

# Verordnung über die Berufsausbildung zum Textilreiniger/zur Textilreinigerin

TexRAusbV 2002

Ausfertigungsdatum: 17.06.2002

Vollzitat:

"Verordnung über die Berufsausbildung zum Textilreiniger/zur Textilreinigerin vom 17. Juni 2002 (BGBl. I S. 1923)"

## Fußnote

(+++ Textnachweis ab: 1. 8.2002 +++)

## Eingangsformel

Auf Grund des § 25 Abs. 1 in Verbindung mit Abs. 2 Satz 1 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (BGBl. I S. 1112), der zuletzt durch Artikel 212 Nr. 2 der Verordnung vom 29. Oktober 2001 (BGBl. I S. 2785) geändert worden ist, und auf Grund des § 25 Abs. 1 in Verbindung mit Abs. 2 Satz 1 der Handwerksordnung in der Fassung der Bekanntmachung vom 24. September 1998 (BGBl. I S. 3074), der durch Artikel 135 Nr. 3 der Verordnung vom 29. Oktober 2001 (BGBl. I S. 2785) geändert worden ist, verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

## § 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf Textilreiniger/Textilreinigerin wird

1. gemäß § 25 der Handwerksordnung für die Ausbildung für das Gewerbe Nummer 69, Textilreiniger, der Anlage A der Handwerksordnung sowie
  2. gemäß § 25 des Berufsbildungsgesetzes
- staatlich anerkannt.

## § 2 Ausbildungsdauer

Die Ausbildung dauert drei Jahre.

## § 3 Ausbildungsberufsbild

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

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. Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen,
7. Umgehen mit Informations- und Kommunikationstechniken,
8. Beraten und Betreuen von Kunden,
9. Vorbereiten und Vorbehandeln des Behandlungsgutes,
10. Einstellen, Bedienen und Überwachen von Wasch- und Reinigungsmaschinen sowie von Wasch- und Reinigungsanlagen,
11. Prozesstechnik,
12. Nachbehandeln und Finishen des Behandlungsgutes,

13. Anwenden von Desinfektionsverfahren und Durchführen von Hygienemaßnahmen,
14. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen.

#### **§ 4 Ausbildungsrahmenplan**

(1) Die in § 3 genannten Fertigkeiten und Kenntnisse 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 des Ausbildungsinhaltes ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

(2) Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten und Kenntnisse sollen so vermittelt werden, dass der Auszubildende zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne von § 1 Abs. 2 des Berufsbildungsgesetzes befähigt wird, die insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Diese Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 7 und 8 nachzuweisen.

#### **§ 5 Ausbildungsplan**

Der Auszubildende hat unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplanes für den Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

#### **§ 6 Berichtsheft**

Der Auszubildende hat ein Berichtsheft in Form eines Ausbildungsnachweises zu führen. Ihm ist Gelegenheit zu geben, das Berichtsheft während der Ausbildungszeit zu führen. Der Auszubildende hat das Berichtsheft regelmäßig durchzusehen.

#### **§ 7 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 das erste Ausbildungsjahr und für das dritte Ausbildungshalbjahr aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend dem Rahmenlehrplan zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Der Prüfling soll in insgesamt höchstens fünf Stunden eine Arbeitsaufgabe durchführen. Hierfür kommt insbesondere in Betracht:

Sortieren, Detachieren, Waschen, Reinigen und Finishen von vorgegebenem Behandlungsgut einschließlich Festlegen des Behandlungsprogrammes.

Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er die Arbeitsschritte planen, Arbeitsmittel festlegen, technische Unterlagen nutzen, Dokumentationen erstellen sowie Anforderungen des Sicherheits- und Gesundheitsschutzes bei der Arbeit, des Umweltschutzes und der Wirtschaftlichkeit berücksichtigen kann.

#### **§ 8 Abschlussprüfung/Gesellenprüfung**

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

(2) Der Prüfling soll im praktischen Teil der Prüfung in insgesamt höchstens acht Stunden eine Arbeitsaufgabe durchführen und dokumentieren und hierüber während dieser Zeit in insgesamt höchstens 20 Minuten ein Fachgespräch führen. Hierfür kommt insbesondere in Betracht:

Sortieren, Detachieren, Bearbeiten und Finishen des Behandlungsgutes einschließlich Erstellen des Behandlungsprogramms unter Anwendung verschiedener Bearbeitungstechniken.

Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er Arbeitsabläufe unter Beachtung wirtschaftlicher, technischer und organisatorischer Vorgaben selbständig und kundenorientiert planen und durchführen kann, dabei physikalische und chemische Zusammenhänge erkennen, Arbeitsergebnisse kontrollieren und dokumentieren sowie Maßnahmen zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit und zum Umweltschutz ergreifen kann. Durch das Fachgespräch soll der Prüfling zeigen, dass er fachbezogene Probleme und deren Lösungen darstellen, die für die Arbeitsaufgabe relevanten fachlichen Hintergründe aufzeigen sowie die Vorgehensweise bei der Ausführung der Arbeitsaufgabe begründen kann. Das Ergebnis der Arbeitsaufgabe ist mit 70 Prozent und das Fachgespräch mit 30 Prozent zu gewichten.

(3) Der Prüfling soll im schriftlichen Teil der Prüfung in den Prüfungsbereichen Prozess- und Maschinentechnologie, chemische und physikalische Prozesse sowie Wirtschafts- und Sozialkunde geprüft werden. In den Prüfungsbereichen Prozess- und Maschinentechnologie sowie chemische und physikalische Prozesse soll der Prüfling praxisbezogene Fälle mit verknüpften technologischen, chemischen und mathematischen Inhalten lösen können. Dabei sollen die Sicherheit und der Gesundheitsschutz bei der Arbeit, der Umweltschutz sowie qualitätssichernde Maßnahmen einbezogen werden. Es kommen Aufgaben insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsbereich Prozess- und Maschinentechnologie:
  - a) Beschaffenheit des Behandlungsgutes,
  - b) Geräte, Maschinen und Anlagen,
  - c) Wasch- und Reinigungsverfahren,
  - d) Finishen,
  - e) maschinentechnische Berechnungen;
2. im Prüfungsbereich chemische und physikalische Prozesse:
  - a) Wasch- und Waschlösungsmittel,
  - b) Lösungsmittel und Reinigungsverstärker,
  - c) Wasser- und Abwasseraufbereitung,
  - d) Ausrüstungsmittel,
  - e) prozesstechnische Berechnungen;
3. im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde:  
allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.

(4) Die schriftliche Prüfung dauert höchstens:

- |  |              |
|--|--------------|
| 1. im Prüfungsbereich Prozess- und Maschinentechnologie    | 180 Minuten, |
| 2. im Prüfungsbereich chemische und physikalische Prozesse | 120 Minuten, |
| 3. im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde         | 60 Minuten.  |

(5) Der schriftliche Teil der Prüfung ist 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 jeweiligen bisherigen Ergebnisse und die entsprechenden Ergebnisse der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2:1 zu gewichten.

(6) Innerhalb des schriftlichen Teils der Prüfung sind die Prüfungsbereiche wie folgt zu gewichten:

- |   |             |
|---|-------------|
| 1. Prüfungsbereich Prozess- und Maschinentechnologie    | 50 Prozent, |
| 2. Prüfungsbereich chemische und physikalische Prozesse | 30 Prozent, |
| 3. Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde         | 20 Prozent. |

(7) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils im praktischen Teil und im schriftlichen Teil der Prüfung sowie innerhalb des schriftlichen Teils der Prüfung im Prüfungsbereich Prozess- und Maschinentechnologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind. Wird die Prüfungsleistung in der Arbeitsaufgabe mit ungenügend bewertet, ist die Prüfung nicht bestanden.

## **§ 9 Übergangsregelung**

Auf Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, sind die bisherigen Vorschriften weiter anzuwenden, es sei denn, die Vertragsparteien vereinbaren die Anwendung der Vorschriften dieser Verordnung.

## **§ 10 Inkrafttreten, Außerkrafttreten**

Diese Verordnung tritt am 1. August 2002 in Kraft.

**Anlage (zu § 4)**

**Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Textilreiniger/zur Textilreinigerin**

(Fundstelle: BGBl. I 2002, 1926 - 1930)

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 3 Nr. 1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären</li> <li>b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen</li> <li>c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen</li> <li>d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen</li> <li>e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen</li> </ul>	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern</li> <li>b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes, wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung, erklären</li> <li>c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen</li> <li>d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben</li> </ul>			
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 3 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen</li> <li>b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden</li> <li>c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten</li> <li>d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden;</li> </ul>			

		Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen			
4	Umweltschutz (§ 3 Nr. 4)	Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere <ul style="list-style-type: none"> <li>a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären</li> <li>b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden</li> <li>c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen</li> <li>d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen</li> </ul>			
5	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 3 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Arbeitsaufträge auf Umsetzbarkeit prüfen, annehmen und erfassen</li> <li>b) Bezugsquellen nutzen, Produkteigenschaften von Werk- und Hilfsstoffen vergleichen</li> <li>c) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung betrieblicher Abläufe und Auftragsunterlagen festlegen, Liefertermine beachten</li> <li>d) Arbeitsplatz vorbereiten, Werk- und Hilfsstoffe, Betriebsmittel und Arbeitsgeräte auswählen und bereitstellen sowie Maschinenbelegung disponieren</li> <li>e) Betriebs- und Arbeitsanweisungen umsetzen, Arbeitsabläufe dokumentieren</li> </ul>	4*)		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>f) Qualität und Preise von Werk- und Hilfsstoffen vergleichen</li> <li>g) Aufgaben im Team planen und bearbeiten, Ergebnisse der Zusammenarbeit auswerten</li> </ul>			3*)
6	Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 3 Nr. 6)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Begleitpapiere bearbeiten, Daten prüfen und erfassen</li> <li>b) technische Unterlagen, insbesondere Arbeitsanweisungen, Betriebsanleitungen, Merkblätter und Richtlinien, anwenden</li> </ul>	2*)		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>c) Zeichnungen und Pläne anwenden, Ablaufpläne erstellen</li> </ul>			4*)

		d) technische Dokumentationen erstellen, insbesondere Gefährdungsanalysen und Programmabläufe				4*)
7	Umgehen mit Informations- und Kommunikationstechniken (§ 3 Nr. 7)	a) Geräte zur Eingabe, Übertragung und Ausgabe von Daten nutzen	4*)			
		b) Organisations- und Bürokommunikationsmittel anwenden				
		c) Informationen beschaffen, auswerten und nutzen d) Betriebsdaten beschaffen, auswerten, bearbeiten und weiterleiten e) Betriebsdaten pflegen und sichern, Datenschutz beachten		6*)		
8	Beraten und Betreuen von Kunden (§ 3 Nr. 8)	a) Kundengespräche situationsgerecht führen			3	
		b) Kundenwünsche ermitteln, Kunden über Behandlungsmöglichkeiten und Dienstleistungsangebote beraten c) betriebliche Erfordernisse und Kundenwünsche in Einklang bringen, kostenorientiert handeln d) Reklamationen entgegennehmen, prüfen und bearbeiten				6
9	Vorbereiten und Vorbehandeln des Behandlungsgutes (§ 3 Nr. 9)	a) Behandlungsgut nach Farbe, Materialbeschaffenheit und Verschmutzungsart sortieren, Textil- und Pflegekennzeichen beachten b) Prüfverfahren zur Feststellung der Faserart anwenden, Farb- und Reibechtheiten prüfen c) Eigenschaften von Natur- und Chemiefasern unterscheiden und ihre Auswirkungen auf den Wasch-, Reinigungs- und Finishprozess berücksichtigen d) Gebrauchs- und Pflegeverhalten des Behandlungsgutes beurteilen e) Behandlungsgut auf Flecken kontrollieren, Fleckenart feststellen und Flecken vordetachieren f) Hilfsmittel verwenden, Methoden zur Fleckentfernung beim Waschen und Reinigen anwenden	16			

		g) Behandlungsgut zur Weiterbearbeitung bereitstellen				
10	Einstellen, Bedienen und Überwachen von Wasch- und Reinigungsmaschinen sowie Wasch- und Reinigungsanlagen (§ 3 Nr. 10)	<p>a) Wasch- und Reinigungsmaschinen sowie Wasch- und Reinigungsanlagen auswählen, Behandlungsprogramme festlegen</p> <p>b) ökonomische und ökologische Gesichtspunkte beim Wasch- und Reinigungsprozess berücksichtigen</p> <p>c) Betriebsbereitschaft und Funktionstüchtigkeit von Maschinen und Anlagen prüfen, Grundeinstellungen vornehmen</p> <p>d) Chargen abwägen, Maschinen und Anlagen beladen, Werk- und Hilfsstoffe hinzufügen</p> <p>e) Maschinenlauf, insbesondere Maschinengeschwindigkeit, Zeit, Temperatur und Flottenkonzentration, überwachen, Abweichungen korrigieren</p> <p>f) Behandlungsgut abnehmen und für die Weiterverarbeitung bereitstellen</p>	18			
		<p>g) Chemikalien und Hilfsmittel nach Vorgaben zusammenstellen, ansetzen, zugeben, kontrollieren und dokumentieren</p> <p>h) vorbeugende Maßnahmen zur Vermeidung und Verringerung von Maschinenstillständen und -störungen ergreifen, Störungsursachen feststellen, Störungsbeseitigung veranlassen</p> <p>i) physikalische und chemische Zusammenhänge von Wasch- und Reinigungsprozessen analysieren</p> <p>k) Dosier- und Zugabefehler feststellen, Fehlerbeseitigung veranlassen</p>			16	
		<p>l) maschinen- und prozessbezogene Berechnungen durchführen, insbesondere Belade- und Flottenverhältnis, Rezeptur- und Ansatzberechnungen von Chemikalien und Hilfsmitteln</p> <p>m) Wasch- und Reinigungsmaschinen sowie Wasch- und Reinigungsanlagen einstellen und umrüsten</p>				8
11	Prozesstechnik (§ 3 Nr. 11)	a) Prozessdatenerfassungssysteme anwenden				18

		<ul style="list-style-type: none"> <li>b) Mess-, Steuer- und Überwachungseinrichtungen sowie speicherprogrammierbare Steuerungen handhaben, Störungen feststellen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung veranlassen</li> <li>c) Prozessdaten bearbeiten, bewerten und bei Abweichungen erforderliche Maßnahmen einleiten</li> <li>d) Mess- und Prüfprotokolle erstellen und dokumentieren</li> </ul>				
12	Nachbehandeln und Finishen des Behandlungsgutes (§ 3 Nr. 12)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Wasch- und Reinigungsergebnisse kontrollieren und beurteilen, Mängel beseitigen, insbesondere verbliebene Flecken nachbehandeln</li> <li>b) Verfahren festlegen, Finishmaschinen und -anlagen auswählen und handhaben, insbesondere Trockner, Bügelmaschinen, Mangeln sowie Formdämpfer</li> <li>c) Wirkung von Temperatur, Dampf, Zeit und Druck auf das Behandlungsgut berücksichtigen</li> <li>d) Behandlungsgut kontrollieren und beurteilen</li> <li>e) Finishmaschinen und -anlagen überwachen, insbesondere Temperatur, Behandlungsdauer und Druck, Abweichungen korrigieren</li> <li>f) Störungen an Finishmaschinen und -anlagen feststellen sowie Störungsbeseitigung veranlassen</li> </ul>	20			
		<ul style="list-style-type: none"> <li>g) Behandlungsgut material- und kundenbezogen zusammenstellen und ausliefern</li> </ul>				2
13	Anwenden von Desinfektionsverfahren und Durchführen von Hygienemaßnahmen (§ 3 Nr. 13)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Desinfektionsverfahren und Desinfektionsmittel auswählen und dokumentieren, Vorschriften beachten</li> <li>b) Geräte, Maschinen und Anlagen zur Desinfektion einstellen, bedienen und überwachen, Störungen feststellen, Störungsbeseitigung veranlassen</li> <li>c) Behandlungsgut hygienisch verpacken</li> <li>d) Notwendigkeit von Hygienemaßnahmen feststellen, Hygienepläne einhalten, Maßnahmen dokumentieren</li> </ul>				8

		e) Hygienemaßnahmen durchführen, insbesondere Hände und Flächen reinigen sowie Schutzkleidung tragen				
14	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 3 Nr. 14)	<p>a) Ziele, Aufgaben und Bedeutung des betrieblichen Qualitätsmanagementsystems beschreiben</p> <p>b) qualitätssichernde Maßnahmen im eigenen Arbeitsbereich anwenden</p> <p>c) Prüftechniken anwenden, insbesondere Titrieren, Prüfergebnisse bewerten und dokumentieren</p>	8*)			
		<p>d) Arbeitsabläufe auf Einhaltung der Vorgaben kontrollieren, Qualitätsmerkmale feststellen sowie Qualitätsausfall prüfen</p> <p>e) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen, Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen durchführen</p> <p>f) Ergebnisse dokumentieren</p> <p>g) Methoden und Instrumente des Qualitätsmanagements zur kontinuierlichen Verbesserung im eigenen Arbeitsbereich anwenden</p>				6*)

\*) Im Zusammenhang mit anderen Ausbildungsinhalten zu vermitteln.