

Verordnung über die Berufsausbildung zur Fachkraft für Lederherstellung und Gerbereitechnik* (Lederherstellungs- und Gerbereitechnikausbildungsverordnung - LederGerbAusbV)

LederGerbAusbV

Ausfertigungsdatum: 02.07.2015

Vollzitat:

"Lederherstellungs- und Gerbereitechnikausbildungsverordnung vom 2. Juli 2015 (BGBl. I S. 1148)"

Ersetzt V 806-21-1-94 v. 13.8.1981 I 838 (GerbAusbV)

- * Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 4 des Berufsbildungsgesetzes und des § 25 der Handwerksordnung. 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 im amtlichen Teil des Bundesanzeigers veröffentlicht.

Fußnote

(+++ Textnachweis ab: 1.8.2015 +++)

Eingangsformel

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, sowie auf Grund des § 25 Absatz 1 der Handwerksordnung, der zuletzt durch Artikel 146 der Verordnung vom 31. Oktober 2006 (BGBl. I S. 2407) geändert worden ist, jeweils 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 Abschluss- und Gesellenprüfung

- | | |
|-----|--|
| § 7 | Ziel, Aufteilung in zwei Teile und Zeitpunkt |
| § 8 | Inhalt von Teil 1 |

§ 9	Prüfungsbereiche von Teil 1
§ 10	Prüfungsbereich Blößenherstellung und Trocknung von Leder
§ 11	Prüfungsbereich Technologie der Blößenherstellung und der Gerbung
§ 12	Inhalt von Teil 2
§ 13	Prüfungsbereiche von Teil 2
§ 14	Prüfungsbereich Nasszurichtungs- und Zurichtungsprozesse
§ 15	Prüfungsbereich Technologie der Nasszurichtung und Zurichtung
§ 16	Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde
§ 17	Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Abschluss- und Gesellenprüfung

Abschnitt 3 Schlussvorschriften

§ 18	Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse
§ 19	Inkrafttreten, Außerkrafttreten
Anlage:	Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zur Fachkraft für Lederherstellung und Gerbereitechnik

Abschnitt 1 Gegenstand, Dauer und Gliederung der Berufsausbildung

§ 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf der Fachkraft für Lederherstellung und Gerbereitechnik wird staatlich anerkannt nach

1. § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes und
2. § 25 der Handwerksordnung zur Ausbildung für das Gewerbe nach Anlage B Abschnitt 2 Nummer 40 Gerber der Handwerksordnung.

§ 2 Dauer der Berufsausbildung

Die Berufsausbildung dauert drei Jahre.

§ 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. Umgehen mit Rohware,
2. Herstellen von Blößen und Umgehen mit kollagenen Nebenprodukten,
3. Anwenden von Gerbverfahren,
4. Durchführen von Prozessen der Nasszurichtung,
5. Durchführen von Prozessen der Vorzurichtung,
6. Durchführen von Prozessen der Zurichtung,
7. Beurteilen von Fertiglleder und
8. Produkt- und Prozessökologie.

(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, Vorbereiten und Optimieren von Arbeitsabläufen,
6. betriebliche und technische Kommunikation, Teamarbeit,
7. Einrichten, Bedienen und Warten von Arbeitsgeräten, Werkzeugen, Maschinen und Anlagen sowie
8. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen.

§ 5 Ausbildungsplan

Die Ausbildenden 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 Ausbildenden haben den Ausbildungsnachweis regelmäßig durchzusehen.

Abschnitt 2

Abschluss- und Gesellenprüfung

§ 7 Ziel, Aufteilung in zwei Teile und Zeitpunkt

(1) Durch die Abschluss- und Gesellenprüfung ist festzustellen, ob der Prüfling die berufliche Handlungsfähigkeit erworben hat.

(2) Die Abschluss- und Gesellenprüfung besteht aus den Teilen 1 und 2.

(3) Teil 1 soll am Ende des zweiten Ausbildungsjahres durchgeführt werden, Teil 2 am Ende der Berufsausbildung.

§ 8 Inhalt von Teil 1

Teil 1 der Abschluss- und Gesellenprüfung erstreckt sich auf

1. die im Ausbildungsrahmenplan für die ersten drei Ausbildungshalbjahre 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 Prüfungsbereiche von Teil 1

Teil 1 der Abschluss- und Gesellenprüfung findet in den folgenden Prüfungsbereichen statt:

1. Blößenherstellung und Trocknung von Leder sowie
2. Technologie der Blößenherstellung und der Gerbung.

§ 10 Prüfungsbereich Blößenherstellung und Trocknung von Leder

(1) Im Prüfungsbereich Blößenherstellung und Trocknung von Leder soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Rohwaren, Rohwarenschäden und Konservierungsmethoden zu erkennen und zu bewerten,
2. Blößen durch Entkälken, Beizen und Pickeln auf die Gerbung vorzubereiten sowie Prozesse zu kontrollieren und zu dokumentieren,
3. Trocknungsverfahren zu unterscheiden und durchzuführen,
4. Arbeitsschritte zu planen, festzulegen und zu dokumentieren,
5. technische Unterlagen anzuwenden,
6. Arbeitsgeräte, Werkzeuge, Maschinen und Anlagen auszuwählen und einzusetzen,
7. Maßnahmen zur Arbeitsorganisation, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz, zur Wirtschaftlichkeit und zur Qualitätssicherung anzuwenden und
8. fachliche Hintergründe aufzuzeigen sowie seine Vorgehensweise bei der Durchführung der Arbeitsaufgabe zu begründen.

(2) Der Prüfling soll eine Arbeitsaufgabe und zwei Arbeitsproben durchführen. Während der Arbeitsaufgabe wird mit ihm ein situatives Fachgespräch geführt.

(3) Die Prüfungszeit beträgt insgesamt 145 Minuten. Die Arbeitsaufgabe dauert 100 Minuten, das situative Fachgespräch innerhalb der Arbeitsaufgabe dauert höchstens 10 Minuten und die Arbeitsproben dauern insgesamt 45 Minuten.

§ 11 Prüfungsbereich Technologie der Blößenherstellung und der Gerbung

(1) Im Prüfungsbereich Technologie der Blößenherstellung und der Gerbung soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. den histologischen Aufbau und Eigenschaften von Rohwaren hinsichtlich ihrer Verwendung zu unterscheiden,
2. Blößen herzustellen und auf die Gerbung vorzubereiten,
3. Blößen mechanisch zu bearbeiten und mit kollagenen Nebenprodukten umzugehen,
4. Gerbverfahren und Gerbmittel zu unterscheiden, Gerbverfahren durchzuführen und
5. prozessbezogene Berechnungen durchzuführen.

(2) Der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 105 Minuten.

§ 12 Inhalt von Teil 2

(1) Teil 2 der Abschluss- und Gesellenprüfung 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.

(2) In Teil 2 der Abschluss- und Gesellenprüfung sollen Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die bereits Gegenstand von Teil 1 der Abschluss- und Gesellenprüfung waren, nur insoweit einbezogen werden, als es für die Feststellung der beruflichen Handlungsfähigkeit erforderlich ist.

§ 13 Prüfungsbereiche von Teil 2

Teil 2 der Abschluss- und Gesellenprüfung findet in folgenden Prüfungsbereichen statt:

1. Nasszurichtungs- und Zurichtungsprozesse,
2. Technologie der Nasszurichtung und Zurichtung sowie
3. Wirtschafts- und Sozialkunde.

§ 14 Prüfungsbereich Nasszurichtungs- und Zurichtungsprozesse

(1) Im Prüfungsbereich Nasszurichtungs- und Zurichtungsprozesse soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Prozesse unter Beachtung wirtschaftlicher, technischer und qualitätssichernder Vorgaben umweltgerecht und nachhaltig zu planen, durchzuführen, zu überwachen und zu dokumentieren,
2. Werkstoffe und Hilfsmittel unter Berücksichtigung gesundheitlicher und ökologischer Anforderungen einzusetzen,
3. Leder abzuwelken und zu falzen,
4. Nasszurichtungsprozesse zu unterscheiden, durchzuführen, zu kontrollieren und zu dokumentieren,
5. Zurichtungsverfahren und Applikationstechniken zu unterscheiden, Maschinen und Anlagen auszuwählen, einzurichten und zu bedienen, Lederoberflächen zuzurichten,
6. Lederoberflächen mechanisch zu bearbeiten,
7. Leder haptisch und optisch zu prüfen und zu beurteilen sowie
8. fachliche Hintergründe aufzuzeigen und seine Vorgehensweise bei der Durchführung der Arbeitsaufgabe zu begründen.

(2) Der Prüfling soll eine Arbeitsaufgabe und drei Arbeitsproben durchführen. Während der Arbeitsaufgabe wird mit ihm ein situatives Fachgespräch geführt.

(3) Die Prüfungszeit beträgt insgesamt 290 Minuten. Die Arbeitsaufgabe dauert 200 Minuten, das situative Fachgespräch innerhalb der Arbeitsaufgabe dauert höchstens 15 Minuten und die drei Arbeitsproben dauern insgesamt 90 Minuten.

§ 15 Prüfungsbereich Technologie der Nasszurichtung und Zurichtung

(1) Im Prüfungsbereich Technologie der Nasszurichtung und Zurichtung soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Maschinen und Anlagen einzusetzen,
2. prozessbezogene Berechnungen durchzuführen,
3. Nasszurichtungsprozesse unter Berücksichtigung der Ledereigenschaften durchzuführen,
4. Zurichtungsverfahren und Applikationstechniken durchzuführen, Hilfsmittel einzusetzen,
5. chemische Abläufe und Vernetzungsmöglichkeiten zu berücksichtigen,
6. Lederarten hinsichtlich Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten zu unterscheiden und
7. Prozesse unter Beachtung wirtschaftlicher, technischer und qualitätssichernder Vorgaben umweltgerecht und nachhaltig durchzuführen.

(2) Der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 135 Minuten.

§ 16 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.

§ 17 Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Abschluss- und Gesellenprüfung

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

- | | |
|--|-----------------|
| 1. Blößenherstellung und Trocknung von Leder | mit 20 Prozent, |
| 2. Technologie der Blößenherstellung und der Gerbung | mit 15 Prozent, |
| 3. Nasszurichtungs- und Zurichtungsprozesse | mit 30 Prozent, |
| 4. Technologie der Nasszurichtung und Zurichtung | mit 25 Prozent, |
| 5. Wirtschafts- und Sozialkunde | mit 10 Prozent. |

(2) Die Abschluss- und Gesellenprüfung ist bestanden, wenn die Prüfungsleistungen wie folgt bewertet worden sind:

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

(3) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der Prüfungsbereiche „Technologie der Nasszurichtung und Zurichtung“ 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 Abschluss- und Gesellenprüfung 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 3 Schlussvorschriften

§ 18 Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse

Berufsausbildungsverhältnisse, 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 und der oder die Auszubildende noch nicht die Zwischenprüfung absolviert hat.

§ 19 Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2015 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Gerber-Ausbildungsverordnung vom 13. August 1981 (BGBl. I S. 838) außer Kraft.

Anlage (zu § 3 Absatz 1)

Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zur Fachkraft für Lederherstellung und Gerbereitechnik

(Fundstelle: BGBl. I 2015, 1152 - 1156)

Abschnitt A: berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
1	Umgehen mit Rohware (§ 4 Absatz 2 Nummer 1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Eingangskontrolle durchführen, insbesondere Gewicht der Rohware feststellen b) Rohware unterscheiden und bewerten c) Konservierungsmethoden erkennen und beurteilen, Rohwarenschäden feststellen, dokumentieren und ihre Auswirkungen auf die Weiterverarbeitung berücksichtigen d) Rohware lagern und nach Verwendungszweck bereitstellen 	6	
2	Herstellen von Blößen und Umgehen mit kollagenen Nebenprodukten (§ 4 Absatz 2 Nummer 2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Rohware durch Weichprozess reinigen und ursprünglichen Wassergehalt wiederherstellen b) Wasserhärte bestimmen c) Haare, Oberhaut und Naturfett im Äscherprozess entfernen d) Haut durch Hautaufschluss entsprechend dem Verwendungszweck auf die Gerbung vorbereiten e) Äscherprozess und Blößen kontrollieren f) Unterhautbindegewebe mechanisch entfernen und Blößen kantieren, Reststoffe trennen und als Rohstoffe für die weitere Verwertung bereitstellen g) Prozessparameter hinsichtlich des Verwendungszwecks unterscheiden und beurteilen h) Blößen in Narben- und Fleischspalt spalten, Spaltstärke berücksichtigen i) kollagene Nebenprodukte trennen und als Rohstoffe für die weitere Verwertung bereitstellen j) betriebliche Vorgaben hinsichtlich hygienerechtlicher Anforderungen an Behältnisse und Lagerorte für tierische Nebenprodukte einhalten k) Blößen durch Entkälken, Beizen und Pickeln auf die Gerbung vorbereiten, pH-Wert in Flotte und Blöße einstellen 	20	
3	Anwenden von Gerbverfahren (§ 4 Absatz 2 Nummer 3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Gerbverfahren und -mittel hinsichtlich Qualität, Verwendungszweck, Eigenschaften und Aussehen des Leders unterscheiden 	22	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
		b) mineralische, pflanzliche oder synthetische Gerbung anwenden, Parameter des Gerbprozesses überwachen und dokumentieren, Leder in Qualitätsklassen einteilen		
		c) Leder abwelken und falzen, Falzstärken berücksichtigen, Falzspäne trennen und für die weitere Verwertung bereitstellen		3
4	Durchführen von Prozessen der Nasszurichtung (§ 4 Absatz 2 Nummer 4)	a) Nasszurichtungsprozesse hinsichtlich ihrer Kombinationsmöglichkeiten sowie hinsichtlich des Verwendungszwecks, der Eigenschaften und des Aussehens des Fertigleders unterscheiden	6	
		b) Neutralisations- und Nachgerbverfahren im Hinblick auf daraus resultierende Ledereigenschaften unterscheiden und durchführen, pH-Wert einstellen		19
		c) Farbstoffgruppen und Färbemittel unterscheiden, Leder nach unterschiedlichen Verfahren färben		
		d) Fettungsmittel unterscheiden und Leder fetten e) Prozessparameter beurteilen und dokumentieren		
5	Durchführen von Prozessen der Vorzurichtung (§ 4 Absatz 2 Nummer 5)	a) Trocknungsverfahren unterscheiden b) Vakuum-, Spannrahmen- oder Hängetrocknung durchführen	6	
		c) mechanische Verfahren zum Weichmachen und Verdichten von Leder unterscheiden und durchführen d) Crustleder beurteilen, in Qualitätsklassen einteilen und für die Weiterverarbeitung bereitstellen e) Leder schleifen und entstauben		8
6	Durchführen von Prozessen der Zurichtung (§ 4 Absatz 2 Nummer 6)	a) Zurichtungsverfahren unterscheiden b) Optik, Haptik und Deckungsgrad von Lederoberflächen beurteilen und dokumentieren c) Lederoberflächen nach Ledertyp und Verwendungszweck zurichten d) Applikationstechniken und Hilfsmittel unterscheiden e) Oberflächen mechanisch bearbeiten, insbesondere bügeln und prägen		20

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
7	Beurteilen von Fertigleder (§ 4 Absatz 2 Nummer 7)	<ul style="list-style-type: none"> a) Lederfehler feststellen und hinsichtlich der weiteren Verwendung des Leders beurteilen b) haptische und visuelle Prüfungen durchführen, insbesondere in Bezug auf Griff, Stärke, Struktur und Farbe c) Fertigleder hinsichtlich der Vorgaben prüfen d) Ergebnisse dokumentieren e) Leder messen, auszeichnen, verpacken und versandfertig machen f) Kriterien für das Lagern einhalten, insbesondere in Bezug auf Temperatur, Luftfeuchtigkeit und Lichteinfall 		6
8	Produkt- und Prozessökologie (§ 4 Absatz 2 Nummer 8)	<ul style="list-style-type: none"> a) Prozesse umweltgerecht durchführen b) Werkstoffe, Betriebs- und Hilfsmittel nachhaltig und effizient einsetzen c) Richtlinien zum Schutz von Gesundheit und Umwelt beachten, insbesondere beim Umgang mit Hilfsmitteln 		5

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	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 3 Nummer 1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages erklären, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den Ausbildungsbetrieb geltenden Tarifverträge nennen 	während der gesamten Ausbildung	
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Absatz 3 Nummer 2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Aufbau und Aufgaben des Ausbildungsbetriebes erläutern 		

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
		<ul style="list-style-type: none"> 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)	<ul style="list-style-type: none"> a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zur Vermeidung der Gefährdung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden sowie Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen 		
4	Umweltschutz (§ 4 Absatz 3 Nummer 4)	<p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <ul style="list-style-type: none"> a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden sowie Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen 		
5	Planen, Vorbereiten und Optimieren von Arbeitsabläufen (§ 4 Absatz 3 Nummer 5)	<ul style="list-style-type: none"> a) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung betrieblicher Abläufe und Fertigungsunterlagen planen, festlegen und dokumentieren b) Werk- und Betriebsstoffe sowie Hilfs- und Arbeitsmittel auswählen, den einzelnen Arbeitsschritten zuordnen, kennzeichnen und bereitstellen c) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten 	4	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
		<ul style="list-style-type: none"> d) Arbeitsauftrag und Arbeitsschritte auf Durchführbarkeit prüfen, Auftragsunterlagen bearbeiten e) Materialbedarf ermitteln, Materialkosten und Zeitaufwand abschätzen f) Arbeitsabläufe unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen, mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, optimieren, festlegen und dokumentieren g) produktspezifische und berufsbezogene Vorschriften anwenden 		4
6	Betriebliche und technische Kommunikation, Teamarbeit (§ 4 Absatz 3 Nummer 6)	<ul style="list-style-type: none"> a) Informationen beschaffen und aufbereiten b) gesetzliche und betriebliche Regelungen des Datenschutzes beachten und einhalten c) technische Unterlagen, insbesondere Betriebs- und Arbeitsanweisungen sowie Richtlinien, anwenden, Sicherheitsdatenblätter beachten d) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen und im Team situationsgerecht führen, Sachverhalte darstellen, fremdsprachliche Fachbegriffe anwenden, bei der Kommunikation mit Kolleginnen und Kollegen kulturelle Unterschiede berücksichtigen e) branchenspezifische Anwenderprogramme einsetzen 	6	
		<ul style="list-style-type: none"> f) auftragsbezogene Daten erfassen, auswerten und dokumentieren g) Aufgaben im Team planen und umsetzen, Ergebnisse der Zusammenarbeit auswerten 		2
7	Einrichten, Bedienen und Warten von Arbeitsgeräten, Werkzeugen, Maschinen und Anlagen (§ 4 Absatz 3 Nummer 7)	<ul style="list-style-type: none"> a) Arbeitsgeräte, Werkzeuge, Maschinen und Anlagen hinsichtlich Material, Funktion und Einsatz auswählen und unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen einsetzen b) Arbeitsgeräte, Werkzeuge, Maschinen und Anlagen reinigen und warten c) Rezepturvorgaben auf Produktionsmengen umrechnen 	4	
		<ul style="list-style-type: none"> d) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen einrichten, Prozessdaten einstellen, Prozesse überwachen, Verfahrensparameter korrigieren 		6

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
		e) Störungen feststellen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung ergreifen f) prozessbezogene Berechnungen durchführen		
8	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Absatz 3 Nummer 8)	a) Ziele, Aufgaben und betrieblichen Aufbau der Qualitätssicherung unterscheiden b) Zwischenkontrollen durchführen	4	
		c) Parameter im laufenden Produktionsprozess kontrollieren, mit Toleranzvorgaben abgleichen und dokumentieren d) Maßnahmen zur Behebung von Toleranzabweichungen ergreifen und dokumentieren		
		e) Proben entnehmen, Prüfmittel, insbesondere Indikatoren sowie mess- und regeltechnische Geräte, auswählen, Prüfungen durchführen und Ergebnisse bewerten und dokumentieren f) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsabläufen beitragen		5