

***Ministerium für Kultus, Jugend und Sport
Baden-Württemberg***

Bildungsplan für die Berufsschule

**Textil- und Modenäher/
Textil- und Modenäherin
Textil- und Modeschneider/
Textil- und Modeschneiderin**

Ausbildungsjahr 1, 2 und 3

**Baden-
Württemberg**



**KMK-Beschluss
vom 6. Februar 2015**

Landesinstitut für Schulentwicklung

Inhaltsverzeichnis

Teil I	Vorbemerkungen	4
Teil II	Bildungsauftrag der Berufsschule	5
Teil III	Didaktische Grundsätze	7
Teil IV	Berufsbezogene Vorbemerkungen	9
Teil V	Lernfelder	12
Teil VI	Lesehinweise	25

Impressum

Herausgeber: Ministerium für Kultus, Jugend und Sport Baden-Württemberg;
Postfach 10 34 42, 70029 Stuttgart

Lehrplannerstellung: Sekretariat der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der
Bundesrepublik Deutschland, Taubenstr. 10, 10117 Berlin

Veröffentlichung: Landesinstitut für Schulentwicklung, Fachbereich 4, Heilbronner Str. 172,
70191 Stuttgart, Telefon 0711 6642 - 4001
Veröffentlichung nur im Internet unter www.ls-bw.de

Vorwort

Das duale Ausbildungssystem stellt in seiner Verzahnung von schulischer und betrieblicher Ausbildung mit Blick auf den Arbeitsmarkt, den benötigten qualifizierten Fachkräftenachwuchs und hinsichtlich der Vermittlung beruflicher Handlungskompetenz ein nahezu idealtypisches Ausbildungsmodell dar, von dem die nachwachsende Generation in Deutschland in gleich hohem Maße profitiert wie die Wirtschaft. Mitte der neunziger Jahre geriet die Konzeption der dualen Berufsausbildung in Deutschland hinsichtlich ihrer Aktualität und Zukunftsfähigkeit allerdings zunehmend in die Kritik, ausgelöst durch sich ändernde Arbeitsanforderungen, verursacht aber auch durch das damals zunehmende Auseinanderlaufen von Ausbildungsplatzangebot und demographisch bedingter Nachfrage nach Ausbildungsplätzen. Die Lösungsansätze konzentrierten sich sehr schnell darauf, die differenzierte Struktur des dualen Ausbildungssystems den veränderten Rahmenbedingungen anzupassen. So fand auf Bundesebene seit dieser Zeit ein grundlegender Modernisierungsprozess statt, in den bis zum Jahr 2014 die überwiegende Zahl der Ausbildungsberufe einbezogen wurde. Profilgebendes Kernelement dieses Modernisierungsprozesses ist, die ehemals fachbezogene Ausbildungs- und Prüfungsstruktur stärker an den in Betrieben und Unternehmen der Wirtschaft vorhandenen Geschäftsprozessen und Handlungsfeldern zu orientieren. Damit wurde die Erwartung verbunden, einen qualitativen Entwicklungsprozess in Gang zu setzen und gleichzeitig die Ausbildungsbereitschaft der Wirtschaft zu stärken.

Dies blieb nicht ohne Auswirkungen auf die für den Berufsschulunterricht bundesweit maßgebenden KMK-Rahmenlehrpläne, die von den Ländern mit dem Bund und den Sozialpartnern im Kontext der Neuordnung von Ausbildungsordnungen abgestimmt werden. Prägendes Strukturelement sind seit dieser Zeit sogenannte Lernfelder, die neben der Orientierung an berufstypischen Geschäftsprozessen auch auf die von den Sozialpartnern völlig neu konzipierte Form der Abschlussprüfung Rücksicht nehmen. Die früheren Prüfungsfächer in den Ausbildungsordnungen des Bundes wurden durch sogenannte "Prüfungsbereiche" ersetzt, die von Beruf zu Beruf anders konzipiert sind und entsprechend dem jeweiligen Berufsbild die geforderten Kompetenzen zusammenfassen.

Die Strukturierung der Lehrpläne nach Lernfeldern greift das didaktische Prinzip der Handlungsorientierung auf und der Berufsschulunterricht wird stärker auf die Erfahrungswelt der Auszubildenden bezogen. Die Planung des Unterrichts geht hierbei nicht von fachsystematisch vollständigen Inhaltskatalogen aus, sondern verfolgt das Ziel, den jungen Menschen während ihrer Ausbildung den Erwerb einer zeitgemäßen beruflichen Handlungskompetenz zu ermöglichen. Die Lehrpläne nach der Lernfeldkonzeption setzen somit die Intention neuer und neugeordneter Ausbildungsberufe im dualen System adressatengerecht um und bereiten die Auszubildenden auf eine sich ständig verändernde Arbeits- und Berufswelt vor. Die gestaltungsoffenen Strukturen der Lehrpläne ermöglichen dabei den Berufsschulen größere Freiräume als dies bei den nach Fächern strukturierten Lehrplänen der Fall ist. Neue Entwicklungen und notwendige Anpassungen können so zeitnah und bedarfsorientiert umgesetzt werden.

Neben den fachbezogenen Bildungsplänen sind die Bildungspläne für den berufsübergreifenden Bereich und darüber hinaus die Normen und Werte, die Grundgesetz, Landesverfassung und Schulgesetz von Baden-Württemberg enthalten, Grundlagen für den Unterricht an den Berufsschulen.

Erziehungs- und Bildungsauftrag der Berufsschule

Im Rahmen der bundesweit geregelten dualen Berufsausbildung haben sich die Länder auf einheitliche Formulierungen zum Erziehungs- und Bildungsauftrag der Berufsschule verständigt. Diese werden vereinbarungsgemäß allen Rahmenlehrplänen voran gestellt und lauten wie folgt:

Teil I: Vorbemerkungen

Der vorliegende Lehrplan entspricht dem Rahmenlehrplan für den berufsbezogenen Unterricht der Berufsschule, der durch die Ständige Konferenz der Kultusminister der Länder beschlossen worden ist, und der 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 ist.

Der Lehrplan baut grundsätzlich auf dem Niveau des Hauptschulabschlusses bzw. vergleichbarer Abschlüsse auf. Er enthält keine methodischen Festlegungen für den Unterricht. Der Lehrplan beschreibt berufsbezogene Mindestanforderungen im Hinblick auf die zu erwerbenden Abschlüsse.

Die Ausbildungsordnung des Bundes und der Rahmenlehrplan der Kultusministerkonferenz sowie die Lehrpläne der Länder für den berufsübergreifenden Lernbereich regeln die Ziele und Inhalte der Berufsausbildung. Auf diesen Grundlagen erwerben die Schüler und Schülerinnen den Abschluss in einem anerkannten Ausbildungsberuf sowie den Abschluss der Berufsschule.

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, der auf der Grundlage der Rahmenvereinbarung über die Berufsschule (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 15.03.1991 in der jeweils gültigen Fassung) agiert. Sie arbeitet als gleichberechtigter Partner mit den anderen an der Berufsausbildung Beteiligten zusammen und hat die Aufgabe, den Schülern und Schülerinnen berufsbezogene und berufsübergreifende Handlungskompetenz zu vermitteln. Damit werden die Schüler und Schülerinnen zur Erfüllung der spezifischen Aufgaben im Beruf sowie zur Mitgestaltung der Arbeitswelt und der Gesellschaft in sozialer, ökonomischer und ökologischer Verantwortung, insbesondere vor dem Hintergrund sich wandelnder Anforderungen, befähigt. Das schließt die Förderung der Kompetenzen der jungen Menschen

- zur persönlichen und strukturellen Reflexion,
- zum lebensbegleitenden Lernen,
- zur beruflichen sowie individuellen Flexibilität und Mobilität im Hinblick auf das Zusammenwachsen Europas

ein.

Der Unterricht der Berufsschule basiert auf den für jeden staatlich anerkannten Ausbildungsberuf bundeseinheitlich erlassenen Ordnungsmitteln. Darüber hinaus gelten die für die Berufsschule erlassenen Regelungen und Schulgesetze der Länder.

Um ihren Bildungsauftrag zu erfüllen, muss die Berufsschule ein differenziertes Bildungsangebot gewährleisten, das

- in didaktischen Planungen für das Schuljahr mit der betrieblichen Ausbildung abgestimmte handlungsorientierte Lernarrangements entwickelt,
- einen inklusiven Unterricht mit entsprechender individueller Förderung vor dem Hintergrund unterschiedlicher Erfahrungen, Fähigkeiten und Begabungen aller Schüler und Schülerinnen ermöglicht,
- für Gesunderhaltung sowie spezifische Unfallgefahren in Beruf, für Privatleben und Gesellschaft sensibilisiert,
- Perspektiven unterschiedlicher Formen von Beschäftigung einschließlich unternehmerischer Selbstständigkeit aufzeigt, um eine selbstverantwortliche Berufs- und Lebensplanung zu unterstützen,
- an den relevanten wissenschaftlichen Erkenntnissen und Ergebnissen im Hinblick auf Kompetenzentwicklung und Kompetenzfeststellung ausgerichtet ist.

Zentrales Ziel von Berufsschule ist es, die Entwicklung umfassender Handlungskompetenz zu fördern. Handlungskompetenz wird 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, Selbstkompetenz und Sozialkompetenz.

Fachkompetenz

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

Selbstkompetenz¹

Bereitschaft und Fähigkeit, 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

Bereitschaft und Fähigkeit, 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.

Methodenkompetenz, kommunikative Kompetenz und Lernkompetenz sind immanenter Bestandteil von Fachkompetenz, Selbstkompetenz und Sozialkompetenz.

Methodenkompetenz

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

Kommunikative Kompetenz

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

Lernkompetenz

Bereitschaft und Fähigkeit, 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.

¹ Der Begriff „Selbstkompetenz“ ersetzt den bisher verwendeten Begriff „Humankompetenz“. Er berücksichtigt stärker den spezifischen Bildungsauftrag der Berufsschule und greift die Systematisierung des DQR auf.

Teil III: Didaktische Grundsätze

Um dem Bildungsauftrag der Berufsschule zu entsprechen werden die jungen Menschen zu selbstständigem Planen, Durchführen und Beurteilen von Arbeitsaufgaben im Rahmen ihrer Berufstätigkeit befähigt.

Lernen in der Berufsschule zielt auf die Entwicklung einer umfassenden Handlungskompetenz. Mit der didaktisch begründeten praktischen Umsetzung - zumindest aber der gedanklichen Durchdringung - aller Phasen einer beruflichen Handlung in Lernsituationen wird dabei Lernen in und aus der Arbeit vollzogen.

Handlungsorientierter Unterricht im Rahmen der Lernfeldkonzeption orientiert sich prioritär an handlungssystematischen Strukturen und stellt gegenüber vorrangig fachsystematischem Unterricht eine veränderte Perspektive dar. Nach lerntheoretischen und didaktischen Erkenntnissen sind bei der Planung und Umsetzung handlungsorientierten Unterrichts in Lernsituationen folgende Orientierungspunkte zu berücksichtigen:

- Didaktische Bezugspunkte sind Situationen, die für die Berufsausübung bedeutsam sind
- Lernen vollzieht sich in vollständigen Handlungen, möglichst selbst ausgeführt oder zumindest gedanklich nachvollzogen.
- Handlungen fördern das ganzheitliche Erfassen der beruflichen Wirklichkeit, zum Beispiel technische, sicherheitstechnische, ökonomische, rechtliche, ökologische, soziale Aspekte.
- Handlungen greifen die Erfahrungen der Lernenden auf und reflektieren sie in Bezug auf ihre gesellschaftlichen Auswirkungen.
- Handlungen berücksichtigen auch soziale Prozesse, zum Beispiel die Interessenerklärung oder die Konfliktbewältigung, sowie unterschiedliche Perspektiven der Berufs- und Lebensplanung.

Die der Umsetzung dieses Lehrplans zugrunde liegenden rechtlichen Rahmenbedingungen sind in der „Verordnung des Kultusministeriums über die Ausbildung und Prüfung an den Berufsschulen (Berufsschulordnung)“ in der jeweils gültigen Fassung geregelt. Die der Berufsschulordnung angefügte Stundentafel enthält die ausgewiesenen Unterrichtsbereiche "Berufsfachliche Kompetenz" und "Projektkompetenz".

Projektkompetenz

Die Projektkompetenz geht über die Fachkompetenz hinaus und bildet vorrangig deren Vernetzung mit der Methoden-, Personal- und Sozialkompetenz ab. Die überfachlichen Kompetenzen zeigen sich z. B. in der Entwicklung von Lösungsstrategien, der Informationsverarbeitung, den Techniken der kognitiven Auseinandersetzung mit dem Projektauftrag sowie deren Präsentation. In diesem Zusammenhang erkennen die Schülerinnen und Schüler ihre vorhandenen Kenntnisse, Fähigkeiten und Fertigkeiten. Zum Erreichen dieses Ziels bedarf es der gemeinsamen Planung, Durchführung und Kontrolle durch die Lehrkräfte.

Umsetzungshinweise für Baden-Württemberg

Die für die Umsetzung dieses Lehrplans erforderlichen rechtlichen Rahmenbedingungen sind in der „*Verordnung des Kultusministeriums über die Ausbildung und Prüfung an den Berufsschulen (Berufschulordnung)*“ in der jeweils gültigen Fassung geregelt. Zu den dort in der Studententafel ausgewiesenen Unterrichtsbereichen „Berufsfachliche Kompetenz“ und „Projektkompetenz“ gelten folgende allgemeine Hinweise:

Berufsfachliche Kompetenz

Die Lernfelder im Bereich der Berufsfachlichen Kompetenz orientieren sich in Aufbau und Zielsetzung an typischen beruflichen Handlungssituationen. Die Schülerinnen und Schüler erwerben eine berufliche Handlungskompetenz, die Fachkompetenz, Methodenkompetenz und Sozialkompetenz mit der Fähigkeit und Bereitschaft zum lebenslangen Lernen verbindet. Ziel ist es, die Schülerinnen und Schüler zu befähigen, sich eigenständig Wissen anzueignen, Probleme zu lösen, neue Situationen zu bewältigen sowie ihren Erfahrungsbereich mit zu gestalten. Diese Zielsetzung lässt sich durch unterschiedliche Unterrichtsmethoden verwirklichen, wobei u. a. Lernarrangements mit methodischen Formen wie Projekt, Planspiel, Fallstudie oder Rollenspiel eine immer größere Bedeutung erlangen. Lern- und Leistungskontrollen sollen die im Unterricht angestrebten Ziele möglichst umfassend abdecken. Sie dürfen sich nicht auf das Abprüfen erworbener Kenntnisse beschränken, sondern sollen handlungsorientierte Aufgabenstellungen enthalten.

Projektkompetenz

Die Projektkompetenz geht über die Fachkompetenz hinaus und bildet vorrangig deren Vernetzung mit der Methoden-, Personal- und Sozialkompetenz ab. Die überfachlichen Kompetenzen zeigen sich z. B. in der Entwicklung von Lösungsstrategien, der Informationsverarbeitung, den Techniken der kognitiven Auseinandersetzung mit dem Projektauftrag sowie deren Präsentation. In diesem Zusammenhang erkennen die Schülerinnen und Schüler ihre vorhandenen Kenntnisse, Fähigkeiten und Fertigkeiten. Zum Erreichen dieses Ziels bedarf es der gemeinsamen Planung, Durchführung und Kontrolle durch die Lehrkräfte.

Ziele und Inhalte

Die Ziele beschreiben die Handlungskompetenz, die am Ende des schulischen Lernprozesses in einem Lernfeld erwartet wird. Formulierungen im Präsens und in der Aktivform betonen das Handeln der Schülerinnen und Schüler. Angemessenes Abstraktionsniveau soll u. a. die Offenheit für künftige technologische und organisatorische Veränderungen sicherstellen. Die Inhalte gehen aus den Zielangaben hervor. Nur soweit sich die Inhalte nicht aus den Zielen ergeben, werden sie gesondert im Lehrplan aufgeführt. Sie konkretisieren die Ziele und beschreiben den Mindestumfang, der zur Erfüllung des Ausbildungsziels im Lernfeld erforderlich ist.

Zeitrichtwerte

Zeitangaben sind Richtwerte für die Anzahl der Unterrichtsstunden. Sie geben den Lehrerinnen und Lehrern einen Anhaltspunkt, wie umfangreich die Lehrplaninhalte behandelt werden sollen. Die Zeitrichtwerte sind Bruttowerte, sie sind unabhängig von der Länge des jeweiligen Schuljahres und enthalten auch die Zeit für Leistungsfeststellungen sowie zur Vertiefung bzw. für Wiederholung.

Reihenfolge

Bei der zeitlichen Anordnung der Lernfelder ist im Rahmen der didaktischen Jahresplanung der Zeitpunkt der Zwischenprüfung bzw. von Teil 1 der gestreckten Abschlussprüfung zu beachten.

Teil IV: Berufsbezogene Vorbemerkungen

Der vorliegende Rahmenlehrplan für die Berufsausbildung in der Bekleidungsindustrie (Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherin sowie Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderin) ist mit der Verordnung über die Berufsausbildung zum Textil- und Modeschneider und zur Textil- und Modeschneiderin vom 25.06.2015 (BGBl. I S. 1012) und mit der Verordnung über die Berufsausbildung zum Textil- und Modenäher und zur Textil- und Modenäherin vom 25.06.2015 (BGBl. I S.1021) abgestimmt.

Der Rahmenlehrplan für die Berufsausbildung in der Bekleidungsindustrie (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 26.09.1996) wird durch den vorliegenden Rahmenlehrplan aufgehoben.

Die für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde erforderlichen Kompetenzen werden 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.

Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherinnen arbeiten vorwiegend in den Näh- und Musterabteilungen der Unternehmen der Textil- und Bekleidungsindustrie, insbesondere in den Bereichen Damen-, Herren- und Kinderoberbekleidung, Berufs-, Sport- und Freizeitkleidung, Tag- und Nachtwäsche, Bade- und Miederwaren, Kopfbedeckungen, Bekleidungszubehör, Haus- und Heimtextilien sowie in der Konfektion medizinischer und technischer Textilien.

Textil- und Modeschneider sowie Textil- und Modeschneiderinnen arbeiten hauptsächlich in den Unternehmen der Bekleidungs- und Textilindustrie im In- und Ausland. Die Ausbildung bereitet auf den Einsatz in der Prototypen- und Serienfertigung, in der Arbeitsvorbereitung und Qualitätsprüfung sowie in der Schnitttechnik vor.

Die Gestaltung der Lernfelder orientiert sich an den Arbeits- und Produktionsprozessen in der betrieblichen Realität. Sie sind didaktisch-methodisch so umzusetzen, dass sie zur beruflichen Handlungskompetenz führen. Die Zielformulierungen beschreiben Mindestanforderungen der zu vermittelnden Kompetenzen und den Qualifikationsstand am Ende der Berufsausbildung. Bei der Umsetzung der Lernfelder in Lernsituationen ist von diesen Zielformulierungen auszugehen.

Über technische und technologische Kenntnisse hinausgehend müssen Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherinnen sowie Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderinnen über Persönlichkeitsmerkmale wie Team- und Kommunikationsfähigkeit, Fähigkeit, Kundenwünsche und interkulturelle Besonderheiten zu berücksichtigen, sowie die Fähigkeit zur selbständigen Arbeit im Rahmen des jeweiligen Arbeitsauftrages verfügen. Das setzt neben einer entsprechenden Fachkompetenz auch eine ausgeprägte Selbst-, Sozial- und Methodenkompetenz voraus.

In den Lernfeldern werden die Dimensionen der Nachhaltigkeit – Ökonomie, Ökologie und Soziales – berücksichtigt. Kompetenzen in den Bereichen Qualitätssicherung, Arbeitssicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz sind durchgängige Ziele aller Lernfelder. Einschlägige Normen und Rechtsvorschriften sind auch dort zugrunde zu legen, wo sie nicht explizit erwähnt werden.

Mathematische und naturwissenschaftliche Kompetenzen und der Umgang mit Informations- und Kommunikationstechnologien sowie die Präsentation von Ergebnissen sind integrativer Bestandteil der Lernfelder. Die fremdsprachlichen Ziele sind mit 40 Stunden in die Lernfelder integriert. Dabei kommt der englischen Fachterminologie besondere Bedeutung zu.

In den Lernfeldern ist das Reinigen, Warten und Pflegen der Geräte, Maschinen und Anlagen integriert.

Aufgrund der weitgehend inhaltlichen Übereinstimmung im ersten Ausbildungsjahr ist eine gemeinsame Beschulung mit den Ausbildungsberufen Maßschneider und Maßschneiderin, Änderungsschneider und Änderungsschneiderin sowie Technischer Konfektionär und Technische Konfektionärin möglich.

Teil V: Lernfelder

Übersicht über die Lernfelder für den Ausbildungsberuf Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherin Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderin				
Lernfelder		Zeitrichtwerte in Unterrichtsstunden		
Nr.		1. Jahr	2. Jahr	3. Jahr
1	Werk- und Hilfsstoffe anwendungsbezogen auswählen	80		
2	Textile Erzeugnisse nähen	80		
3	Produktionsschnitte für Teilerzeugnisse erstellen	80		
4	Teilerzeugnisse zuschneiden	40		
5	Textile Erzeugnisse bügeln und fixieren	40		
6	Textile Erzeugnisse mit modellbezogenen Besonderheiten fertigen		80	
7	Modelle für besondere Einsatzgebiete fertigen		80	
8	Grundschnitte produktionsgerecht abwandeln		80	
9	Schnittlagebilder erstellen		40	
Übersicht über die Lernfelder für den Ausbildungsberuf - Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderin				
10	Produktionsschnitte entwickeln			80
11	Prototypen für die Serienfertigung optimieren			120
12	Serienfertigung vorbereiten und Qualitätsprüfungen durchführen			80
Summen: insgesamt 880 Stunden		320	280	280

Lernfeld 1: Werk- und Hilfsstoffe anwendungsbezogen auswählen**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Anforderungsprofile für vorgegebene Produkte zu erstellen, textile Werkstoffe und Hilfsstoffe zielgerichtet auszuwählen und Produkte mit den gesetzlich vorgeschriebenen Angaben zu kennzeichnen.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren vorgegebene Produkte nach Verwendungszweck und Gebrauchswert und erstellen Anforderungsprofile.

Sie untersuchen textile Flächengebilde, stellen Zusammenhänge zwischen Herstellung und Konstruktionsmerkmalen von Geweben, Maschenwaren und Faserverbundwaren her.

Sie informieren sich über Grundbindungen von Web- und Maschenwaren und geben die Handelsbezeichnungen an.

Sie ermitteln die Eigenschaften der textilen Flächen (*Griff, Optik, Fall, Schiebefestigkeit, Wärmerückhaltevermögen, Elastizität und Dehnungsverhalten*) und leiten daraus funktionelle Einsatzmöglichkeiten für verschiedene Anforderungsprofile ab.

Sie unterscheiden technologische und bekleidungsphysiologische Eigenschaften von *Natur- und Chemiefasern* und deren Pflege. Die Schülerinnen und Schüler wenden einfache Untersuchungsmethoden (*Brennprobe, Feuchtigkeitsverhalten*) zur Rohstoffbestimmung an.

Für das erstellte Anforderungsprofil wählen die Schülerinnen und Schüler begründet Rohstoffe aus und berücksichtigen hierzu auch die Möglichkeit von Fasermischungen zur Veränderung der Eigenschaften.

Die Angaben zu den ausgewählten Rohstoffen dokumentieren sie nach gesetzlichen Vorgaben (*Textilkennzeichnungen, Gütezeichen*) und geltenden Normen auch in einer Fremdsprache.

Die Schülerinnen und Schüler gliedern den Wertschöpfungsprozess der textilen Kette von der Faser bis zum Fertigprodukt und setzen sich dabei mit den Chancen und Risiken der Globalisierung sowie ökologischen Aspekten auseinander.

Die Schülerinnen und Schüler präsentieren und begründen ihre Werk- und Hilfsstoffauswahl am Beispiel verschiedener Produkte, diskutieren die Ergebnisse und erarbeiten Alternativvorschläge.

Lernfeld 2: Textile Erzeugnisse nähen**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden****Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, produktbezogen Maschinen, Anlagen sowie Nähfäden auszuwählen und unterschiedliche Nähtechniken anzuwenden.**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Dokumente der Arbeitsablaufplanung (*Arbeitspläne, Fertigungspläne*), ordnen einzelne Arbeitsgänge dem Fertigungsprozess zu und erkennen die Auswirkungen auf nachgelagerte Prozesse.

Sie wählen Geräte, Maschinen (*Doppelsteppstich-, Einfachkettenstich-, Doppelkettenstichnähmaschinen, Überwendlichstichnähmaschinen*) und Anlagen sowie Zusatzgeräte (*Nähfüße und Nähgutführungen*) aus.

Sie analysieren die Konstruktion textiler Fäden (*Garne, Zwirne, Filamente*) und leiten daraus Einsatzmöglichkeiten ab, wählen Fäden produkt- und prozessbezogen aus und vergleichen dabei unterschiedliche Feinheitsbezeichnungen.

Die Schülerinnen und Schüler beschreiben das Aussehen und erläutern Funktionen der verschiedenen Stichtypen auch unter Verwendung fremdsprachlicher Fachbegriffe und berechnen *Nähfadenbedarf, Stichlänge* und *Stichdichte*. Hierzu wählen sie produktbezogene Nahtarten (*Einfache Nähte, Kappnähte, Rechts-Linksnaht*) aus und stellen diese als Nahtschaubild dar.

Sie überprüfen die Funktion der Maschinen (*stichbildende Elemente*) und bereiten diese unter Beachtung der ergonomischen Gesichtspunkte zur Arbeitsplatzgestaltung und Arbeitssicherheit für den Einsatz vor.

Unter Anwendung rationeller Grifftechniken führen sie verschiedene Nähtechniken im Produktionsprozess aus. Dabei nutzen sie die Möglichkeiten von Zusatzfunktionen der Nähmaschine (*Fadenabschneider, automatische Verriegelung, Kantenbeschneider*).

Sie kontrollieren ihre Produkte, erkennen nähtechnische Probleme (*Nähmaschinenstörungen, Nahtkräuselung, Nähgutschäden*) und entwickeln Lösungsstrategien zur Fehlervermeidung und -behebung. Dabei berücksichtigen sie auch die Vorgaben zur Wartung der Maschinen.

Sie reflektieren den Fertigungsprozess und diskutieren Optimierungsmöglichkeiten hinsichtlich technischer Umsetzbarkeit.

Lernfeld 3: Produktionsschnitte für Teilerzeugnisse erstellen**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Produktionsschnitte für Teilerzeugnisse zur weiteren Verwendbarkeit zu entwickeln.

Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über Inhalt und Aufbau von Modellstammblätern (*Skizze, Größensysteme, Proportionen*).

Sie recherchieren und beschreiben verschiedene Modellgrundformen im Hinblick auf die Teilerzeugnisse auch mit Hilfe von fremdsprachigen Medien.

Die Schülerinnen und Schüler entscheiden sich für Teilerzeugnisse und erstellen technische Zeichnungen (*Linienarten, Bemaßung, Maßstab*).

Unter Berücksichtigung der vorgegebenen Maße (*Körper-, Schnitt-, und Fertigmaße*) und Verarbeitungsmethoden entwickeln sie Produktionsschnitte auch computergestützt.

Die Schülerinnen und Schüler überprüfen die Produktionsschnitte der Teilerzeugnisse auf Vollständigkeit und bewerten diese. Sie optimieren ihre Ergebnisse bezüglich der weiteren Verwendbarkeit im Produktionsprozess.

Lernfeld 4: Teilerzeugnisse zuschneiden**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 40 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Schnittteile aus verschiedenen textilen Materialien zuzuschneiden und für nachfolgende Produktionsprozesse vorzubereiten.

Sie informieren sich über den Zuschnitt von Teilerzeugnissen (*Grob-, Feinschnitt, Aufmachungsarten, Legearten, Legeverfahren*).

Unter Beachtung der Lege- und Zuschnittanweisungen auch in einer Fremdsprache beschaffen sie die erforderlichen Materialien und überprüfen, ob diese vollständig sind und mit den technischen Unterlagen (*Material- und Teileliste*) übereinstimmen.

Die Schülerinnen und Schüler planen den Zuschnitt von Teilerzeugnissen. Sie legen die Lagen nach vorgegebenen Kriterien (*Lagenlänge, Lagenhöhe, Blockstapel*) und beachten dabei Fehlermarkierungen an der Ware. Unter Berücksichtigung auch fremdsprachlicher fertigungstechnischer Richtlinien und Einflussgrößen (*Fadenlauf, Strichrichtung, Muster, Rapport*) legen sie die Schnittschablonen auftragsgemäß auf die vorbereiteten Lagen auf. Sie überprüfen die Ergebnisse auf Fehler und beheben diese.

Sie schneiden die Teilerzeugnisse mit geeigneten Betriebsmitteln (*Handschere, Elektrohandschere, Stoßmesser, Bandmesser, Rundmesser, Stanzen, Cutter*) zu. Dabei beachten sie qualitative, ergonomische, sicherheitstechnische und ökonomische Aspekte.

Die Schülerinnen und Schüler markieren zugeschnittene Teile (*Markierarten, Markiergeräte*). Dabei kontrollieren sie diese auf Vollständigkeit sowie Fehler und ergreifen Maßnahmen zur Behebung. Sie richten zugeschnittene Teile für die Weiterverarbeitung ein. Die Abfälle sortieren sie umweltgerecht.

Die Schülerinnen und Schüler reflektieren die Arbeitsprozesse und erläutern die Bedeutung eines qualitätssichernden Zuschnitts für die Weiterverarbeitung.

Lernfeld 5: Textile Erzeugnisse bügeln und fixieren**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 40 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Teil- und Fertigerzeugnisse unter Berücksichtigung fertigungstechnischer Vorgaben und materialspezifischer Anforderungen zu bügeln und zu fixieren.

Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über Fixiermaschinen (*Fixierpressen*) und Bügelarbeitsplätze (*Bügeleisen, Bügelhilfsmittel, Bügelpressen*) und deren sachgemäße Bedienung und Pflege.

Sie analysieren textile Flächen und stimmen Bügelhilfsmittel sowie Geräte und Maschinen zum Bügeln und Fixieren darauf ab.

Die Schülerinnen und Schüler wählen Verfahren für Zwischen- und Endbügelarbeiten aus (*Glätten, Flachpressen, Formgeben*). Sie stimmen Fixiereinlagen und –verfahren (*Einzel-Fixierung, Sandwich-Fixierung*) auf die Materialien und die Verwendungszwecke ab.

Ihre Arbeitsplätze richten sie nach ergonomischen Gesichtspunkten ein und beachten Vorschriften zur Unfallverhütung.

Sie bügeln und fixieren einzelne Teile unter Anwendung rationeller Grifftechniken und unter Berücksichtigung des Einflusses der Bügel- und Fixierfaktoren (*Wärme, Druck, Feuchtigkeit, Zeit*).

Die Schülerinnen und Schüler prüfen und bewerten die Fixier- und Bügelergebnisse auch unter dem Aspekt der Weiterverarbeitung. Sie analysieren Fixier- und Bügelfehler und erarbeiten Möglichkeiten zur Vermeidung.

Lernfeld 6: Textile Erzeugnisse mit modellbezogenen Besonderheiten fertigen**2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, textile Erzeugnisse zu verarbeiten, Automaten und Anlagen rationell einzusetzen und spezifische Fertigungstechniken auszuführen.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Produkte mit modellbezogenen Besonderheiten (*Biesen, Falten, Volants, Rüschen und Blenden*) sowie Ausschmückungen (*modisches und fertigungstechnisches Zubehör*). Im Hinblick auf die besonderen Anforderungen bei der Verarbeitung arbeiten sie die Eigenschaften von Effektgarnen, Effektwirnen und speziellen textilen Flächen (*Bindungsableitungen, Muster, zusätzliche Fadensysteme, strukturierte Warenoberflächen*) heraus. Sie vergleichen Funktionen sowie die optische Wirkung von Zubehör.

Die Schülerinnen und Schüler planen die Fertigung von Produkten aus Materialien mit besonderen Anforderungen an die Verarbeitung. Sie wählen geeignete Automaten und Anlagen aus. Sie stellen Zubehör zusammen, fordern die benötigten Materialien aus dem Lager unter Berücksichtigung der Kriterien der Lagerhaltung an.

Die Schülerinnen und Schüler führen fertigungstechnische Arbeitsschritte unter Anwendung von Arbeitsanweisungen und Arbeitsplänen aus. Dabei nutzen sie auch verschiedene Nähautomaten (*Knopfloch-, Knopfannäh- und Riegelautomat*) sowie automatisierte Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsvorschriften.

Die Schülerinnen und Schüler prüfen ihre Arbeitsergebnisse. Sie vergleichen manuelle und automatisierte Fertigung modell- und materialbezogen sowie hinsichtlich der Wirtschaftlichkeit. Sie optimieren die Fertigungsprozesse und dokumentieren Regeln zur Verarbeitung von textilen Erzeugnissen mit modellbezogenen Besonderheiten.

Lernfeld 7: Modelle für besondere Einsatzgebiete fertigen**2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Anforderungsprofile zu ausgewählten Modellen mit besonderen Funktionen zu erstellen, Textilien auszuwählen und Fügetechniken anzuwenden.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Kundenaufträge hinsichtlich der Produkthanforderungen und erstellen Anforderungsprofile.

Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über Textilien mit besonderen Funktionen und Eigenschaften von *Mikrofasern, Profilfasern, texturierten Garnen und Laminaten* unter Berücksichtigung technologischer Entwicklungen. Hierzu setzen sie sich auch mit verschiedenen Veredelungsverfahren auseinander.

Sie beurteilen die bekleidungsphysiologischen Eigenschaften (*Wärmerückhaltevermögen, Feuchtigkeitsverhalten, Hautsensorik*) dieser Textilien. Sie unterscheiden die Auswirkungen von Veredelungsprozessen auf Funktion, Optik, Gebrauchs- und Pflegeeigenschaften der Textilien. Dabei setzen sie sich auch mit ökologischen Aspekten sowie mit möglichen gesundheitlichen Auswirkungen auseinander.

Die Schülerinnen und Schüler wählen im Hinblick auf die Anforderungsprofile geeignete Textilien für die Modelle aus.

Sie unterscheiden die Fügetechniken *Nähen, Kleben* und *Schweißen* bezogen auf Funktion, Verwendungszweck und Eignung sowie optische Wirkung und treffen eine begründete Auswahl.

Die Schülerinnen und Schüler planen die Arbeitsschritte, richten die Maschinen anhand vorgegebener Parameter unter Beachtung von Sicherheitsbestimmungen ein, führen Fügeprozesse durch und kontrollieren die Ergebnisse.

Sie überprüfen, ob die Kundenanforderungen an Material, Funktion und Verarbeitung erfüllt sind. Sie präsentieren ihre Modelle dem Kunden und diskutieren Alternativen.

Lernfeld 8: Grundschnitte produktionsgerecht abwandeln**2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden****Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Grundschnitte zu analysieren und produktionsgerechte Abwandlungen durchzuführen.**

Die Schülerinnen und Schüler verschaffen sich einen Überblick über Grund- und Modellformen textiler Erzeugnisse. Sie analysieren diese im Hinblick auf Nahtverläufe, formgebende Elemente, Möglichkeiten der Längen- und Weitenveränderungen, Kleinteile sowie modellbedingte Verarbeitungstechniken.

Ausgewählte Modellformen ordnen die Schülerinnen und Schüler entsprechenden Grundschnitten zu. Sie beschreiben die unterschiedlichen Modifikationen und Produktdetails und stellen diese zeichnerisch dar.

Zu den Produktdetails (*Blenden, Biesen, Falten, Volants, Rüschen, Verschlussvarianten*) führen sie Materialbedarfs- und Abstandsberechnungen durch.

Anhand von Grundschnitten entwickeln die Schülerinnen und Schüler verschiedene Modifikationsbeispiele und beachten Kurvenverläufe, Nahtlängen und Nahtlagen.

Für die Grundschnittabwandlungen und die dazugehörigen Produktionsschnitte verwenden sie auch spezifische Computerprogramme.

Die Schülerinnen und Schüler überprüfen die Grundschnittabwandlungen sowie die Produktionsschnitte im Hinblick auf Vollständigkeit und bewerten die Maßgenauigkeit. Sie vergleichen die Auswirkungen der Abwandlungen auf die textilen Erzeugnisse.

Lernfeld 9: Schnittlagebilder erstellen**2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 40 Stunden****Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Schnittlagebilder unter Berücksichtigung optimaler Materialausnutzung zu erstellen.**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Fertigungsaufträge in Vorbereitung auf die Schnittbilderstellung.

Unter Beachtung der textilen Fläche und Losgröße sowie der Lege- und Lagenart (*Stufenstapel*) wählen sie geeignete Schnittbildarten (*Eingrößenbild, Mehrgrößenbild*) aus. Dabei berücksichtigen sie die Vor- und Nachteile verschiedener Legetechniken.

Die Schülerinnen und Schüler kontrollieren die vorgegebenen Schnittschablonen entsprechend der Materialliste.

Unter Berücksichtigung der Kriterien zum Schnittbildlegen (*Fadenlauf, Strichrichtung, Warenbreite, Nutzbreite*) erstellen sie Schnittlagebilder in Abhängigkeit von Zuschnittstechniken.

Die Schülerinnen und Schüler kontrollieren die Schnittlagebilder und berechnen den Materialverbrauch.

Die Schülerinnen und Schüler vergleichen die erstellten Schnittlagebilder und optimieren diese im Hinblick auf Wirtschaftlichkeit.

Lernfeld 10: Produktionsschnitte entwickeln**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden****Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, aus Modellschnitten Produktionsschnitte und Schnittlagebilder für Kollektionen zu entwickeln.**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Modelle für Kollektionen. Dabei arbeiten sie Längenänderungen, formgebende Elemente (*Teilungsnähte*) sowie modellbedingte Nahtverlegungen und Verarbeitungstechniken (*Schlitze*) heraus.

Sie berücksichtigen modellspezifische Materialeigenschaften (*Musterverläufe, Warenkrumpf*) sowie fertigungstechnische Besonderheiten bei Abänderungen der Modellschnitte.

Die Schülerinnen und Schüler entwickeln aus Modellschnitten Produktionsschnitte sowie Hilfsschablonen. Sie passen Nahtzugaben sowie Markierungen den Fertigungsvorgaben an. Sie überprüfen die Schnittschablonen insbesondere auf Vollständigkeit und Maßgenauigkeit anhand von Schnittteile- und Materiallisten und nehmen Korrekturen vor.

Für die Größensätze wenden sie die Grundlagen des Gradierens auch computergestützt an und berücksichtigen größenspezifische Veränderungen der Produktionsschnitte. Die Schülerinnen und Schüler berechnen die erforderlichen Sprungwerte aus den Maßunterschieden der Größen und die Verschiebung der Gradierpunkte (*Gradierwerte*).

Sie wählen Schnittbildarten aus und erstellen Schnittlagebilder für die Serienfertigung auch computergestützt. Sie überprüfen die Schnittbilder auf Vollständigkeit und Richtigkeit und optimieren ihre Ergebnisse.

Die Schülerinnen und Schüler reflektieren die Entwicklung der Produktionsschnitte im Hinblick auf die Kollektionserstellung und diskutieren deren Bedeutung für den Produktionsprozess und die Produktqualität.

Lernfeld 11: Prototypen für die Serienfertigung optimieren**3. Ausbildungsjahr
Zeitrictwert: 120 Stunden****Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Prototypen zu fertigen und im Hinblick auf die Umsetzbarkeit in der Serienfertigung zu optimieren.**

Sie analysieren Produktionsaufträge insbesondere unter Berücksichtigung von *Branche, Zielgruppe, Genre und aktuellen Modetrends* und verwenden diese Angaben für die Erstellung von Modellbeschreibungen und Modellskizzen.

Aus den Modellvorgaben leiten sie Verarbeitungstechniken passend zur Materialvorgabe ab, bestimmen die notwendigen Betriebsmittel, wählen Zusatzeinrichtungen aus und ermitteln die erforderlichen Prozessdaten zur Maschineneinstellung. Sie legen die Reihenfolge der Fertigungsschritte für die Prototypen fest. Anhand der Produktionsaufträge prüfen sie die zugeschnittenen Teile auf Vollständigkeit und ordnen diese dem Fertigungsprozess zu.

Sie fertigen Prototypen. Sie stellen Modellfehler fest, dokumentieren diese und machen Vorschläge zur Fehlerbehebung und Modelloptimierung.

Auf Grundlage der Prototypenfertigungen entwickeln sie rationelle Arbeitsabläufe für die Serienfertigung. Sie dokumentieren Vorschläge für die Planung der Serienfertigung und tragen so auch zu Innovationen bei.

Die Schülerinnen und Schüler präsentieren ihre Arbeitsergebnisse und bewerten diese im Hinblick auf die Produktionsaufträge und ihre Wirtschaftlichkeit. Sie diskutieren die Marktfähigkeit der Modelle.

Lernfeld 12: Serienfertigung vorbereiten und Qualitätsprüfungen durchführen**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden****Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, fertigungstechnische Unterlagen für Serienfertigungen vorzubereiten und qualitätssichernde Maßnahmen durchzuführen.**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren auch fremdsprachliche Produktionsaufträge im Hinblick auf Serienfertigung und Qualitätsanforderungen.

Im Rahmen der Wareneingangskontrolle führen sie Warenprüfungen bezogen auf produktspezifische Gebrauchseigenschaften (*Knitterneigung, Waschechtheit*) durch. Sie vergleichen die Prüfergebnisse mit den Qualitätsvorgaben des Produktionsauftrages, bewerten diese und informieren die entsprechenden Stellen über ihre Ergebnisse.

Auf der Grundlage der Dokumentation aus der Prototypenfertigung planen sie die Arbeitsschritte der Serienfertigung. Sie erstellen technische Zeichnungen, formulieren Verarbeitungsanweisungen und legen Qualitätstoleranzen fest. Unter Beachtung von Losgrößen und Farbzuordnungen stellen sie Material- und Teilelisten auf.

Sie erstellen Arbeitspläne für die Serienfertigung. Dabei beachten sie Fertigungsarten und -verfahren. Unter Beachtung ergonomischer und sicherheitstechnischer Gesichtspunkte planen die Schülerinnen und Schüler die Maschinenaufstellung und Arbeitsplatzgestaltung. Für die Fertigung berechnen sie *Vorgabe- und Durchlaufzeiten*. Sie kalkulieren auftragsbezogene *Herstellungskosten*.

Im Rahmen von Zwischen- und Endkontrollen prüfen sie die Einhaltung von Qualitätsvorgaben. Dabei nutzen sie Richtlinien und vorgegebene Prüfpläne zur *Voll- und Stichprobenprüfung*. Sie stellen Abweichungen fest, analysieren deren Ursachen, ergreifen Maßnahmen zur Behebung und dokumentieren die Ergebnisse. Sie diskutieren die Wirksamkeit der Qualitätssicherungsmaßnahmen und schlagen Möglichkeiten zur Optimierung der Fertigungsvorgaben vor.

Nach der Endkontrolle bereiten sie textile Erzeugnisse unter Berücksichtigung produktspezifischer Parameter der Lagerung und des Versandes vor.

Die Schülerinnen und Schüler präsentieren und bewerten ihre Arbeitsergebnisse. Sie diskutieren die Alternativen im Hinblick auf Umsetzbarkeit, Wirtschaftlichkeit und Erfüllung der Qualitätsanforderungen.

Teil VI: Lesehinweise

fortlaufende Nummer

Kernkompetenz der übergeordneten beruflichen Handlung ist niveaugemessen beschrieben

Angabe des Ausbildungsjahres;
40, 60 oder 80 Stunden

Lernfeld 4: Teilerzeugnisse zuschneiden **1. Ausbildungsjahr**
Zeitrichtwert: 40 Stunden

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Schnittteile aus verschiedenen textilen Materialien zuzuschneiden und für nachfolgende Produktionsprozesse vorzubereiten.

Sie informieren sich über den Zuschnitt von Teilerzeugnissen (*Grob-, Feinschnitt, Aufmachungsarten, Legearten, Legeverfahren*).

Unter Beachtung der Lege- und Zuschnittanweisungen auch in einer Fremdsprache beschaffen sie die erforderlichen Materialien und überprüfen, ob diese vollständig sind und mit den technischen Unterlagen (*Material- und Teileliste*) übereinstimmen.

Die Schülerinnen und Schüler planen den Zuschnitt von Teilerzeugnissen, legen die Lagen nach vorgegebenen Kriterien (*Lagenlänge, Lagenhöhe, Blockstapel*) und beachten dabei Fehlermarkierungen an der Ware. Unter Berücksichtigung auch fremdsprachlicher fertigungstechnischer Richtlinien und Einflussgrößen (*Fadenlauf, Strichrichtung, Muster, Rapport*) legen sie die Schnittschablonen auftragsgemäß auf die vorbereiteten Lagen auf. Sie überprüfen die Ergebnisse auf Fehler und beheben diese.

Sie schneiden die Teilerzeugnisse mit geeigneten Betriebsmitteln (*Handschere, Elektrohandschere, Stoßmesser, Bandmesser, Rundmesser, Stanzen, Cutter*) zu. Dabei beachten sie qualitative, ergonomische, sicherheitstechnische und ökonomische Aspekte.

Die Schülerinnen und Schüler markieren zugeschnittene Teile (*Markierarten, Markiergeräte*). Dabei kontrollieren sie diese auf Vollständigkeit sowie Fehler und ergreifen Maßnahmen zur Behebung. Sie legen zugeschnittene Teile für die Weiterverarbeitung ein. Die Abfälle sortieren sie ordnungsgemäß.

Die Schülerinnen und Schüler reflektieren die Arbeitsprozesse und die Bedeutung eines qualitätssichernden Zuschnitts für die Weiterverarbeitung.

1. Satz enthält generalisierte Beschreibung der Kernkompetenz (siehe Bezeichnung des Lernfeldes) am Ende des Lernprozesses des

Fremdsprache ist berücksichtigt

offene Formulierungen ermöglichen den Einbezug organisatorischer und technologischer Veränderungen

verbindliche Mindestinhalte sind kursiv markiert

Komplexität und Wechselwirkungen von Handlungen sind berücksichtigt

offene Formulierungen ermöglichen unterschiedliche methodische Vorgehensweisen unter Berücksichtigung der Sachausstattung der Schulen

Fach-, Selbst-, Sozialkompetenz; Methoden-, Lern- und kommunikative Kompetenz sind berücksichtigt

Gesamttext gibt Hinweise zur Gestaltung ganzheitlicher Lernsituationen über die Handlungsphasen hinweg