

**Verordnung
über die Berufsausbildung
zum Technischen Konfektionär/zur Technischen Konfektionärin*)**

Vom 4. Mai 2010

Auf Grund des § 4 Absatz 1 in Verbindung mit § 5 des Berufsbildungsgesetzes, von denen § 4 Absatz 1 durch Artikel 232 Nummer 1 der Verordnung vom 31. Oktober 2006 (BGBl. I S. 2407) 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 Technischer Konfektionär/Technische Konfektionärin wird nach § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes staatlich anerkannt.

§ 2

Dauer der Berufsausbildung

Die Ausbildung dauert drei Jahre.

§ 3

Ausbildungsrahmenplan, Ausbildungsberufsbild

(1) Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die im Ausbildungsrahmenplan (Anlage) aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten (berufliche Handlungsfähigkeit). Eine von dem Ausbildungsrahmenplan abweichende Organisation der Ausbildung ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

(2) Die Berufsausbildung zum Technischen Konfektionär/zur Technischen Konfektionärin gliedert sich wie folgt (Ausbildungsberufsbild):

Abschnitt A

Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten:

1. Anfertigen und Anwenden von technischen Unterlagen,
2. Auswählen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen sowie Zubehör,
3. Handhaben und Warten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen,
4. Zuschneiden von Werk- und Hilfsstoffen,
5. Ausführen von Näharbeiten,
6. Ausführen von Schweißarbeiten,

*) 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 im Bundesanzeiger veröffentlicht.

7. Ausführen von Klebearbeiten,
8. Fertigstellen und Instandsetzen von technischer Konfektionsware;

Abschnitt B

Integrative 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. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
6. Betriebliche und technische Kommunikation,
7. Kundenorientierung,
8. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen.

§ 4

Durchführung der Berufsausbildung

(1) Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne von § 1 Absatz 3 des Berufsbildungsgesetzes befähigt werden, die insbesondere selbstständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Diese Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 5 und 6 nachzuweisen.

(2) Die Auszubildenden haben unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplanes für die Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

(3) 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.

§ 5

Zwischenprüfung

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

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

(3) Die Zwischenprüfung findet im Prüfungsbereich Fügetechnik statt.

(4) Für den Prüfungsbereich Fügetechnik bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) Skizzen und Fachzeichnungen erstellen und anwenden,
 - b) Arbeitsschritte festlegen, technische Unterlagen anwenden, Berechnungen durchführen,
 - c) Werk- und Hilfsstoffe bestimmen, Fertigungsverfahren auswählen,
 - d) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen auswählen und einsetzen,
 - e) Teile zuschneiden, kontrollieren und zuordnen,
 - f) Fügetechniken auswählen, Teile mit vertikalen und horizontalen Nähten zu einem Produkt zusammensetzen,
 - g) Zubehörteile auswählen und anbringen,
 - h) Maßnahmen zur Arbeitsorganisation, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz, zur Kundenorientierung, zur Wirtschaftlichkeit und zur Qualitätssicherung berücksichtigen sowie
 - i) fachliche Hintergründe aufzeigen sowie die Vorgehensweise bei der Durchführung der Arbeitsprobe begründen
 kann;
2. der Prüfling soll eine Arbeitsprobe durchführen und hierüber ein situatives Fachgespräch führen sowie Aufgabenstellungen, die sich auf die Arbeitsprobe beziehen, schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt insgesamt sechs Stunden; innerhalb dieser Zeit soll das situative Fachgespräch in höchstens zehn Minuten sowie die Bearbeitung der schriftlichen Aufgabenstellungen in 120 Minuten durchgeführt werden.

§ 6

Abschlussprüfung

(1) Durch die Abschlussprüfung ist festzustellen, ob der Prüfling die berufliche Handlungsfähigkeit erworben hat. In der Abschlussprüfung soll der Prüfling nachweisen, dass er die dafür erforderlichen beruflichen Fertigkeiten beherrscht, die notwendigen beruflichen Kenntnisse und Fähigkeiten besitzt und mit dem im Berufsschulunterricht zu vermittelnden, für die Berufsausbildung wesentlichen Lehrstoff vertraut ist. Die Ausbildungsordnung ist zugrunde zu legen.

(2) Die Abschlussprüfung besteht aus den Prüfungsbereichen:

1. Konfektion technischer Textilien,
2. Planung und Fertigung,
3. Wirtschafts- und Sozialkunde.

(3) Für den Prüfungsbereich Konfektion technischer Textilien bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) Art und Umfang von Arbeitsaufträgen erfassen, Arbeitsabläufe selbstständig planen, durchführen und dokumentieren,
 - b) konstruktive Zusammenhänge berücksichtigen,

- c) Fachzeichnungen anwenden, Berechnungen durchführen,
- d) Material berechnen, Zeitbedarf abschätzen,
- e) produktbezogene Bestimmungen und Normen anwenden,
- f) Schnittschablonen erstellen,
- g) Prozessdaten einstellen, Produktionsprozesse überwachen, Verfahrensparameter korrigieren,
- h) Zuschnitte konfektionieren,
- i) technische Konfektionsware fertigen und kontrollieren,
- j) Maßnahmen zur Arbeitsorganisation, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz, zur Kundenorientierung, zur Wirtschaftlichkeit und zur Qualitätssicherung berücksichtigen sowie
- k) fachliche Hintergründe aufzeigen sowie die Vorgehensweise bei der Herstellung der Prüfungsstücke begründen

kann;

2. dem Prüfungsbereich sind folgende Tätigkeiten zugrunde zu legen:

Herstellen zweier textiler Produkte unter Anwendung unterschiedlicher Fügetechniken;

3. der Prüfling soll zwei Prüfungsstücke anfertigen, mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren und hierüber ein auftragsbezogenes Fachgespräch führen;
4. die Prüfungszeit beträgt insgesamt acht Stunden; innerhalb dieser Zeit soll das auftragsbezogene Fachgespräch in höchstens 20 Minuten durchgeführt werden.

(4) Für den Prüfungsbereich Planung und Fertigung bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) Anforderungsprofile produktbezogen bestimmen,
 - b) Werkstoffeigenschaften bestimmen und Auswirkungen von Veredelungsprozessen berücksichtigen,
 - c) Zusammenhänge zwischen Materialien, Verarbeitungstechnik und Verwendungszweck berücksichtigen,
 - d) Materialbedarf ermitteln,
 - e) Arbeitsablaufplan erstellen,
 - f) technische Zeichnungen erstellen und auswerten sowie
 - g) qualitätssichernde Maßnahmen darstellen
 kann;
2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt 180 Minuten.

(5) Für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darstellen und beurteilen kann;

2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

(6) Die einzelnen Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

- | | |
|---|-------------|
| 1. Prüfungsbereich Konfektion technischer Textilien | 60 Prozent, |
| 2. Prüfungsbereich Planung und Fertigung | 30 Prozent, |
| 3. Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde | 10 Prozent. |

(7) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn die Leistungen

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

(8) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der mit schlechter als „ausreichend“ bewerteten Prüfungsbereiche, in denen Prüfungsleistungen mit eigener Anforderung und Gewichtung schriftlich zu erbrin-

gen sind, durch eine mündliche Prüfung von etwa 15 Minuten zu ergänzen, wenn dies für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Bei der Ermittlung des Ergebnisses für diesen Prüfungsbereich sind das bisherige Ergebnis und das Ergebnis der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis von 2:1 zu gewichten.

§ 7

Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse

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.

§ 8

Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2010 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Verordnung über die Berufsausbildung zum Technischen Konfektionär/zur Technischen Konfektionärin vom 3. Februar 1997 (BGBl. I S. 226, 2212) außer Kraft.

Berlin, den 4. Mai 2010

Der Bundesminister
für Wirtschaft und Technologie
In Vertretung
B. Heitzer

Anlage

(zu § 3 Absatz 1)

Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Technischen Konfektionär/zur Technischen Konfektionärin

Abschnitt A: Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

| 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 | Anfertigen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 1) | a) Arten, Aufbau und Funktion von technischen Textilien, insbesondere für Sonnenschutz, Umweltschutz, Bautechnik, Transport- und Schutztechnik, unterscheiden b) Skizzen und Fachzeichnungen erstellen und anwenden c) Funktion, Proportion und Lage von Objekten berücksichtigen d) technische Unterlagen, insbesondere Fertigungsvorschriften, Normen, Sicherheitsbestimmungen, Arbeitsanweisungen, Merkblätter und Richtlinien, anwenden | 5 | |
| | | e) konstruktive Zusammenhänge zwischen Gestell und Gerüst sowie textilen Flächen, Folien und Verbundstoffen berücksichtigen f) Umsetzungsvorschläge unter Berücksichtigung von technischen Vorgaben, Einsatz, Funktion, Flächengestaltung und Kundenanforderungen erarbeiten | | 6 |
| 2 | Auswählen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen sowie Zubehör (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 2) | a) Werk- und Hilfsstoffe nach Art und Struktur unterscheiden und auswählen b) Verarbeitungs- und Gebrauchsanforderungen beachten und nach Verwendungszweck unterscheiden c) textile Flächengebilde, Folien und Verbundstoffe nach Eigenschaften unterscheiden und einsetzen d) Einfluss von Werkstoffeigenschaften auf Fertigprodukte berücksichtigen e) Zubehör nach technischen und statischen Vorgaben auswählen und einsetzen f) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör sortieren und lagern, auf Qualität, insbesondere auf Schäden und Fehler, prüfen g) Fertigungsverfahren unter Berücksichtigung von Werkstoffeigenschaften auswählen | 10 | |
| | | h) Auswirkungen von Veredelungsprozessen auf Werk- und Hilfsstoffe, insbesondere Elastizität, Reißfestigkeit, Schrumpfung, Witterungsbeständigkeit und Verarbeitbarkeit, berücksichtigen | | 3 |
| 3 | Handhaben und Warten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3) | a) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen, insbesondere nach Materialbeschaffenheit und Einsatzgebieten, auswählen und einsetzen b) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen warten, Wartungspläne berücksichtigen c) Maschinen einrichten, Funktionen prüfen, Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung von Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen und bedienen | 7 | |

| 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 | |
| | | d) Prozessdaten einstellen, Produktionsprozesse überwachen, Verfahrensparameter korrigieren e) Störungen feststellen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung ergreifen f) vorbeugende Instandhaltung durchführen, insbesondere Verschleißteile kontrollieren, austauschen und Austausch veranlassen | | 8 |
| 4 | Zuschneiden von Werk- und Hilfsstoffen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 4) | a) Werk- und Hilfsstoffe legen, nach Rapport ablängen, Fadenlauf berücksichtigen b) Schnittformen, insbesondere nach Schnittschablonen und Zeichnungen, übertragen, Schnittmaße kontrollieren c) Teile zuschneiden, kontrollieren und kennzeichnen d) Schnittteile zusammenstellen und zuordnen, Materialreste sortieren, lagern und umweltgerecht entsorgen e) Schnittteile, Verbindungsteile und Zubehör nach Arbeitsauftrag bereitstellen | 6 | |
| | | f) Schnittschablonen prüfen und anfertigen, Schnittbilder optimieren | | 5 |
| 5 | Ausführen von Näharbeiten (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 5) | a) Nähmaterialien, insbesondere Nadeln, Garne und Zwirne, nach Verwendungszweck auswählen b) Sticharten, insbesondere Stepp- und Kettenstich, unter Berücksichtigung von Material und Einsatz auswählen und anwenden c) vertikale und horizontale Nähte, insbesondere Flachnähte, herstellen d) Zusatzvorrichtungen, insbesondere Säumer und Nähfüße, auswählen und einsetzen e) Näharbeiten unter ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten ausführen und kontrollieren sowie Grifftechniken anwenden | 10 | |
| | | f) Nahtverbindungen prüfen, Nähfehler beseitigen g) Bogen-, Form- und Kappnähte herstellen h) Schnittkanten einfassen | | 12 |
| 6 | Ausführen von Schweißarbeiten (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 6) | a) Schweißverfahren auswählen und festlegen, Elektroden, Düsen und Heizkeile nach Verwendungszweck einsetzen b) Zusatzvorrichtungen, insbesondere Führungen, auswählen und einsetzen c) Nahtflächen vorbereiten, Schnittteile fixieren d) vertikale und horizontale Schweißnähte unter Berücksichtigung von Bestimmungen des Arbeits- und Gesundheitsschutzes herstellen und kontrollieren | 14 | |
| | | e) Schweißnähte prüfen, Schweißfehler beseitigen f) konvexe und konkave Schweißnähte herstellen g) unterschiedliche Materialien miteinander verschweißen | | 14 |

| 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 | |
| 7 | Ausführen von Klebearbeiten (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 7) | <ul style="list-style-type: none"> a) Klebverfahren und Klebstoffe nach Verwendungszweck auswählen und festlegen b) Zusatzvorrichtungen, insbesondere Führungen und Warenspannvorrichtungen, auswählen und einsetzen c) Klebearbeiten unter Berücksichtigung von Bestimmungen des Arbeits- und Gesundheitsschutzes ausführen und kontrollieren d) Klebstoffreste sortieren und umweltgerecht entsorgen | 6 | |
| | | e) geklebte Nähte prüfen, Fehler beseitigen | | 2 |
| 8 | Fertigstellen und Instandsetzen von technischer Konfektionsware (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 8) | <ul style="list-style-type: none"> a) Zubehör, insbesondere Seile, Beschläge, Ösen und Riemen, vorbereiten und anbringen b) Werkstoffe, insbesondere Metall, Holz und Kunststoff, bearbeiten c) Beschriftungszubehör auswählen, Kennzeichnungen, Beschriftungen und Bildzeichen anbringen d) technische Konfektionsware und Zubehör unter Berücksichtigung von technischen Vorgaben, Vorschriften, Kundenanforderungen und Sicherheitsbestimmungen vormontieren e) Funktionen prüfen f) Produkte kommissionieren, kunden- und materialgerecht verpacken sowie versandfertig machen g) Durchführbarkeit von Reparaturen und Änderungen beurteilen h) Material disponieren, Reparatur durchführen und dokumentieren | 4 | 10 |

Abschnitt B: Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

| 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 (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 1) | <ul style="list-style-type: none"> 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 | | |
| 2 | Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 2) | <ul style="list-style-type: none"> 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 | | |

| 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 | |
| | | d) Grundlagen, Aufgaben, und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben | während der gesamten Ausbildung zu vermitteln | |
| 3 | Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 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 (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B 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; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen | | |
| 5 | Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 5) | a) Auftragsunterlagen prüfen und bearbeiten b) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung betrieblicher Abläufe und Fertigungsunterlagen festlegen und dokumentieren c) Werk- und Hilfsstoffe sowie Arbeitsmittel den einzelnen Arbeitsschritten zuordnen, kennzeichnen und bereitstellen d) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten e) Materialbedarf berechnen und Bedarfslisten erstellen | 6 | 5 |
| | | f) Zeitaufwand und personelle Unterstützung abschätzen g) Aufgaben im Team planen und umsetzen, Ergebnisse der Zusammenarbeit auswerten h) Arbeitsabläufe unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen, mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, festlegen und dokumentieren | | |
| 6 | Betriebliche und technische Kommunikation (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 6) | a) Informationen beschaffen, aufbereiten und auswerten b) auftragsbezogene Daten erstellen, auswerten und dokumentieren, Datenschutz beachten c) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und im Team situationsgerecht führen, Sachverhalte darstellen, fremdsprachliche Fachbegriffe anwenden | 4 | 4 |
| | | d) Arbeitsaufgaben mit Hilfe von Informations- und Kommunikationssystemen bearbeiten, Anwenderprogramme einsetzen | | |

| 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 | |
| 7 | Kundenorientierung (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 7) | a) durch eigenes Verhalten zur Kundenzufriedenheit und zum wirtschaftlichen Betriebserfolg beitragen b) Kundenanforderungen bei der Durchführung von Aufträgen beachten und umsetzen | 3 | |
| | | c) Gespräche mit Kunden und anderen Beteiligten führen, dabei kulturelle Besonderheiten und Verhaltensregeln berücksichtigen d) Kundenbeanstandungen entgegennehmen, beurteilen und Maßnahmen zur Bearbeitung ergreifen | | 4 |
| 8 | Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 8) | a) Ziele, Aufgaben und betrieblichen Aufbau der Qualitätssicherung unterscheiden b) Zwischen- und Endkontrollen durchführen und dokumentieren | 3 | |
| | | c) Qualitätsabweichungen und ihre Ursachen feststellen sowie Maßnahmen zur Behebung ergreifen und dokumentieren, Toleranzen berücksichtigen d) Kriterien für das Lagern von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Fertigprodukten berücksichtigen e) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsabläufen beitragen f) Zusammenhänge zwischen qualitätssichernden Maßnahmen, Produktivität, Wirtschaftlichkeit und Kundenzufriedenheit berücksichtigen | | 5 |