

RAHMENLEHRPLAN

für den Ausbildungsberuf

Fachkraft für Lederverarbeitung

(Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 26.11.2010)

Teil I Vorbemerkungen

Dieser Rahmenlehrplan für den berufsbezogenen Unterricht der Berufsschule ist durch die Ständige Konferenz der Kultusminister der Länder beschlossen worden.

Der Rahmenlehrplan ist mit der entsprechenden Ausbildungsordnung des Bundes (erlassen vom Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie oder dem sonst zuständigen Fachministerium im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung) abgestimmt.

Der Rahmenlehrplan baut grundsätzlich auf dem Hauptschulabschluss auf und beschreibt Mindestanforderungen.

Auf der Grundlage der Ausbildungsordnung und des Rahmenlehrplans, die Ziele und Inhalte der Berufsausbildung regeln, werden die Abschlussqualifikation in einem anerkannten Ausbildungsberuf sowie - in Verbindung mit Unterricht in weiteren Fächern - der Abschluss der Berufsschule vermittelt. Damit werden wesentliche Voraussetzungen für eine qualifizierte Beschäftigung sowie für den Eintritt in schulische und berufliche Fort- und Weiterbildungsgänge geschaffen.

Der Rahmenlehrplan enthält keine methodischen Festlegungen für den Unterricht. Bei der Unterrichtsgestaltung sollen jedoch Unterrichtsmethoden, mit denen Handlungskompetenz unmittelbar gefördert wird, besonders berücksichtigt werden. Selbstständiges und verantwortungsbewusstes Denken und Handeln als übergreifendes Ziel der Ausbildung muss Teil des didaktisch-methodischen Gesamtkonzepts sein.

Die Länder übernehmen den Rahmenlehrplan unmittelbar oder setzen ihn in eigene Lehrpläne um. Im zweiten Fall achten sie darauf, dass das im Rahmenlehrplan erzielte Ergebnis der fachlichen und zeitlichen Abstimmung mit der jeweiligen Ausbildungsordnung erhalten bleibt.

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. Sie arbeitet als gleichberechtigter Partner mit den anderen an der Berufsausbildung Beteiligten zusammen. Sie hat die Aufgabe, den Schülern und Schülerinnen berufliche und allgemeine Lerninhalte unter besonderer Berücksichtigung der Anforderungen der Berufsausbildung zu vermitteln.

Die Berufsschule hat eine berufliche Grund- und Fachbildung zum Ziel und erweitert die vorher erworbene allgemeine Bildung. Damit will sie zur Erfüllung der Aufgaben im Beruf sowie zur Mitgestaltung der Arbeitswelt und Gesellschaft in sozialer und ökologischer Verantwortung befähigen. Sie richtet sich dabei nach den für die Berufsschule geltenden Regelungen der Schulgesetze der Länder. Insbesondere der berufsbezogene Unterricht orientiert sich außerdem an den für jeden staatlich anerkannten Ausbildungsberuf bundeseinheitlich erlassenen Ordnungsmitteln:

- Rahmenlehrplan der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder
- Verordnung über die Berufsausbildung (Ausbildungsordnung) des Bundes für die betriebliche Ausbildung.

Nach der Rahmenvereinbarung über die Berufsschule (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 15.03.1991) hat die Berufsschule zum Ziel,

- eine Berufsfähigkeit zu vermitteln, die Fachkompetenz mit allgemeinen Fähigkeiten humaner und sozialer Art verbindet;
- berufliche Flexibilität und Mobilität zur Bewältigung der sich wandelnden Anforderungen in Arbeitswelt und Gesellschaft auch im Hinblick auf das Zusammenwachsen Europas zu entwickeln;
- die Bereitschaft zur beruflichen Fort- und Weiterbildung zu wecken;
- die Fähigkeit und Bereitschaft zu fördern, bei der individuellen Lebensgestaltung und im öffentlichen Leben verantwortungsbewusst zu handeln.

Zur Erreichung dieser Ziele muss die Berufsschule

- den Unterricht an einer für ihre Aufgabe spezifischen Pädagogik ausrichten, die Handlungsorientierung betont;
- unter Berücksichtigung notwendiger beruflicher Spezialisierung berufs- und berufsfeldübergreifende Qualifikationen vermitteln;
- ein differenziertes und flexibles Bildungsangebot gewährleisten, um unterschiedlichen Fähigkeiten und Begabungen sowie den jeweiligen Erfordernissen der Arbeitswelt und Gesellschaft gerecht zu werden;
- Einblicke in unterschiedliche Formen von Beschäftigung einschließlich unternehmerischer Selbstständigkeit vermitteln, um eine selbstverantwortliche Berufs- und Lebensplanung zu unterstützen;
- im Rahmen ihrer Möglichkeiten Behinderte und Benachteiligte umfassend stützen und fördern;

- auf die mit Berufsausübung und privater Lebensführung verbundenen Umweltbedrohungen und Unfallgefahren hinweisen und Möglichkeiten zu ihrer Vermeidung bzw. Verminderung aufzeigen.

Die Berufsschule soll darüber hinaus im allgemeinen Unterricht und, soweit es im Rahmen des berufsbezogenen Unterrichts möglich ist, auf Kernprobleme unserer Zeit wie zum Beispiel

- Arbeit und Arbeitslosigkeit,
- friedliches Zusammenleben von Menschen, Völkern und Kulturen in einer Welt unter Wahrung kultureller Identität,
- Erhaltung der natürlichen Lebensgrundlage sowie
- Gewährleistung der Menschenrechte

eingehen.

Die aufgeführten Ziele sind auf die Entwicklung von **Handlungskompetenz** gerichtet. Diese wird hier 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, Humankompetenz und Sozialkompetenz.

Fachkompetenz bezeichnet die Bereitschaft und Befähigung, auf der Grundlage fachlichen Wissens und Könnens Aufgaben und Probleme zielorientiert, sachgerecht, methodengeleitet und selbstständig zu lösen und das Ergebnis zu beurteilen.

Humankompetenz bezeichnet die Bereitschaft und Befähigung, 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 Selbstständigkeit, Kritikfähigkeit, Selbstvertrauen, Zuverlässigkeit, Verantwortungs- und Pflichtbewusstsein. Zu ihr gehören insbesondere auch die Entwicklung durchdachter Wertvorstellungen und die selbstbestimmte Bindung an Werte.

Sozialkompetenz bezeichnet die Bereitschaft und Befähigung, 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.

Bestandteil sowohl von Fachkompetenz als auch von Humankompetenz als auch von Sozialkompetenz sind Methodenkompetenz, kommunikative Kompetenz und Lernkompetenz.

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

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

Lernkompetenz ist die Bereitschaft und Befähigung, Informationen über Sachverhalte und Zusammenhänge selbstständig 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

Die Zielsetzung der Berufsausbildung erfordert es, den Unterricht an einer auf die Aufgaben der Berufsschule zugeschnittenen Pädagogik auszurichten, die Handlungsorientierung betont und junge Menschen zu selbstständigem Planen, Durchführen und Beurteilen von Arbeitsaufgaben im Rahmen ihrer Berufstätigkeit befähigt.

Lernen in der Berufsschule vollzieht sich grundsätzlich in Beziehung auf konkretes, berufliches Handeln sowie in vielfältigen gedanklichen Operationen, auch gedanklichem Nachvollziehen von Handlungen Anderer. Dieses Lernen ist vor allem an die Reflexion der Vollzüge des Handelns (des Handlungsplans, des Ablaufs, der Ergebnisse) gebunden. Mit dieser gedanklichen Durchdringung beruflicher Arbeit werden die Voraussetzungen für das Lernen in und aus der Arbeit geschaffen. Dies bedeutet für den Rahmenlehrplan, dass das Ziel und die Auswahl der Inhalte berufsbezogen erfolgt.

Auf der Grundlage lerntheoretischer und didaktischer Erkenntnisse werden in einem pragmatischen Ansatz für die Gestaltung handlungsorientierten Unterrichts folgende Orientierungspunkte genannt:

- Didaktische Bezugspunkte sind Situationen, die für die Berufsausübung bedeutsam sind (Lernen für Handeln).
- Den Ausgangspunkt des Lernens bilden Handlungen, möglichst selbst ausgeführt oder aber gedanklich nachvollzogen (Lernen durch Handeln).
- Handlungen müssen von den Lernenden möglichst selbstständig geplant, durchgeführt, überprüft, gegebenenfalls korrigiert und schließlich bewertet werden.
- Handlungen sollten ein ganzheitliches Erfassen der beruflichen Wirklichkeit fördern, zum Beispiel technische, sicherheitstechnische, ökonomische, rechtliche, ökologische, soziale Aspekte einbeziehen.
- Handlungen müssen in die Erfahrungen der Lernenden integriert und in Bezug auf ihre gesellschaftlichen Auswirkungen reflektiert werden.
- Handlungen sollen auch soziale Prozesse, zum Beispiel der Interessenerklärung oder der Konfliktbewältigung, sowie unterschiedliche Perspektiven der Berufs- und Lebensplanung einbeziehen.

Handlungsorientierter Unterricht ist ein didaktisches Konzept, das fach- und handlungssystematische Strukturen miteinander verschränkt. Es lässt sich durch unterschiedliche Unterrichtsmethoden verwirklichen.

Das Unterrichtsangebot der Berufsschule richtet sich an Jugendliche und Erwachsene, die sich nach Vorbildung, kulturellem Hintergrund und Erfahrungen aus den Ausbildungsbetrieben unterscheiden. Die Berufsschule kann ihren Bildungsauftrag nur erfüllen, wenn sie diese Unterschiede beachtet und Schüler und Schülerinnen - auch benachteiligte oder besonders begabte - ihren individuellen Möglichkeiten entsprechend fördert.

Teil IV Berufsbezogene Vorbemerkungen

Der vorliegende Rahmenlehrplan für die Berufsausbildung zur Fachkraft für Lederverarbeitung ist mit der Verordnung über die Berufsausbildung zur Fachkraft für Lederverarbeitung vom 14.02.2011 (BGBl. I S. 255) abgestimmt.

Für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde wesentlicher Lehrstoff der Berufsschule wird auf der Grundlage der "Elemente für den Unterricht der Berufsschule im Bereich Wirtschafts- und Sozialkunde gewerblich-technischer Ausbildungsberufe" (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 07.05.2008) vermittelt.

Fachkräfte für Lederverarbeitung arbeiten in Betrieben der Schuh- und Lederwarenwirtschaft, insbesondere zur Herstellung von Schuhoberteilen, Taschen, Kleinlederwaren, Polster- und Autositzbezügen, zur Muster- und Serienfertigung.

Die Lernfelder orientieren sich an betrieblichen Handlungsfeldern und sind exemplarisch. Ausgangspunkt für das berufsschulische Lernen sind die konkreten berufs- und industriespezifischen Handlungen. In den Zielen aller Lernfelder werden Handlungen beschrieben, die von den Lernenden im Sinne vollständiger Arbeits- und Herstellungsprozesse als tatsächliche und konkrete berufsspezifische Arbeitshandlungen selbst geplant, durchgeführt und bewertet werden sollen.

Die in den Zielen genannten Arbeitsprozesse sollen von den Lernenden als vollständige Handlungen möglichst im Team durchgeführt werden.

Durch die qualitätsorientierten Produktionsprozesse begreifen sich die betrieblichen Mitarbeiter selbst als interne Kunden aller miteinander kooperierenden Abteilungen eines Betriebes. Diese interne Kundenorientierung stellt insbesondere die Mitarbeiter in den Betrieben vor neue Herausforderungen. Den Lernenden sind Aspekte und Elemente der Kommunikation, Kundenorientierung und Qualitätssicherung zu vermitteln. Sie sollen in den Lernfeldern gleichermaßen Berücksichtigung finden, werden jedoch nur noch dann ausdrücklich erwähnt, wenn neben ihrer generellen Beachtung spezielle Aspekte des beruflichen Handlungsfeldes berücksichtigt werden müssen.

Die Lernfelder sind methodisch-didaktisch so umzusetzen, dass sie zur beruflichen Handlungskompetenz führen. Die Ziele beschreiben den Qualifikationsstand am Ende des Lernprozesses und stellen den Mindestumfang der zu vermittelnden Kompetenzen dar. Inhalte sind nur dann aufgeführt, wenn die in den Zielformulierungen beschriebenen Kompetenzen konkretisiert bzw. eingeschränkt werden sollen. Die Informationsbeschaffung, -verarbeitung und -auswertung erfolgt integrativ über alle verfügbaren Medien.

Praxis- und berufsbezogene Lernsituationen nehmen eine zentrale Stellung in der Unterrichtsgestaltung ein. Bei der Gestaltung dieser Situationen sollte die Möglichkeit einer Lernortkooperation genutzt werden.

Eine gemeinsame Beschulung der beiden Ausbildungsberufe Fachkraft für Lederverarbeitung und Schuhfertiger/Schuhfertigerin ist möglich.

Teil V Lernfelder

Übersicht über die Lernfelder für den Ausbildungsberuf Fachkraft für Lederverarbeitung			
Lernfelder		Zeitrichtwerte in Unterrichtsstunden	
Nr.		1. Jahr	2. Jahr
1	Zuschneiden von Leder	80	
2	Zuschneiden von Textilien	80	
3	Vorrichten von Einzelteilen	60	
4	Fügen von Innenteilen	60	
5	Ausführen von Zier- und Spezialnähten		80
6	Fügen von Außenteilen		80
7	Zusammenfügen von Außen- und Futterteilen		40
8	Herstellen und Anbringen von Zubehör		80
Summen: insgesamt 560 Stunden		280	280

Lernfeld 1: Zuschneiden von Leder

**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler schneiden unter Beachtung der Zuschneideregeln Leder zu.

Die Schülerinnen und Schüler unterscheiden Leder und wählen diese nach Verwendungszweck und Verarbeitungsmerkmalen aus.

Sie kontrollieren angeliefertes Leder, sortieren und lagern dieses fachgerecht.

Die Schülerinnen und Schüler berechnen Lederflächen und -kosten. Sie dokumentieren Einzelteile zeichnerisch und führen Flächenbedarfsberechnungen durch.

Die Schülerinnen und Schüler planen den Arbeitsablauf für das Zuschneiden von Leder. Sie kontrollieren Häute sowie Felle und markieren darauf die Lederfehler.

Sie informieren sich über die Handhabung der erforderlichen Werkzeuge und Maschinen und beachten die Arbeitsplatzgestaltung, die Arbeitssicherheit und den Umweltschutz.

Die Schülerinnen und Schüler legen Leder unter Beachtung der Zuschneideregeln aus und trennen sie unter Anwendung verschiedener Techniken wie Handzuschneiden, Stanzen oder computergesteuertem Zuschneiden.

Die Schülerinnen und Schüler kontrollieren die Zuschnitte auf Einhaltung der Qualitätsanforderungen und dokumentieren die Ergebnisse.

Inhalte:

Tierarten, Herkunft, Aufbau der Haut

Lederarten, Gerbarten, Färbung, Zurichtung

Quadratfußberechnungen, Parallelogrammsystem

Stanz- und Schneidmaschinen, Stanzmesser und Zusatzteile

Qualitäts-, Dehnungs-, Paarigkeitsregel

Lernfeld 2: Zuschneiden von Textilien

**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler schneiden Textilien zu.

Die Schülerinnen und Schüler unterscheiden Textilien und wählen diese nach Verwendungszweck und Verarbeitungsmerkmalen aus.

Die Schülerinnen und Schüler untersuchen die Grundbindungsarten von Geweben und stellen sie zeichnerisch dar.

Die Schülerinnen und Schüler berechnen Längen- und Flächengewicht von Textilien, Textilflächen und –kosten und führen Flächenbedarfsberechnungen durch.

Die Schülerinnen und Schüler planen den Arbeitsablauf für das Zuschneiden von Textilien.

Sie informieren sich über die Handhabung der erforderlichen Werkzeuge und Maschinen und beachten die Arbeitsplatzgestaltung, die Arbeitssicherheit und den Umweltschutz.

Sie legen Textilien unter Beachtung der Dehnungsverhältnisse aus und trennen sie unter Anwendung verschiedener Techniken wie Handzuschneiden, Stanzen oder computergesteuertem Zuschneiden.

Die Schülerinnen und Schüler kontrollieren die Zuschnitte auf Einhaltung der Qualitätsanforderungen und dokumentieren die Ergebnisse.

Inhalte:

Faserrohstoffe
Gewebe, Wirkwaren, Faserverbundstoffe
Klimamembranen, Kunstlederarten
Klebstoffbeschichtungen
Veredlung
SI-Einheiten
Stanz- und Schneidmaschinen
Stanzmesser und Zusatzteile

Lernfeld 3: Vorrichten von Einzelteilen

**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 60 Stunden**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler richten Einzelteile vor.

Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über die physikalischen Grundvorgänge des Klebens. Unter Berücksichtigung von Material, Klebstoffarten und der Anforderungen an die Klebverbindung planen die Schülerinnen und Schüler Vorbehandlungsarbeiten, Zwischen- und Endprozesse der Klebverfahren.

Die Schülerinnen und Schüler planen und spezifizieren die verschiedenen Vorarbeiten, die notwendig sind, um die Einzelteile für ein Halbfertigprodukt zusammenfügen zu können. Sie berücksichtigen dabei die Maßangaben und Qualitätsgesichtspunkte.

Die Schülerinnen und Schüler machen sich mit dem Bau und der Funktion der entsprechenden Werkzeuge, Geräte und Maschinen vertraut und beachten beim Umgang die Sicherheitsvorkehrungen.

Die Schülerinnen und Schüler bearbeiten Kanten, Flächen und verstärken Einzelteile.

Sie beachten insbesondere Vorschriften des Brand- und Gesundheitsschutzes sowie den Umweltschutz.

Inhalte:

Adhäsion, Kohäsion
Lösungsmittel
Stempeln, Vorzeichnen
Schärfen, Buggen bzw. Einschlagen, Perforieren, Färben
Spalten, Egalisieren, Prägen, Perforieren
Kaschieren, Verstärkungsbänder
Ablüftanlagen, Brandschutzeinrichtungen
Lagern von Klebstoffen und Lösungsmitteln

Lernfeld 4: Fügen von Innenteilen

**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 60 Stunden**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler fügen Innenteile mit verschiedenen Techniken.

Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über Herstellung, Eigenschaften und Verwendung von Garnen und Zwirnen und wählen diese in Abhängigkeit von Nähgut und Nadel aus. Sie berechnen die Garn- und Zwirnfeinheiten.

Die Schülerinnen und Schüler erproben Nahtbilder mit verschiedenen Nadeltypen und dokumentieren dies zeichnerisch.

Die Schülerinnen und Schüler planen den Arbeitsablauf für das Fügen von Innenteilen mit unterschiedlichen Arbeitstechniken. Sie legen Qualitätsanforderungen und Maschineneinstellungen fest.

Sie informieren sich über die Handhabung der erforderlichen Werkzeuge und Maschinen und beachten die Arbeitsplatzgestaltung, die Arbeitssicherheit und den Umweltschutz. Sie nehmen die notwendigen Einstellungen an den Maschinen vor und überprüfen diese.

Sie fügen exemplarisch Innenteile mit unterschiedlichen Arbeitstechniken.

Sie kontrollieren die Verbindungen auf Sauberkeit und Haltbarkeit und bewerten diese nach den festgelegten Qualitätsanforderungen.

Inhalte:

Nadelsysteme, Nadelstärken und -spitzen
Nähen, Kleben, Schweißen

Lernfeld 5: Ausführen von Zier- und Spezialnähten

**2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler führen Zier- und Spezialnähte aus.

Die Schülerinnen und Schüler planen den Einsatz verschiedener Ziernähte und wählen die dazugehörigen Maschinen aus.

Sie wählen unter Berücksichtigung des Verwendungszweckes produktspezifische Spezialnähte aus und dokumentieren deren Aufbau und Anwendung.

Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über Aufbau, Wirkungsweise und Bedienung von Spezialmaschinen und Nähautomaten sowie deren Steuerungsabläufe. Sie wählen Zusatzgeräte und Spezialeinrichtungen für die besonderen Nahtausführungen aus.

Sie führen exemplarisch Zier- und Spezialnähte mit unterschiedlichen Arbeitstechniken aus.

Sie kontrollieren die Nähte auf Sauberkeit, Nahtführung und Haltbarkeit und bewerten diese.

Inhalte:

Wulst- und Einfassnähte
Paspel- oder Kedernähte

Lernfeld 6: Fügen von Außenteilen

**2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler nähen Außenteile zusammen.

Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über den Aufbau und die Wirkungsweise von Nähmaschinen sowie deren Steuerungen. Sie stellen die Bauformen und Bewegungsübertragungen von Nähmaschinen schematisch dar.

Sie wählen unter Berücksichtigung der Nahtbeanspruchung verschiedene Stichtypen für Haltnähte aus und dokumentieren die Stichbildung.

Die Schülerinnen und Schüler berechnen den Fadenbedarf in Abhängigkeit von Stichtyp, Stichlänge und Materialstärke.

Sie nähen exemplarisch Außenteile mit unterschiedlichen Stichtypen zusammen.

Die Schülerinnen und Schüler kontrollieren und bewerten die Nähte auf Sauberkeit, Nahtführung und Haltbarkeit. Sie erkennen mögliche Ursachen von Stichbildungsstörungen und beheben diese.

Sie reinigen, pflegen und warten die Nähmaschinen und veranlassen gegebenenfalls die Instandsetzung.

Inhalte:

Doppelsteppstich, Doppelkettenstich, Einfacher Kettenstich, Überwendlich-Kettenstich
Handnähte

Lernfeld 7:	Zusammenfügen von Außen- und Futterteilen	2. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 40 Stunden
--------------------	--	---

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler fügen Außen- und Futterteile zusammen.

Die Schülerinnen und Schüler planen Arbeitsabläufe zur Verbindung von Außen- und Futterteilen. Sie unterscheiden die Einarbeitung verschiedener Futterausführungen. Sie wählen Versteifungsmaterialien entsprechend dem Verwendungszweck aus.

Sie planen die notwendigen Arbeitsabläufe und bestimmen die dazu benötigten Maschinen, Zusatzeinrichtungen und Apparate.

Die Schülerinnen und Schüler stellen Kriterien zur Prüfung und Kontrolle der Arbeitsergebnisse zusammen.

Sie erproben verschiedene Futterausführungen und dokumentieren die erforderlichen Arbeitsschritte und -techniken der Einarbeitung.

Sie kontrollieren und bewerten die Ausführung nach den festgelegten Kriterien und beseitigen eventuelle Qualitätsmängel.

Inhalte:

Futter (eingehängt, durchgesteppt, eingeklebt, gestürzt)

Lernfeld 8: Herstellen und Anbringen von Zubehör

**2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler stellen Zubehör her und bringen dies am Produkt an.

Die Schülerinnen und Schüler gestalten und fertigen Zubehöerteile nach eigenen Vorstellungen unter Berücksichtigung von Kundenwünschen.

In Skizzen realisieren sie zur Veranschaulichung das Zubehörteil in Form und Farbe und präsentieren verschiedene Variationsmöglichkeiten. Entsprechend einer Auswahlvariante wählen sie Werk- und Hilfsstoffe aus und ermitteln im Team die notwendigen Arbeitsschritte zur Herstellung aus.

Sie fertigen Schablonen an und prüfen diese auf Passgenauigkeit. Sie überschlagen den Zeitaufwand und berechnen die Lohnkosten. Die Schülerinnen und Schüler stellen das ausgewählte Zubehörteil her.

Sie bringen sowohl schmückende als auch funktionelle Zubehöerteile an Produkte an.

Die Schülerinnen und Schüler bewerten die Arbeitsergebnisse insbesondere auf Gestaltung, Funktion und Haltbarkeit im Team und dokumentieren diese.

Inhalte:

Freihandentwürfe

technische Zeichnungen von schmückendem Zubehör

Gestaltungskriterien und -elemente

Farbgebung

schmückendes Zubehör (Quasten, Schleifen)

funktionelles Zubehör (Riemen, Schlaufen, Bügel, Schnürteile, Beschläge, Schnallen, Reißverschlüsse, Nieten, Verschlüsse)

**Liste der Entsprechungen
zwischen
dem Rahmenlehrplan für die Berufsschule
und dem Ausbildungsrahmenplan für den Betrieb
im Ausbildungsberuf Fachkraft für Lederverarbeitung**

Die Liste der Entsprechungen dokumentiert die Abstimmung der Lerninhalte zwischen den Lernorten Berufsschule und Ausbildungsbetrieb.

Charakteristisch für die duale Berufsausbildung ist, dass die Auszubildenden ihre Kompetenzen an den beiden Lernorten Berufsschule und Ausbildungsbetrieb erwerben. Hierfür existieren unterschiedliche rechtliche Vorschriften:

- Der Lehrplan in der Berufsschule richtet sich nach dem Rahmenlehrplan der Kultusministerkonferenz.
- Die Vermittlung im Betrieb geschieht auf der Grundlage des Ausbildungsrahmenplans, der Bestandteil der Ausbildungsordnung ist.

Beide Pläne wurden in einem zwischen der Bundesregierung und der Kultusministerkonferenz gemeinsam entwickelten Verfahren zur Abstimmung von Ausbildungsordnungen und Rahmenlehrplänen im Bereich der beruflichen Bildung ("Gemeinsames Ergebnisprotokoll") von sachkundigen Lehrerinnen und Lehrern sowie Ausbilderinnen und Ausbildern in ständiger Abstimmung zueinander erstellt.

In der folgenden Liste der Entsprechungen sind die Lernfelder des Rahmenlehrplans den Positionen des Ausbildungsrahmenplans so zugeordnet, dass die zeitliche und sachliche Abstimmung deutlich wird. Sie kann somit ein Hilfsmittel sein, um die Kooperation der Lernorte vor Ort zu verbessern und zu intensivieren.

**Liste der Entsprechungen
zwischen Ausbildungsrahmenplan und Rahmenlehrplan**

der Berufsausbildung

Fachkraft für Lederverarbeitung

Entwurf Stand 03.11.2010

Abschnitt A: Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Ausbildungsrahmenplanentwurf Stand : 29.06.2010		Rahmenlehrplanentwurf Stand: 07.10.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder
	1 – 12	13 – 24	1	2	
1. Beurteilen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 1) a) Leder nach Arten, Herkunft, Gerbarten, Eigenschaften und Merkmalen unterscheiden sowie nach Verwendungszweck und Verarbeitungsmerkmalen zuordnen b) Werk- und Hilfsstoffe, insbesondere textile Flächengebilde, Kunstleder, Kunststoffe, Klebstoffe und Garne, nach Eigenschaften und Verwendungszweck unterscheiden sowie nach Verarbeitungsmöglichkeiten und Verwendungszweck zuordnen c) Auswirkungen von Veredlungs- und Zurichtungsmaßnahmen beurteilen, insbesondere auf Optik und Haltbarkeit d) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör auf Qualität, Schäden und Fehler prüfen, sortieren und lagern	4		1		LF 1
			1		LF 2
			1		LF 1, 2
			1		LF 1, 2, 3
	e) Werk- und Hilfsstoffe nach ihren technischen und gesundheitlichen Anforderungen sowie nach ihrer Wirtschaftlichkeit bewerten und nach ihrem Verwendungszweck einsetzen		2	1	2

Ausbildungsrahmenplanentwurf Stand : 29.06.2010		Rahmenlehrplanentwurf Stand: 07.10.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder
	1 – 12	13 – 24	1	2	
2. Zuschneiden und Stanzen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 2)					
a) Qualitätszonen einteilen und bezeichnen			1		LF 1
b) Fehler beim Legen und Schneiden und ihre Folgen für die Weiterverarbeitung erkennen und beurteilen	4		1		LF 1, 2
c) Schnittschablonen und Stanzformen unter Beachtung rationeller Einteilung, Qualität und Musterverlauf auflegen, Schnittkonturen markieren			1		LF 1, 2
d) Werk- und Hilfsstoffe zuschneiden und ausstanzen			1	2	LF 1, 2, 8
e) Zuschnitte markieren und kontrollieren		5	1	2	LF 1, 2, 8
3. Ausführen von Vorrichtarbeiten (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3)					
a) Teile stempeln			1		LF 3
b) Teile, insbesondere für Halte- und Ziernähte, vorzeichnen			1		LF 3
c) Teile spalten und schärfen	10		1		LF 3
d) Teile kaschieren			1		LF 3
e) Kanten färben und einschlagen			1		LF 3
f) Teile prägen und perforieren			1		LF 3
4. Fügen von Einzelteilen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 4)					
a) Nähgarne und -zwirne, Nähnadeln und Nähfüße sowie Klebstoffe auswählen			1		LF 3, 4
a) Teile zuordnen					
b) Nähgarne und -zwirne, Nähnadeln und Nähfüße sowie Klebstoffe auswählen					
b)c) ergonomische Körperhaltung einnehmen, Grifftechniken anwenden	12		1		LF 4

Ausbildungsrahmenplanentwurf Stand : 29.06.2010		Rahmenlehrplanentwurf Stand: 07.10.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder
	1 – 12	13 – 24	1	2	

Ausbildungsrahmenplanentwurf Stand : 29.06.2010			Rahmenlehrplanentwurf Stand: 07.10.2010		
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder
	1 – 12	13 – 24	1	2	
e)d) Futterteile, insbesondere durch Bestech- und Zick-Zacknähte, zusammennähen			1		LF 4
d)e) Futterteile zusammenkleben			1		LF 3, 4
e)f) Außenteile mit Haltenähten in verschiedenen Ausführungen verbinden				2	LF 6
f)g) Arbeitsergebnisse, insbesondere auf Sauberkeit der Nahtführung und auf Haltbarkeit, prüfen		11	1	2	LF 4, 6
5. Ausführen von Zier- und Spezialnähten (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 5)					
a) Ziernähte in verschiedenen Ausführungen nähen				2	LF 5
b) Spezialnähte nach Verwendungszweck zuordnen und auswählen				2	LF 5
c) Spezialnähte in verschiedenen Ausführungen, insbesondere Wulstnähte, Einfassnähte, Paspelnähte oder Kedernähte, nähen		11		2	LF 5
d) Zier- und Spezialnähte auf Sauberkeit der Nahtführung und auf Haltbarkeit prüfen				2	LF 5
6. Zusammenfügen von Außen- und Futterteilen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 6)					
a) konfektionierte Futter- und Außenteile verbinden				2	LF 7
b) Teile mit eingehängtem und durchgestepptem Futter herstellen		11		2	LF 7
c) Außen- und Futterteile verkleben				2	LF 7
d) Versteifungen einarbeiten				2	LF 7
e) Arbeitsergebnisse, insbesondere Schäfte und Lederwaren, prüfen				2	LF 7

Ausbildungsrahmenplanentwurf Stand : 29.06.2010		Rahmenlehrplanentwurf Stand: 07.10.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder
	1 – 12	13 – 24	1	2	
7. Herstellen und Anbringen von Zubehör (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 7)					
a) Zubehör nach Verwendungszweck auswählen	6			2	LF 8
b) schmückendes Zubehör, insbesondere Schleifen und Quasten, herstellen				2	LF 8
c) funktionelles Zubehör, insbesondere Schlaufen, Bügel und Riemen, herstellen				2	LF 8
d) schmückendes und funktionelles Zubehör, insbesondere Reißverschlüsse, Schnürteile, Beschläge, Schnallen, Nieten und Verschlüsse, anbringen und einarbeiten		6		2	LF 8
e) Arbeitsergebnisse, insbesondere auf Aussehen, Funktion und Haltbarkeit, prüfen				2	LF 8

Abschnitt B: Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Ausbildungsrahmenplanentwurf Stand : 29.06.2010		Rahmenlehrplanentwurf Stand: 07.10.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder
	1 – 12	13 – 24	1	2	
1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 1)					
a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären					
b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen					während der gesamten Ausbildung zu vermitteln
c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen					Wirtschafts- und Sozialkunde
d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen					

Ausbildungsrahmenplanentwurf Stand : 29.06.2010		Rahmenlehrplanentwurf Stand: 07.10.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder
	1 – 12	13 – 24	1	2	
e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen					
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 2)					Wirtschafts- und Sozialkunde während der gesamten Ausbildung zu vermitteln
a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern					
b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Angebot, Beschaffung, Fertigung 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 (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 3)					übergreifend in allen Lernzielen (siehe II. Bildungsauftrag der Berufsschule)
a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen					während der gesamten Ausbildung zu vermitteln LF 1, 2, 3, 4
b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden					
c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten					

Ausbildungsrahmenplanentwurf Stand : 29.06.2010		Rahmenlehrplanentwurf Stand: 07.10.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder
	1 – 12	13 – 24	1	2	
d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen					
<p>4. Umweltschutz (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 4)</p> <p>zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <p>a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären</p> <p>b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden</p> <p>c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen</p> <p>d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen</p>					<p>übergreifend in allen Lernzielen (siehe II. Bildungsauftrag der Berufsschule)</p> <p>während der gesamten Ausbildung zu vermitteln</p> <p>LF 1, 2, 3, 4</p>
<p>5. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 5)</p> <p>a) Arbeitsaufträge auf Umsetzbarkeit prüfen</p> <p>b) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung betrieblicher Abläufe und der Auftragsunterlagen festlegen</p> <p>c) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten vorbereiten, Arbeitsmittel und -geräte auswählen und bereitstellen</p> <p>d) technische Unterlagen, insbesondere Arbeitsanweisungen, Betriebsanleitungen, Merkblätter und Richtlinien, anwenden</p>					<p>nur betrieblich zu vermitteln</p> <p>LF 1, 2, 3, 4, 5, 7, 8</p> <p>LF 1, 2, 3, 4</p> <p>LF 3, 5</p>

Ausbildungsrahmenplanentwurf Stand : 29.06.2010		Rahmenlehrplanentwurf Stand: 07.10.2010			
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder
	1 – 12	13 – 24	1	2	
e) Materialbedarf berechnen, Materialkosten und Zeitaufwand abschätzen		2	1	2	LF 1, 2, 8
6. Betriebliche und technische Information und Kommunikation (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 6)					übergreifend in allen Lernzielen (siehe IV. Berufsbezogene Vorbemerkungen)
a) Informationen, insbesondere Produktbeschreibungen und Fachliteratur, beschaffen und nutzen			1	2	LF 1, 2, 3, 4
b) auftragsbezogene Daten beschaffen, auswerten, pflegen und sichern, Datenschutz beachten	4		1	2	alle LF
c) Arbeitsaufgaben mit Hilfe von Informations- und Kommunikationssystemen bearbeiten, Anwenderprogramme nutzen			1		LF 1, 2
d) Gespräche situationsgerecht führen, dabei kulturelle Besonderheiten berücksichtigen und Sachverhalte darstellen			1	2	alle LF
7. Einsetzen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und technischen Einrichtungen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 7)					übergreifend in allen Lernzielen (siehe IV. Berufsbezogene Vorbemerkungen)
a) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und technische Einrichtungen nach Einsatzgebiet und Materialbeschaffenheit auswählen und einsetzen			1	2	LF 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7
b) Werkzeuge und Maschinen pflegen und instand halten, Verschleißteile austauschen	5			2	LF 6
c) Maschinen einrichten und bedienen, Funktionen prüfen			1	2	alle LF
d) Störungen feststellen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung ergreifen		2		2	LF 6

Ausbildungsrahmenplanentwurf Stand : 29.06.2010			Rahmenlehrplanentwurf Stand: 07.10.2010		
Ausbildungsberufsbildposition	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		Lernfelder
	1 – 12	13 – 24	1	2	
8. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 8)					übergreifend in allen Lernfeldern (siehe IV. Berufsbezogene Vorbemerkungen)
a) Aufgaben und Ziele von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden und im eigenen Arbeitsbereich anwenden			1	2	alle LF
b) Qualitätsstandards einhalten und Qualitätsmerkmale feststellen	4		1	2	alle LF
c) Qualität, insbesondere hinsichtlich Maße, Verarbeitung und Funktionalität, prüfen			1	2	alle LF
d) Kundenanforderungen bei der Durchführung von Arbeiten beachten				2	LF 8
e) Ursachen von Qualitätsmerkmalen feststellen und dokumentieren, Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung ergreifen		2		2	LF 7
f) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsabläufen beitragen					nur betrieblich zu vermitteln

