwendungstechnische Prüfungen durchführen</li> <li>f) Techniken zum Verändern von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften festlegen und anwenden</li> </ul>		12
14	Produktionsökologie (§ 4 Nr. 14)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Vorschriften des betrieblichen Umweltschutzes einhalten</li> <li>b) Abfälle umweltgerecht sortieren, handhaben und lagern</li> </ul>	4	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1.–18. Monat	19.–36. Monat
1	2	3	4	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>c) Prozesse umweltgerecht durchführen, Ursachen von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffverlusten sowie Energie- und Wasserverlusten feststellen, Maßnahmen zur Verminderung und Beseitigung einleiten</li> <li>d) Ursachen von Lärm-, Luft- und Abwasserbelastungen feststellen und zu ihrer Vermeidung beitragen</li> </ul>		3
15	Instandhaltung (§ 4 Nr. 15)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Werkzeuge, Maschinen und Anlagen kontrollieren und warten, Reparaturen veranlassen</li> <li>b) Maschinen und Anlagen auf Betriebsbereitschaft prüfen und in Betrieb nehmen</li> <li>c) Wartungsarbeiten dokumentieren</li> </ul>	5	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) Schäden, insbesondere durch Korrosion und Ablagerungen, feststellen, beheben und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung einleiten</li> <li>e) Maschinenstörungen feststellen und Fehlerbeseitigung einleiten, Vorbeugungsmaßnahmen zur Verringerung von Maschinenstillständen ergreifen</li> <li>f) Geräte und Überwachungseinrichtungen entsprechend den Sicherheitsbestimmungen einsetzen</li> </ul>		8
16	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Nr. 16)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Aufgaben und Ziele von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden</li> <li>b) Arbeiten kundenorientiert durchführen, Produkte kundengerecht kennzeichnen und aufmachen</li> <li>c) produktions- und veredlungstechnische Daten dokumentieren</li> </ul>	3	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) Arbeitsabläufe auf Einhaltung der Qualitätsstandards prüfen</li> <li>e) Ursachen von veredlungsspezifischen Qualitätsabweichungen feststellen</li> <li>f) Korrekturmaßnahmen einleiten und durchführen sowie Qualitätseinhaltung sicherstellen</li> <li>g) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen</li> <li>h) Informationen an die zuständigen Prozessbeteiligten weitergeben und Informationen von anderen Prozessbeteiligten aufnehmen und verarbeiten</li> <li>i) Zusammenhänge von qualitätssichernden Maßnahmen erkennen, insbesondere zwischen Produktion, Service und Kosten</li> </ul>		6