

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

Bildungsplan für die Berufsschule

**Sattler/
Sattlerin**

Ausbildungsjahr 1, 2 und 3

**Baden-
Württemberg**



**KMK-Beschluss
vom 18. März 2005**

Landesinstitut für Schulentwicklung

Inhaltsverzeichnis

3	Vorwort
4	Erziehungs- und Bildungsauftrag der Berufsschule
7	Umsetzungshinweise für Baden-Württemberg
8	Berufsbezogene Vorbemerkungen
Anhang	Lernfelder

Impressum

Herausgeber:	Ministerium für Kultus, Jugend und Sport Baden-Württemberg; Postfach 10 34 42, 70029 Stuttgart
Lehrplanerstellung:	Sekretariat der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland, Referat Kommunikation, Presse und Öffentlichkeit, Lennéstraße 6, 53113 Bonn
Veröffentlichung:	Landesinstitut für Schulentwicklung, Fachbereich 4, Rotebühlstraße 131, 70197 Stuttgart, Telefon 0711 6642–311 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 2008 über 250 Berufe einbezogen wurden. Profildgebendes 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

Dieser Rahmenlehrplan für den berufsbezogenen Unterricht der Berufsschule ist durch die Ständige Konferenz der Kultusminister und -senatoren der Länder (KMK) 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. Das Abstimmungsverfahren ist durch das "Gemeinsame Ergebnisprotokoll vom 30.05.1972" geregelt. 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. Selbständiges und verantwortungsbewusstes Denken und Handeln als übergreifendes Ziel der Ausbildung wird vorzugsweise in solchen Unterrichtsformen vermittelt, in denen es Teil des methodischen Gesamtkonzeptes ist. Dabei kann grundsätzlich jedes methodische Vorgehen zur Erreichung dieses Zieles beitragen; Methoden, welche die Handlungskompetenz unmittelbar fördern, sind besonders geeignet und sollten deshalb in der Unterrichtsgestaltung angemessen berücksichtigt werden. Die Länder übernehmen den Rahmenlehrplan unmittelbar oder setzen ihn in eigene Lehrpläne um. Im zweiten Fall achten sie darauf, dass das im Rahmenlehrplan berücksichtigte 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 Schülerinnen und Schülern berufliche und allgemeine Lerninhalte unter besonderer Berücksichtigung der Anforderungen der Berufsausbildung zu vermitteln. Die Berufsschule hat eine berufliche 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 diese Schulart geltenden Regelungen der Schulgesetze der Länder. Insbesondere der berufsbezogene Unterricht orientiert sich außerdem an den für jeden einzelnen staatlich anerkannten Ausbildungsberuf bundeseinheitlich erlassenen Berufsordnungsmitteln:

- Rahmenlehrplan der ständigen Konferenz der Kultusminister und -senatoren der Länder (KMK)
- Ausbildungsordnungen des Bundes für die betriebliche Ausbildung.

Nach der Rahmenvereinbarung über die Berufsschule (Beschluss der KMK 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 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 Aufgaben 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;
- 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 berufsbezogenen Unterrichts möglich ist, auf Kernprobleme unserer Zeit wie z. B.

- 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 Fähigkeit des Einzelnen, sich in gesellschaftlichen, beruflichen und privaten Situationen sachgerecht, durchdacht sowie individuell und sozial verantwortlich zu verhalten.

Handlungskompetenz entfaltet sich in den Dimensionen von Fachkompetenz, Personalkompetenz und Sozialkompetenz.

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

Personalkompetenz bezeichnet die 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 personale Eigenschaften wie Selbständigkeit, Kritikfähigkeit, Selbstvertrauen, Zuverlässigkeit, Verantwortungs- und Pflichtbewusstsein. Zur ihr gehören insbesondere auch die Entwicklung durchdachter Wertvorstellungen und die selbstbestimmte Bindung an Werte.

Sozialkompetenz bezeichnet die Bereitschaft und Fähigkeit, soziale Beziehungen zu leben und zu gestalten, Zuwendungen und Spannungen zu erfassen, zu verstehen sowie sich mit anderen rational und verantwortungsbewusst auseinanderzusetzen und zu verständigen. Hierzu gehört insbesondere auch die Entwicklung sozialer Verantwortung und Solidarität.

Methoden- und Lernkompetenz erwachsen aus einer ausgewogenen Entwicklung dieser drei Dimensionen.

Kompetenz bezeichnet den Lernerfolg in Bezug auf den einzelnen Lernenden und seine Befähigung zu eigenverantwortlichem Handeln in privaten, beruflichen und gesellschaftlichen Situationen. Demgegenüber wird unter Qualifikation der Lernerfolg in Bezug auf die Verwertbarkeit, d.h. aus der Sicht der Nachfrage in privaten, beruflichen und gesellschaftlichen Situationen, verstanden (vgl. Deutscher Bildungsrat, Empfehlungen der Bildungskommission zur Neuordnung der Sekundarstufe II).

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 geschaffen für das Lernen in und aus der Arbeit. Dies bedeutet für den Rahmenlehrplan, dass die Beschreibung der Ziele 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, ggf. korrigiert und schließlich bewertet werden.
- Handlungen sollten ein ganzheitliches Erfassen der beruflichen Wirklichkeit fördern, z.B. 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, z.B. der Interessenerklärung oder der Konfliktbewältigung, 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 Schülerinnen und Schüler – auch benachteiligte oder besonders begabte – ihren individuellen Möglichkeiten entsprechend fördert."

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 Stundentafel 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.

Berufsbezogene Vorbemerkungen

Neben den allgemeinen Vorbemerkungen sind für jeden Ausbildungsberuf in den Rahmenlehrplänen berufsbezogenen Vorbemerkungen formuliert. Für den vorliegenden Ausbildungsberuf lauten diese wie folgt:

"Der vorliegende Rahmenlehrplan für die Berufsausbildung zum Sattler/zur Sattlerin ist mit der Verordnung über die Berufsausbildung zum Sattler/zur Sattlerin vom 23.03.2005(BGBl. I S. 913) abgestimmt.

Der Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Sattler/Sattlerin (Beschluss der KMK vom 09.03.1984) wird durch den vorliegenden Rahmenlehrplan aufgehoben.

Der vorliegende Rahmenlehrplan geht von folgenden schulischen Zielen aus:

Ausgangspunkt für das berufsschulische Lernen sind die konkreten berufs- und werkstattspezifischen Handlungen. In den folgenden Zielen werden daher in nahezu allen Lernfeldern Handlungen beschrieben, die von den Lernenden im Sinne vollständiger Arbeits- und Geschäftsprozesse 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 ausgeführt werden.

Durch die Veränderungen in den Geschäftsprozessen des Ausbildungsberufes stehen die betrieblichen Mitarbeiter verstärkt im Kontakt mit Auftraggebern und externen Kunden und sind darüber hinaus im Arbeitsprozess selbst interne Kunden aller miteinander kooperierenden Abteilungen eines Betriebes. Diese 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.

Mathematische und naturwissenschaftliche Inhalte sind in den Lernfeldern integrativ zu vermitteln.

Ausgangspunkt der didaktisch-methodischen Gestaltung der Lernsituationen in den einzelnen Lernfeldern soll der Arbeitsprozess des beruflichen Handlungsfeldes sein. Dieser ist in den Zielen der einzelnen Lernfelder abgebildet. Die Inhalte sind daher unter arbeitsplanerischen, arbeitsprozessbestimmenden, fachlichen und betriebsspezifischen bzw. gesellschaftlichen Aspekten benannt.

Die fachlichen Inhalte der einzelnen Lernfelder sind ausschließlich generell benannt und nicht differenziert aufgelistet. Damit werden im Wesentlichen drei Ziele angestrebt:

- Im Zentrum der berufsschulischen Ausbildung steht die Vermittlung von arbeitsprozessorientierten Kompetenzen.
- Die Schule entscheidet u. a. im Rahmen ihrer Möglichkeiten eigenständig über die inhaltliche Ausgestaltung der Lernfelder.
- Der Inhaltskatalog ist offen für technische Weiterentwicklungen.

Die einzelnen Schulen erhalten somit mehr Gestaltungsaufgaben und eine höhere didaktische Verantwortung.

Sattler und Sattlerinnen üben ein ebenso traditionsreiches wie zeitgemäßes Handwerk aus. Sie sind tätig in der Reitsportsattlerei, in der Fahrzeugsattlerei und in der Feintäschnerei. Sie fertigen Produkte aus Leder, Textilien und anderen Materialien. Die Reparatur der Sattlereiartikel gehört ebenso zum Aufgabengebiet.

In der Reitsportsattlerei werden Ausrüstungen für Reit- und Zugtiere entworfen. Für Reitpferde fertigt er Sattel und Zaumzeug, für Zugtiere auch Gurtzeug und Geschirre. Herstellung und Reparatur von Sportartikeln gehören außerdem zum Arbeitsgebiet.

In der Fahrzeugsattlerei werden Innenausstattung und Sitzpolster von Fahrzeugen gestaltet und angefertigt. Restaurierung von Oldtimern gehören ebenso zum Arbeitsgebiet wie das Entwerfen und Fertigen von Verdecken und Planen.

In der Feintäschnerei werden nach individuellen ästhetischen Vorstellungen Taschen und andere Kleinlederwaren entworfen und angefertigt. Modische, funktionale und technologische Aspekte finden dabei Berücksichtigung.

Aufgrund der fachlichen Besonderheiten und der spezifischen Klassenzusammensetzungen wird für die Lernfelder 9, 10 und 12 eine Binnendifferenzierung nach den berufstypischen Inhalten a/b/c empfohlen.

Es besteht ein enger sachlicher Zusammenhang zwischen dem Rahmenlehrplan und dem Ausbildungsrahmenplan für die betriebliche Ausbildung. Es wird empfohlen, für die Gestaltung von exemplarischen Lernsituationen in den einzelnen Lernfeldern beide Pläne zu Grunde zu legen.

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 18. 05 1984) vermittelt."

Anhang: Lernfelder

Übersicht über die Lernfelder für den Ausbildungsberuf Sattler/Sattlerin				
Lernfelder		Zeitrichtwerte in Unterrichtsstunden		
		1. Jahr	2. Jahr	3. Jahr
Nr.				
1	Bearbeiten von Kundenaufträgen	40		
2	Herstellen von Lederwaren mit handgeführten Werkzeugen	80		
3	Maschinelles Fertigen von Sattlereierzeugnissen	80		
4	Verarbeiten und Verbinden von unterschiedlichen Materialien	80		
5	Herstellen von Polsterungen und Füllungen		80	
6	Reparieren von Lederartikeln		80	
7	Entwerfen und Gestalten von Sattlereierzeugnissen		80	
8	Kalkulieren und Dokumentieren von Kundenaufträgen		40	
9a	Herstellen und Anpassen von Sattlereierzeugnissen in der Fahrzeugsattlerei			80
9b	Herstellen und Anpassen von Sattlereierzeugnissen in der Reitsportsattlerei			
9c	Herstellen und Anpassen von Sattlereierzeugnissen in der Feintäschnerei			
10a	Auswählen und Montieren von Beschlägen, Zierwerk und Zubehör in der Fahrzeugsattlerei			80
10b	Auswählen und Montieren von Beschlägen, Zierwerk und Zubehör in der Reitsportsattlerei			
10c	Auswählen und Montieren von Beschlägen, Zierwerk und Zubehör in der Feintäschnerei			
11	Überwachen eines Fertigungsprozesses			40
12a	Planen und Realisieren eines Produkts in der Fahrzeugsattlerei			80
12b	Planen und Realisieren eines Produkts in der Reitsportsattlerei			
12c	Planen und Realisieren eines Produkts in der Feintäschnerei			
	Summen: insgesamt 840 Stunden	280	280	280

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler bearbeiten Auftragsunterlagen und prüfen die Eingänge auf Umsetzbarkeit.

Anhand der Fertigungsunterlagen und vorhandener Betriebsaufzeichnungen ermitteln sie die Fertigungsverfahren und den Prozessablauf. Sie prüfen die Nutzbarkeit der betrieblichen Fertigungseinrichtungen, die terminliche und mengenmäßige Realisierbarkeit und leiten die Bestell- und Fertigungsprozesse ein. Die Schülerinnen und Schüler bestätigen den Kundenauftrag.

Zur Koordinierung der einzelnen Abteilungen fertigen sie einen Arbeitsablaufplan und binden die notwendigen Stellen in den zeitlichen Ablauf ein. Sie beauftragen die einzelnen Fertigungsstationen anhand von Einzelaufträgen und überprüfen die einwandfreie Abwicklung.

Nach der Fertigung kontrollieren die Schülerinnen und Schüler das Produkt und veranlassen gegebenenfalls die Nacharbeit oder die Ersatzproduktion. Aufgrund der festgestellten Fehler ändern sie den Fertigungsprozess oder einzelne Fertigungsschritte. Vor der Auslieferung protokollieren sie den Fertigungsprozess und die einwandfreie Qualität des Produkts.

Sie präsentieren die gewonnenen Erkenntnisse zur weiteren betrieblichen Nutzung und nehmen zu Fragen der Problembehandlung zur Prozessoptimierung Stellung.

Inhalte:

Technische Zeichnungen

Auftragsbezogene Daten

Betriebsstrukturen

Unfallverhütungsvorschriften

Umweltschutz

Werkzeuge

Maschinen

Informations- und Kommunikationsmöglichkeiten

Kommunikationsregeln

Präsentationsmöglichkeiten

Lern- und Arbeitstechniken

Lernfeld 2: Herstellen von Lederprodukten mit handgeführten Werkzeugen

**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Std.**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler fertigen einfache Lederprodukte mit Handnähten.

Sie kennen die Vorteile und Nachteile verschiedener Handnähte und setzen sie nach den produktspezifischen Vorgaben und Notwendigkeiten ein. Sie wählen die Handnaht nach Optik, Festigkeit und Einsatz aus.

Aufgrund der Anforderungen an das Werkstück wählen sie die Lederart aus und bestimmen die zur Verarbeitung notwendigen Werkzeuge und Hilfsmittel. Sie planen im Team alle notwendigen Arbeitsschritte und richten den Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitstechnischen Gesichtspunkten ein. Die Schülerinnen und Schüler beurteilen die Arbeitsmittel im Hinblick auf ihre Funktionsfähigkeit, warten sie oder veranlassen deren Instandsetzung.

Nach den Zeichnungen und Mustern erstellen sie Schablonen und schneiden danach den Grundwerkstoff zu, auch unter Berücksichtigung eines rationellen Materialverbrauchs. Sie fügen die zugeschnittenen Teile mit den ausgewählten Handnähten zum fertigen Produkt und führen die Nacharbeiten aus. Zur Vermeidung von Haltungsschäden beachten sie bei allen Fertigungsschritten die spezifischen Vorgaben zur Ergonomie. Die Schülerinnen und Schüler halten die Arbeitsschutzvorschriften ein. Sie entwickeln im Team die Qualitätskriterien für die Bewertung des Produkts und beurteilen gemeinsam ihre Arbeit.

Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren das Bewertungsergebnis und ziehen Schlussfolgerungen für künftige Arbeitsprozesse. Sie präsentieren das Produkt verkaufswirksam unter Einbezug des ursprünglichen Anforderungsprofils.

Inhalte:

Technische Zeichnungen

Textile Rohstoffe

Nähfäden

Feinheitsbezeichnungen

Stichbilder

Fertigungstechnische Eigenschaften von Leder

Lederfehler

Werkzeuge

Arbeitstechniken

Materialbedarfsberechnungen

Schablonenmaterial

Schablonenarten

Abfallentsorgung

Produktpräsentation

Protokolle

Lern- und Arbeitstechniken

**Lernfeld 3: Maschinelles Fertigen von
Sattlereierzeugnissen**

**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Std.**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler verbinden textile Flächen mit Hilfe von Nähmaschinen.
Abgeleitet von der Funktion des Produkts beraten sie den Kunden hinsichtlich der Materialien und Nahtarten.

Sie wählen die benötigten Maschinen und Zusatzeinrichtungen aufgrund des entsprechenden Verwendungszwecks aus und begründen ihre Auswahl. Die Schülerinnen und Schüler ermitteln die Produktmaße und fertigen Skizzen an. Sie planen im Team den Fertigungsablauf, legen das notwendige Zubehör fest und richten den Arbeitsplatz ein.

Die Schülerinnen und Schüler bestimmen die Fertigungsmaße, erstellen die zugehörigen Schablonen und schneiden das Material zu. Sie nehmen die notwendigen Einstellungen an den Nähmaschinen vor und überprüfen diese. Sie fertigen das Produkt, prüfen die Qualität und die Fertigungsmaße. Sie reinigen, pflegen und warten die Nähmaschinen und veranlassen gegebenenfalls die Instandsetzung. Bei Übergabe des Produkts prüfen die Schülerinnen und Schüler die Passgenauigkeit und führen notwendige Änderungen durch.

Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren und beurteilen den Arbeitsablauf und ziehen Schlussfolgerungen für künftige Arbeitsprozesse.

Inhalte:

Textile Flächen
Mess- und Prüfwerkzeuge
Nahtarten
Nähmaschinen
Technische Zeichnungen
Qualitätskriterien für Maschinennähte
Kundenberatung
Gesprächsführung
Fragetechnik
Übergabedokumentation

Lernfeld 4: Verarbeiten und Verbinden von unterschiedlichen Materialien

**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Std.**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler planen und fertigen nach Kundenwunsch Sattlereierzeugnisse aus verschiedenen Werkstoffen. Je nach Verwendungszweck wählen sie die Materialien aus und leiten daraus die möglichen Arbeits- und Fügetechniken ab.

Sie informieren sich über die Materialeigenschaften und vergleichen sie mit den Eigenschaften des Leders. Sie ziehen auch Materialkombinationen in Betracht. Für die Kundenberatung vergleichen die Schülerinnen und Schüler die verschiedenen Fügeverfahren und prüfen sie auf die Anwendbarkeit für den Verwendungszweck.

Für die Produktion planen sie Arbeitsschritte unter Berücksichtigung der betrieblichen Gegebenheiten.

Zur Durchführung stellen sie arbeits- und sicherheitstechnische Regeln auf und überprüfen aufgrund dessen die Planungsunterlagen. Zur Sicherstellung der Produktqualität entwickeln die Schülerinnen und Schüler Qualitätskriterien und bewerten damit das Arbeitsergebnis.

Die Schülerinnen und Schüler bereiten alle gewonnenen Erkenntnisse für den Kunden nachvollziehbar auf und präsentieren diese. Die effektivsten Varianten werden unter Berücksichtigung ökonomischer und ökologischer Grundsätze im Kundengespräch erörtert.

Inhalte:

Technische Zeichnungen

Kleben

Kunststoffschweißen

Nageln

Nieten

Verschlussmittel

Beschichtete Flächen

Verbundwaren

Folien

Fehleranalyse

Prüfverfahren

Arbeitsstättenverordnung

Umweltschutz

Kostenberechnungen

Präsentations- und Kommunikationstechniken

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler verarbeiten Polster- und Füllstoffe nach Kundenauftrag. Je nach Verwendungszweck entscheiden sie sich für einen Polsteraufbau und wählen hierfür die geeigneten Polstermaterialien aus.

Die Schülerinnen und Schüler beraten den Kunden hinsichtlich der Füllstoffe und Bezugsmaterialien und wählen die geeignete Befestigungstechnik aus. Sie wählen das zugehörige Arbeitsverfahren aus und passen dieses an den Kundenauftrag an.

Sie planen den Materialbedarf, den Arbeitsablauf und wählen die notwendigen Werkzeuge und Maschinen aus. Sie schneiden das Material nach Größe und gegebener Form zu und beachten die Zuschneideregeln. Die Schülerinnen und Schüler berücksichtigen die wirtschaftlichen Aspekte der Fertigung und des Umweltschutzes sowie der Ergonomie. Sie wenden die Arbeitssicherheitsvorschriften an.

Nach der Herstellung der Polsterung entwickeln sie im Team die Beurteilungskriterien und überprüfen anhand dieser Kriterien das Produkt.

Für den betrieblichen Einsatz dokumentieren sie die Phasen der Produktion und halten die Ergebnisse in geeigneter Form fest.

Inhalte:

Technische Zeichnungen

Trennverfahren

Füllstoffe

Polstermaterialien

Holz

Metall

Kunststoffe

Materialberechnungen

Polsterzubehör

Archivierungsmöglichkeiten

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler stellen Schäden und Fehler an Sattlereierzeugnissen aus Leder fest und beheben diese. Sie ermitteln mögliche Fehler- und Schadensquellen und wägen Reparatur gegenüber der Neufertigung des Produkts ab. Die Schülerinnen und Schüler legen eine Reparaturstrategie fest.

Sie analysieren das zu bearbeitende Ledermaterial, wählen das Ersatzmaterial aus und prüfen dieses auf Anwendbarkeit. Sie planen die notwendigen Reparaturschritte und wählen die Fertigungsverfahren aus.

Die Schülerinnen und Schüler führen die Reparatur aus und prüfen im Sinne der Qualitätssicherung ihre Arbeit. Anfallende Restmaterialien und Abfälle entsorgen die Schülerinnen und Schüler umweltgerecht.

Bei der Übergabe des reparierten Lederartikels legen sie dem Kunden Art, Umfang und Kosten der Reparatur dar und beraten ihn hinsichtlich der künftigen Schadensvermeidung. Für den Betriebsbereich Gewährleistung dokumentieren sie Schadensbild, Reparaturaufwand und Vorgehensweise und leiten diese an die entsprechenden Stellen weiter.

Inhalte:

Lederarten
Hautfehler
Histologischer Aufbau
Qualitätsunterschiede in der Lederfläche
Ledererzeugung
Veredlung und Zurichtung
Lederberechnungen
Handelsformen
Lederlagerung
Lederpflege
Lederreinigung
Bestimmungen des Artenschutzes
Prüfverfahren
Kundenberatung
Konfliktlösestrategien
Kostenüberschlag
Gewährleistungsprotokolle
Lern -und Arbeitstechniken

Lernfeld 7: Entwerfen und Gestalten von Sattlereierzeugnissen

**2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Std.**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler entwerfen, gestalten und fertigen Objekte nach Kundenwunsch. Dazu beraten sie Kunden hinsichtlich Gestaltung und Funktionalität unter Einbezug von Anschauungsmustern.

In Skizzen realisieren sie zur Veranschaulichung das Produkt in Form und Farbe und präsentieren verschiedene Variationsmöglichkeiten. In Abstimmung mit dem Kunden wählen die Schülerinnen und Schüler eine Variante aus.

Entsprechend der Auswahlvariante wählen sie Material und Zubehör aus und ermitteln die Kosten. Die Schülerinnen und Schüler treffen endgültige Absprachen mit dem Kunden und dokumentieren das Ergebnis.

Sie planen im Team die notwendigen Arbeitsschritte unter Einbezug der verschiedenen Abteilungen und prüfen diese auf Realisierbarkeit. Die Schülerinnen und Schüler überschlagen den Materialverbrauch und veranlassen die Beschaffung. Sie fertigen Schablonen an und prüfen diese auf Passgenauigkeit. Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren Vor- und Nachteile aller Entwürfe und archivieren diese.

Inhalte:

Technische Zeichnungen
Materialkataloge
Digitale Informationsmedien
Zuschnittplan
Gestaltungskriterien
Gestaltungselemente
Farbgebung
Handskizzen
Freihandentwürfe
Materialberechnungen
Kundenpräsentationen
Schablonenmaterial
Schablonenarten
Anwendersoftware

Lernfeld 8: Kalkulieren und Dokumentieren von Kundenaufträgen

**2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 40 Std.**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler kalkulieren den Angebotspreis nach Kundenauftrag und erstellen einen Kostenvoranschlag. Sie ermitteln alle Einzelposten und verarbeiten die Informationen in einem Kalkulationsschema.

Zur Ermittlung der Materialkosten erstellen die Schülerinnen und Schüler Materiallisten und beziehen die anfallenden Gemeinkosten ein. Sie berechnen die Lohnkosten, berücksichtigen dabei die gesamte anfallende Arbeitszeit sowie die Lohngemeinkosten. Die Schülerinnen und Schüler ermitteln die Selbstkosten und schlagen Gewinn, Risikozuschlag, Umsatzsteuer, Rabatt und Skonto auf.

Aus den gewonnenen Informationen erstellen die Schülerinnen und Schüler einen Kostenvoranschlag zur Präsentation beim Kunden.

Inhalte:

Zuschlagskalkulation

Anwendersoftware

Materialkataloge

Stundensatzlisten

Zuschlagssätze

Digitale Informationsmedien

Geschäftsdokumentation

Lernfeld 9a: Herstellen und Anpassen von Sattlereierzeugnissen in der Fahrzeugsattlerei

**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Std.**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler ergänzen und ändern gegebene Produkte der Fahrzeugsattlerei entsprechend neuer Anforderungen und passen diese an. Im Gespräch ermitteln die Schüler den genauen Kundenwunsch und dokumentieren diesen.

Im Team erarbeiten die Schülerinnen und Schüler verschiedene Lösungen für das vorliegende Problem, dabei berücksichtigen sie die Anforderungen hinsichtlich Material, Funktion und Gestaltung. Sie überprüfen die betriebliche Realisierbarkeit und überschlagen die Kosten. In Rücksprache mit dem Kunden wird die Fertigungsvariante festgelegt und das Besprechungsergebnis dokumentiert.

Die Schülerinnen und Schüler planen im Team unter Einbezug der betrieblichen Gegebenheiten den Fertigungsablauf, die zeitliche Abwicklung und die Materialbeschaffung.

Sie bearbeiten das vorhandene Kundenobjekt nach den vorbereiteten Plänen, passen es an und stellen es fertig. Während der Ergänzungs- und Änderungsarbeiten dokumentieren sie Materialverbrauch und Zeitaufwand und vergleichen diese mit den Planungsdaten. Abschließend leiten sie die Aufzeichnungen der entsprechenden Abteilung zur Weiterverarbeitung zu.

Nach der Übergabe und Einweisung des Kunden erstellen die Schülerinnen und Schüler die Gesamtdokumentation des Vorgangs und archivieren sie.

Inhalte:

Maßaufnahme

Technische Zeichnungen

Pflege und Reinigung

Fertigungstechniken

Sicherheitsbestimmungen

Ergonomie

Polsterungen

Lederbearbeitung

Bodenbeläge

Verdecke

Planen

Elektrische Bauteile

Steuerungstechnik

Umweltschutzbestimmungen

Präsentationstechniken

Konfliktlösemodelle

Lernfeld 9b: Herstellen und Anpassen von Sattlereierzeugnissen in der Reitsportsattlerei

**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Std.**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler ergänzen und ändern gegebene Produkte der Reitsportsattlerei entsprechend neuer Anforderungen und passen diese an. Im Gespräch ermitteln die Schüler den genauen Kundenwunsch und dokumentieren diesen.

Im Team erarbeiten die Schülerinnen und Schüler verschiedene Lösungen für das vorliegende Problem, dabei berücksichtigen sie die Anforderungen hinsichtlich Material, Funktion und Gestaltung. Sie überprüfen die betriebliche Realisierbarkeit und überschlagen die Kosten. In Rücksprache mit dem Kunden wird die Fertigungsvariante festgelegt und das Besprechungsergebnis dokumentiert.

Die Schülerinnen und Schüler planen im Team unter Einbezug der betrieblichen Gegebenheiten den Fertigungsablauf, die zeitliche Abwicklung und die Materialbeschaffung.

Sie bearbeiten das vorhandene Kundenobjekt nach den vorbereiteten Plänen, passen es an und stellen es fertig. Während der Ergänzungs- und Änderungsarbeiten dokumentieren sie Materialverbrauch und Zeitaufwand und vergleichen diese mit den Planungsdaten. Abschließend leiten sie die Aufzeichnungen der entsprechenden Abteilung zur Weiterverarbeitung zu.

Nach der Übergabe und Einweisung des Kunden erstellen die Schülerinnen und Schüler die Gesamtdokumentation des Vorgangs und archivieren sie.

Inhalte:

Maßaufnahme

Technische Zeichnungen

Pflege und Reinigung

Fertigungstechniken

Sicherheitsbestimmungen

Anatomie

Bewegungsablauf

Einsatz

Polsterungen

Lederbearbeitung

Geschirre

Sättel

Ledersportartikel

Umweltschutzbestimmungen

Präsentationstechniken

Konfliktlösemodelle

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler ergänzen und ändern gegebene Produkte der Feintäschnerei entsprechend neuer Anforderungen und passen diese an. Im Gespräch ermitteln die Schüler den genauen Kundenwunsch und dokumentieren diesen.

Im Team erarbeiten die Schülerinnen und Schüler verschiedene Lösungen für das vorliegende Problem, dabei berücksichtigen sie die Anforderungen hinsichtlich Material, Funktion und Gestaltung. Sie überprüfen die betriebliche Realisierbarkeit und überschlagen die Kosten. In Rücksprache mit dem Kunden wird die Fertigungsvariante festgelegt und das Besprechungsergebnis dokumentiert.

Die Schülerinnen und Schüler planen im Team unter Einbezug der betrieblichen Gegebenheiten den Fertigungsablauf, die zeitliche Abwicklung und die Materialbeschaffung.

Sie bearbeiten das vorhandene Kundenobjekt nach den vorbereiteten Plänen, passen es an und stellen es fertig. Während der Ergänzungs- und Änderungsarbeiten dokumentieren sie Materialverbrauch und Zeitaufwand und vergleichen diese mit den Planungsdaten. Abschließend leiten sie die Aufzeichnungen der entsprechenden Abteilung zur Weiterverarbeitung zu.

Nach der Übergabe und Einweisung des Kunden erstellen die Schülerinnen und Schüler die Gesamtdokumentation des Vorgangs und archivieren sie.

Inhalte:

Maßaufnahme

Technische Zeichnungen

Pflege und Reinigung

Fertigungstechniken

Sicherheitsbestimmungen

Lederbearbeitung

Lederwaren mit Korpus

Lederwaren ohne Korpus

Kleinlederwaren

Innenaufbau

Einlagen

Futtermaterialien

Umweltschutzbestimmungen

Präsentationstechniken

Konfliktlösemodelle

Lernfeld 10a: Auswählen und Montieren von Beschlägen, Zierwerk und Zubehör in der Fahrzeugsattlerei

**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Std.**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler wählen je nach Anforderung und Kundenwunsch Zierwerk, Beschläge und Zubehör für die Fahrzeugsattlerei aus und bringen dieses an. Anhand von selbst gefertigten Entwurfsskizzen und Präsentationen beraten sie den Kunden hinsichtlich optischer und gestalterischer Merkmale und Funktionalitäten.

Die Schülerinnen und Schüler nutzen alle zur Verfügung stehenden Informationsmedien um entsprechend des Kostenrahmens den Kundenwunsch umzusetzen. Vor den weiteren Arbeitsschritten führen die Schülerinnen und Schüler eine Absprache mit dem Kunden durch und dokumentieren das Besprechungsergebnis.

Sie planen den Arbeitsablauf im Team, legen die entsprechenden Verarbeitungs- und Füge-techniken fest und bringen Zierwerk, Beschläge und Ziernähte an. Einzelteile und Verzierungen fertigen die Schülerinnen und Schüler, wenn betriebsbedingt nötig, selbst. Sie stellen das Produkt fertig und montieren alle Einzelteile. Sie übergeben das Produkt und weisen den Kunden in die Handhabungs- und Pflegebedingungen ein.

Die Schülerinnen und Schüler fassen Zeichnungen und Skizzen sowie die weiteren Unterlagen zusammen und archivieren diese. Zu Präsentationszwecken verarbeiten sie technische Informationen mit entsprechender Anwendersoftware.

Inhalte:

Technische Zeichnungen

Preislisten

Musterbeispiele

Bestellvorgänge

Lagerhaltung

Kostenvoranschlag

Gestaltungsmerkmale

Stilmerkmale

Montagetechniken

Montagezubehör

Montagewerkzeuge

Lederverzierungen

Ziernähte

Metallisches Zubehör und Funktionsteile

Nichtmetallisches Zubehör und Funktionsteile

Bezugsstoffvarianten

Oberflächengestaltung

Gesprächsführung

**Lernfeld 10b: Auswählen und Montieren von Beschlägen,
Zierwerk und Zubehör in der Reitsportsattlerei**

**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Std.**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler wählen je nach Anforderung und Kundenwunsch Zierwerk, Beschläge und Zubehör für die Reitsportsattlerei aus und bringen dieses an. Anhand von selbst gefertigten Entwurfsskizzen und Präsentationen beraten sie den Kunden hinsichtlich optischer und gestalterischer Merkmale und Funktionalitäten.

Die Schülerinnen und Schüler nutzen alle zur Verfügung stehenden Informationsmedien um entsprechend des Kostenrahmens den Kundenwunsch umzusetzen. Vor den weiteren Arbeitsschritten führen die Schülerinnen und Schüler eine Absprache mit dem Kunden durch und dokumentieren das Besprechungsergebnis.

Sie planen den Arbeitsablauf im Team, legen die entsprechenden Verarbeitungs- und Füge-techniken fest und bringen Zierwerk, Beschläge und Ziernähte an. Einzelteile und Verzierungen fertigen die Schülerinnen und Schüler, wenn betriebsbedingt nötig, selbst. Sie stellen das Produkt fertig und montieren alle Einzelteile. Sie übergeben das Produkt und weisen den Kunden in die Handhabungs- und Pflegebedingungen ein.

Die Schülerinnen und Schüler fassen Zeichnungen und Skizzen sowie die weiteren Unterlagen zusammen und archivieren diese. Zu Präsentationszwecken verarbeiten sie technische Informationen mit entsprechender Anwendersoftware.

Inhalte:

Technische Zeichnungen

Preislisten

Musterbeispiele

Bestellvorgänge

Lagerhaltung

Kostenvoranschlag

Gestaltungsmerkmale

Stilmerkmale

Montagetechniken

Montagezubehör

Montagewerkzeuge

Lederverzierungen

Ziernähte

Metallisches Zubehör und Beschläge

Nichtmetallisches Zubehör und Beschläge

Gesprächsführung

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler wählen je nach Anforderung und Kundenwunsch Zierwerk, Beschläge und Zubehör für die Feintäschnerie aus und bringen dieses an. Anhand von selbst gefertigten Entwurfsskizzen und Präsentationen beraten sie den Kunden hinsichtlich optischer und gestalterischer Merkmale und Funktionalitäten.

Die Schülerinnen und Schüler nutzen alle zur Verfügung stehenden Informationsmedien um entsprechend des Kostenrahmens den Kundenwunsch umzusetzen. Vor den weiteren Arbeitsschritten führen die Schülerinnen und Schüler eine Absprache mit dem Kunden durch und dokumentieren das Besprechungsergebnis.

Sie planen den Arbeitsablauf im Team, legen die entsprechenden Verarbeitungs- und Füge-techniken fest und bringen Zierwerk, Beschläge und Ziernähte an. Einzelteile und Verzierungen fertigen die Schülerinnen und Schüler, wenn betriebsbedingt nötig, selbst. Sie stellen das Produkt fertig und montieren alle Einzelteile. Sie übergeben das Produkt und weisen den Kunden in die Handhabungs- und Pflegebedingungen ein.

Die Schülerinnen und Schüler fassen Zeichnungen und Skizzen sowie die weiteren Unterlagen zusammen und archivieren diese. Zu Präsentationszwecken verarbeiten sie technische Informationen mit entsprechender Anwendersoftware.

Inhalte:

Technische Zeichnungen
Preislisten
Musterbeispiele
Bestellvorgänge
Lagerhaltung
Kostenvoranschlag
Gestaltungsmerkmale
Stilmerkmale
Montagetechniken
Montagezubehör
Montagewerkzeuge
Lederverzierungen
Ziernähte
Metallisches Zubehör und Beschläge
Nichtmetallisches Zubehör und Beschläge
Materialvarianten
Verschlussmittel
Henkelvariationen
Gesprächsführung

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler führen Qualitätskontrollen beim Wareneingang und bei Endabnahmen durch und ziehen Rückschlüsse auf den Fertigungsprozess.

Im Team erarbeiten die Schülerinnen und Schüler einen Kriterienkatalog und bringen diesen in eine praxisgerechte Form. Sie bestimmen Toleranzgrenzen, finden neuralgische Stellen und legen darauf hin den Prüfablauf fest.

Die Schülerinnen und Schüler ermitteln die Soll-Daten aus gegebenen Fertigungsunterlagen und vergleichen diese mit den vorhandenen Ist-Daten am Produkt. Sie beurteilen die Gestaltung des Produkts anhand der Vorlagen und Muster und kontrollieren die Verarbeitungsqualität. Die Schülerinnen und Schüler legen anhand des ausgefüllten Prüfprotokolls fest, ob das Produkt den Qualitätsanforderungen entspricht, ob es nachgearbeitet werden kann oder ob es nicht verkaufsfähig ist. Im Falle der Nacharbeit leiten sie das Produkt der entsprechenden Abteilung zu. Zur Vermeidung künftiger Mängel prüfen sie die Fehlerursache und leiten die Fehlerbeseitigung ein.

Zum Ausschluss späterer Gewährleistungsforderungen vereinen sie Produkt und Abnahmeprotokoll für die Auslieferung und Übergabe.

Inhalte:

Qualitätsnormen
Technische Zeichnungen
Mess- und Prüfverfahren
Mess- und Prüfzeuge
Wareneingangsprotokolle
Informationstechnologie
Prüfanweisungen
Prüfprotokolle

**Lernfeld 12a: Planen und Realisieren eines Produkts
in der Fahrzeugsattlerei**

**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Std.**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler planen die Abwicklung eines kompletten Kundenauftrags im Bereich Fahrzeugsattlerei. Sie nehmen den Auftrag auf und untersuchen diesen auf Umsetzbarkeit. Die Schülerinnen und Schüler kalkulieren den Auftrag und erstellen den Kostenvorschlag. Sie beraten den Kunden hinsichtlich der Kosten, der Funktionalitäten, des Designs und des terminlichen Ablaufplans.

Die Schülerinnen und Schüler entwickeln in Abstimmung mit allen am Fertigungsprozess Beteiligten den Produktionsplan und bestellen Material und Zukaufteile. Sie erstellen die notwendigen Zeichnungen und fertigen Schablonen, Schnitt- und Arbeitsmuster an.

Die Schülerinnen und Schüler übernehmen die Organisation, dokumentieren den Projektfortschritt, analysieren und bewerten den Verlauf und leiten notwendige Korrekturmaßnahmen ein. Sie beachten die Vorgaben des Qualitätsmanagements und sichern dadurch die Qualität von Produkt und Prozess.

Die Schülerinnen und Schüler beurteilen Fertigungsergebnisse und Handlungsprozesse unter lern- und arbeitsorganisatorischen, technischen, ökologischen und ökonomischen Aspekten. In einem Fachgespräch begründen sie ihre Vorgehensweise und präsentieren die Ergebnisse. Dabei setzen sie aktuelle Informations- und Kommunikationsmedien ein.

Inhalte:

Zielvereinbarungen
Projektstrukturplan
Evaluation

Lernfeld 12b: Planen und Realisieren eines Produkts in der Reitsportsattlerei

**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Std.**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler planen die Abwicklung eines kompletten Kundenauftrags im Bereich Reitsportsattlerei. Sie nehmen den Auftrag auf und untersuchen diesen auf Umsetzbarkeit. Die Schülerinnen und Schüler kalkulieren den Auftrag und erstellen den Kostenvorschlag. Sie beraten den Kunden hinsichtlich der Kosten, der Funktionalitäten, des Designs und des terminlichen Ablaufplans.

Die Schülerinnen und Schüler entwickeln in Abstimmung mit allen am Fertigungsprozess Beteiligten den Produktionsplan und bestellen Material und Zukaufteile. Sie erstellen die notwendigen Zeichnungen und fertigen Schablonen, Schnitt- und Arbeitsmuster an.

Die Schülerinnen und Schüler übernehmen die Organisation, dokumentieren den Projektfortschritt, analysieren und bewerten den Verlauf und leiten notwendige Korrekturmaßnahmen ein. Sie beachten die Vorgaben des Qualitätsmanagements und sichern dadurch die Qualität von Produkt und Prozess.

Die Schülerinnen und Schüler beurteilen Fertigungsergebnisse und Handlungsprozesse unter lern- und arbeitsorganisatorischen, technischen, ökologischen und ökonomischen Aspekten. In einem Fachgespräch begründen sie ihre Vorgehensweise und präsentieren die Ergebnisse. Dabei setzen sie aktuelle Informations- und Kommunikationsmedien ein.

Inhalte:

Zielvereinbarungen
Projektstrukturplan
Evaluation

**Lernfeld 12c: Planen und Realisieren eines Produkts
in der Feintäschnerei**

**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Std.**

Ziel:

Die Schülerinnen und Schüler planen die Abwicklung eines kompletten Kundenauftrags im Bereich Feintäschnerei. Sie nehmen den Auftrag auf und untersuchen diesen auf Umsetzbarkeit. Die Schülerinnen und Schüler kalkulieren den Auftrag und erstellen den Kostenvorschlag. Sie beraten den Kunden hinsichtlich der Kosten, der Funktionalitäten, des Designs und des terminlichen Ablaufplans.

Die Schülerinnen und Schüler entwickeln in Abstimmung mit allen am Fertigungsprozess Beteiligten den Produktionsplan und bestellen Material und Zukaufteile. Sie erstellen die notwendigen Zeichnungen und fertigen Schablonen, Schnitt- und Arbeitsmuster an.

Die Schülerinnen und Schüler übernehmen die Organisation, dokumentieren den Projektfortschritt, analysieren und bewerten den Verlauf und leiten notwendige Korrekturmaßnahmen ein. Sie beachten die Vorgaben des Qualitätsmanagements und sichern dadurch die Qualität von Produkt und Prozess.

Die Schülerinnen und Schüler beurteilen Fertigungsergebnisse und Handlungsprozesse unter lern- und arbeitsorganisatorischen, technischen, ökologischen und ökonomischen Aspekten. In einem Fachgespräch begründen sie ihre Vorgehensweise und präsentieren die Ergebnisse. Dabei setzen sie aktuelle Informations- und Kommunikationsmedien ein.

Inhalte:

Zielvereinbarungen
Projektstrukturplan
Evaluation