

1971	Ausgegeben zu Bonn am 6. August 1971	Nr. 76
------	--------------------------------------	--------

Tag	Inhalt	Seite
4. 8. 71	Gesetz zur Änderung des Gesetzes über die Lohnstatistik 800-16	1217
30. 7. 71	Verordnung zur Änderung der Verordnung zur Durchführung des Stellenvorbehalts nach § 10 Abs. 4 Satz 7 des Soldatenversorgungsgesetzes 53-4-8	1219
30. 7. 71	Verordnung über die Berufsausbildung in der Weberei-Industrie	1220
30. 7. 71	Verordnung über die Berufsausbildung in der Spinnerei-Industrie	1226
Hinweis auf andere Verkündungsblätter		
	Bundesgesetzblatt Teil II Nr. 38	1232

Gesetz zur Änderung des Gesetzes über die Lohnstatistik

Vom 4. August 1971

Der Bundestag hat das folgende Gesetz beschlossen:

Artikel 1

Änderungen des Gesetzes über die Lohnstatistik

Das Gesetz über die Lohnstatistik vom 18. Mai 1956 (Bundesgesetzbl. I S. 429) wird wie folgt geändert:

1. § 3 wird wie folgt geändert:

- a) In Absatz 1 werden in Nummer 1 die Worte „und weibliche“ gestrichen; in Nummer 2 werden nach dem Wort „männliche“ die Worte „und weibliche“ eingefügt.
- b) In Absatz 2 werden die Worte „im Durchschnitt bis zu 10 vom Hundert“ ersetzt durch die Worte „bis zu höchstens 3 500“.

2. § 5 Abs. 1 erhält folgende Fassung:

„(1) Die Statistik nach § 1 Abs. 1 Nr. 2 erstreckt sich auf

1. die Arbeiter in den folgenden Wirtschaftsbereichen:

Energiewirtschaft und Wasserversorgung, Bergbau, Verarbeitendes Gewerbe, Baugewerbe;

2. die Angestellten in den unter Nummer 1 genannten Wirtschaftsbereichen sowie in den Wirtschaftsbereichen:

Handel, Kreditinstitute und Versicherungsgewerbe.“

3. Hinter § 6 wird folgender § 6 a eingefügt:

„§ 6 a

(1) Durch die Statistik nach § 1 Abs. 1 Nr. 2 sind jährlich gegliedert nach dem Geschlecht zu erfassen

1. die Zahl der Arbeiter und der Angestellten,
2. die Jahresarbeitsverdienste der Arbeiter und der Angestellten.

(2) Die Angaben nach Absatz 1 sind auf Fragebogen für das Kalenderjahr zu machen, und zwar nicht über die einzelnen Arbeitnehmer, sondern über die Arbeitnehmergruppen.“

4. In § 7 werden die Worte „In Abständen von drei bis fünf Jahren“ ersetzt durch die Worte „In Abständen von drei bis sechs Jahren“.

5. In § 8 werden die Worte „Wirtschaftsabteilungen nach dem Systematischen Verzeichnis der Arbeitsstätten“ ersetzt durch „Wirtschaftsbereichen“.

Artikel 2**Berlin-Klausel**

Dieses Gesetz gilt nach Maßgabe des § 13 Abs. 1 des Dritten Überleitungsgesetzes vom 4. Januar 1952 (Bundesgesetzbl. I S. 1) auch im Land Berlin. Rechtsverordnungen, die auf Grund dieses Gesetzes erlas-

sen werden, gelten im Land Berlin nach § 14 des Dritten Überleitungsgesetzes.

Artikel 3**Inkrafttreten**

Dieses Gesetz tritt am Tage nach seiner Verkündung in Kraft.

Die verfassungsmäßigen Rechte des Bundesrates sind gewahrt.

Das vorstehende Gesetz wird hiermit verkündet.

Bonn, den 4. August 1971

Der Bundespräsident
Heinemann

Für den Bundeskanzler
Der Bundesminister für besondere Aufgaben
Ehmke

Für den Bundesminister für Arbeit und Sozialordnung
Der Bundesminister
für Ernährung, Landwirtschaft und Forsten
J. Ertl

Verordnung
zur Änderung der Verordnung zur Durchführung des Stellenvorbehalts
nach § 10 Abs. 4 Satz 7 des Soldatenversorgungsgesetzes

Vom 30. Juli 1971

Auf Grund des § 10 Abs. 4 Satz 7 des Soldatenversorgungsgesetzes in der Fassung der Bekanntmachung vom 20. Februar 1967 (Bundesgesetzbl. I S. 201), zuletzt geändert durch das Erste Gesetz zur Vereinheitlichung und Neuregelung des Besoldungsrechts in Bund und Ländern vom 18. März 1971 (Bundesgesetzbl. I S. 208), wird im Einvernehmen mit dem Bundesminister der Verteidigung und mit Zustimmung des Bundesrates verordnet:

§ 1

§ 2 Abs. 3 Satz 2 der Verordnung zur Durchführung des Stellenvorbehalts nach § 10 Abs. 4 Satz 7 des Soldatenversorgungsgesetzes vom 16. Dezember 1969 (Bundesgesetzbl. I S. 2347) wird gestrichen.

§ 2

Diese Verordnung tritt am Tage nach ihrer Verkündung in Kraft.

Bonn, den 30. Juli 1971

Der Bundesminister des Innern
In Vertretung
Dr. Hartkopf

**Verordnung
über die Berufsausbildung in der Weberei-Industrie**

Vom 30. Juli 1971

Auf Grund des § 25 Abs. 1 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (Bundesgesetzbl. I S. 1112), geändert durch das Gesetz zur Änderung des Berufsbildungsgesetzes vom 12. März 1971 (Bundesgesetzbl. I S. 185), wird im Einvernehmen mit dem Bundesminister für Arbeit und Sozialordnung verordnet:

Erster Teil

Allgemeine Vorschriften

§ 1

**Staatliche Anerkennung der Ausbildungsberufe
im Rahmen einer Stufenausbildung**

Der Ausbildungsberuf
Textilmaschinenführer — Weberei
sowie der darauf aufbauende Ausbildungsberuf
Textilmechaniker — Weberei
werden staatlich anerkannt.

§ 2

Ausbildungsdauer

Die Ausbildungsdauer für den Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer — Weberei beträgt 24 Monate, für den darauf aufbauenden Ausbildungsberuf Textilmechaniker — Weberei weitere 12 Monate.

Zweiter Teil

**Berufsausbildung
im Ausbildungsberuf
Textilmaschinenführer — Weberei**

§ 3

Ausbildungsberufsbild

Gegenstand der Berufsausbildung im Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer — Weberei sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Kenntnisse der textilen Rohstoffe und Erzeugnisse;
2. Kenntnisse der Herstellung von Geweben;
3. Kenntnisse der Konstruktion von Geweben;
4. Kenntnisse der Fertigungsabläufe und allgemeinen Betriebsorganisation im Ausbildungsbetrieb;
5. Kenntnisse der Zusammenarbeit im Ausbildungsbetrieb;
6. Kenntnisse der Arbeitssicherheit und des Arbeitsschutzes;
7. Knoten, Bedienen von Webereivorbereitungsmaschinen;
8. Bedienen von Webmaschinen;
9. Einführen in das Vor- und Einrichten von Webmaschinen;
10. Durchführen von einfachen textilen Prüftechniken und Mithelfen in der Warenschau;
11. Warten und Instandhalten der Maschinen und Einrichtungen.

§ 4

Ausbildungsrahmenplan

(1) Die Vermittlung der Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 3 soll nach folgender Anleitung sachlich gegliedert werden:

1. Kenntnisse der textilen Rohstoffe und Erzeugnisse:
 - a) Übersicht über Natur- und Chemiefasern, insbesondere Herkunft, Gewinnung, Eigenschaften;
 - b) Spinn- und Farbpartien;
 - c) Spinnereifehler;
 - d) Garndrehungen in Drehung pro Meter (T/m) und Garndrehungsrichtungen;
 - e) Garngleichmäßigkeit, Garnreinheit, Garnelastizität, Garnfestigkeit, Garndechnung, Garndrehung, Drehungsrichtung und deren Einfluß auf den nachfolgenden Webprozeß;
 - f) Unterscheiden von Garnen und Zwirnen;
 - g) Garnfeinheitssysteme: Nummer metrisch (Nm), Titer denier (Td) und Tex, deren Be- und Umrechnungen, Gewichtsberechnungen;
 - h) Eigenschaften textiler Flächengebilde, insbesondere von Geweben, Maschenwaren, Nähwirkwaren und Vliesen;
 - i) Verhalten von Geweben im Veredlungsprozeß, insbesondere Elastizität, Warenkanten, Warenoberfläche, Reißfestigkeit und Schrumpfung.
2. Kenntnisse der Herstellung von Geweben:
 - a) Fachbildung, Schußeintrag, Kettablaßvorrichtung und Warenbaumaufwicklung;
 - b) Exzenter-, Schaft- und Jacquardmaschinen;
 - c) Regulierung der Schußdichte;
 - d) Spezialeinrichtungen, wie beispielsweise für Polgewebe;
 - e) Kontrollgeräte für Kettfäden, Schußfaden und laufend Meter;
 - f) hauptsächliche Verschleißteile an Webmaschinen.
3. Kenntnisse der Konstruktion von Geweben:
 - a) Grundbindungen und einfache Ableitungen;

- b) Zeichnen der technischen Patrone: Bindung, Rapport, Schafteinzug, Rieteinzug, Kartenschlag;
- c) Kartenschlagen;
- d) Aufbau der Fertigungsvorschrift;
- e) Bestimmen von Warenqualitäten nach Kett- und Schußfadendichte, Bindung und Einarbeitung anhand von einfachen Mustern.
4. Kenntnisse der Fertigungsabläufe und allgemeinen Betriebsorganisation im Ausbildungsbetrieb:
- a) Fertigungsstufen in der Garnerzeugung und Garnbearbeitung;
- b) Fertigungsstufen beim Herstellen textiler Flächengebilde;
- c) Fertigungsstufen in der Stückveredelung und Weiterverarbeitung von Geweben;
- d) betriebliches Formularwesen;
- e) Einführen in die Organisation des Unternehmens;
- f) Einführen in das Kostendenken, Lohnabrechnung.
5. Kenntnisse der Zusammenarbeit im Ausbildungsbetrieb:
- a) Rechte und Pflichten der Auszubildenden;
- b) Ausbildungsvergütungen;
- c) Rechte und Pflichten der Mitarbeiter.
6. Kenntnisse der Arbeitssicherheit und des Arbeitsschutzes:
- a) Unfallverhütungsvorschriften, unfallsicheres Verhalten;
- b) Gefahren durch elektrischen Strom;
- c) Wirksamkeit von Schutzeinrichtungen an Maschinen und mögliche Unfallfolgen bei deren Fehlen;
- d) Verhalten bei Unfällen, Erste Hilfe.
7. Knoten, Bedienen von Webereivorbereitungsmaschinen:
- a) Üben der wichtigsten Knotenarten und Kennenlernen ihrer Anwendung;
- b) Knoten von Hand und mit mechanischem Knoter;
- c) Aufbau und Wirkungsweise von Spulmaschinen;
- d) Bedienen von Spulmaschinen, Beheben von Fadenbrüchen, Abziehen von Einfach- und Mehrfachfäden, Auf- und Absetzen von Garnkörpern;
- e) Einfluß von Fadenreinigung und Fadenspannung auf die Garnqualität;
- f) Fehler beim Spulen, ihre Ursachen, Möglichkeiten des Vermeidens und Behebens;
- g) Aufbau und Wirkungsweise von Zettel- oder Schärmaschinen;
- h) Aufstecken von Spulen, Durchziehen der Fäden durchs Geleseblatt;
- i) Baumwechsel;
- k) Fadenkreuz bilden und Kreuzschnüre einlegen;
- l) Bäumen;
- m) Kennenlernen des Schlichtens und Schlichtekochens;
- n) Geschirrvorrichten, Aufreihen von Litzen und Lamellen nach Arbeitsvorschrift;
- o) Einziehen: Hinreichen der Fäden, Einziehen, Blattstechen und Lamellenstecken oder Andrehen der Fäden;
- p) Kennenlernen der Anknotmaschinen;
- q) Pflegen von Webblättern, Bedienen von Webblattpflegmaschinen.
8. Bedienen von Webmaschinen:
- a) Arbeitsweise von Webmaschinen und ihren Arbeitsorganen;
- b) An- und Abstellen von Webmaschinen, Anknoten und Einziehen von Fäden;
- c) Vorlegen des Schußmaterials;
- d) Ausweben, Auskämmen, Wiederanweben, Einstellen von Kett- und Schußfadenspannung, Auswechseln des Warenbaums;
- e) Kontrollieren des Webvorgangs, Überwachen des Maschinenlaufs;
- f) Kontrollieren von Kette, Schuß und Rohgewebe, Kettpflege;
- g) Vergleichen von Patrone und Karte.
9. Einführen in das Vor- und Einrichten von Webmaschinen:
- a) Einhängen von Schäften oder Schnüren nach Anweisung;
- b) Auflegen von Karten;
- c) Mithelfen beim Einlegen von Ketten und Geschirr;
- d) Kennenlernen des Einstellens der Kett- und Schußfadenspannung.
10. Durchführen von einfachen textilen Prüftechniken und Mithelfen in der Warenschau:
- a) Bestimmen der Drehungsrichtung von Garnen und einfachen Zwirnen;
- b) Durchführen von einfachen Faserstoffbestimmungen;
- c) Erkennen von Webfehlern im Rohgewebe und Kennenlernen der Ursachen, insbesondere feste und lose Anschläge, Einzugsfehler, Bindungsfehler, Webblattfehler, fehlerhafte Leisten, dünne und dichte Stellen, Kett- und Schußfadenbrüche, Schußschlingen, verkreuzte Kettfäden, schlechter Schützenlauf, verzerrte Kanten, Schmutzflecken;
- d) Kennenlernen von Fehlern und deren Ursachen im Fertiggewebe;
- e) Mithelfen beim Warenschauen, Fehlerkennzeichnen;
- f) bindungsgerechtes Beseitigen kleinerer Webfehler, Ausbessern von kurzen Fadenbrüchen;
- g) Einfluß des Raumklimas auf den Verarbeitungsprozeß und die Qualität der Gewebe.
11. Warten und Instandhalten der Maschinen und Einrichtungen:
- a) Reinigen und Schmieren nach Vorschrift;

- b) Kennenlernen der Lagerstellen und der Art ihrer Schmierung;
- c) Mithelfen beim Warten der Maschine und bei der vorbeugenden Instandhaltung des Maschinenparks.

(2) Die Vermittlung der Fertigkeiten und Kenntnisse nach Absatz 1 soll nach folgender Anleitung zeitlich gegliedert werden:

1. In den ersten 12 Monaten sollen unter Beachtung nachstehender zeitlicher Richtwerte vermittelt werden:
 - a) Knoten, Bedienen von Webereivorbereitungsmaschinen in sechs Monaten (Absatz 1 Nr. 7);
 - b) Bedienen von Webmaschinen in sechs Monaten (Absatz 1 Nr. 8).
2. In den folgenden 12 Monaten sollen unter Beachtung nachstehender zeitlicher Richtwerte vermittelt werden:
 - a) Durchführen von einfachen textilen Prüftechniken und Mithelfen in der Warenschau in drei Monaten (Absatz 1 Nr. 10);
 - b) Einführen in das Vor- und Einrichten von Webmaschinen in drei Monaten (Absatz 1 Nr. 9);
 - c) Bedienen von Webmaschinen in sechs Monaten (Absatz 1 Nr. 8).
3. Außerdem hat sich die Berufsausbildung während der gesamten Ausbildungszeit auf die übrigen im Absatz 1 genannten Fertigkeiten und Kenntnisse zu erstrecken.

Dritter Teil

Berufsausbildung in dem Ausbildungsberuf Textilmechaniker — Weberei

§ 5

Ausbildungsberufsbild

Gegenstand der Berufsausbildung im Ausbildungsberuf Textilmechaniker — Weberei sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse, die auf den in § 3 genannten aufbauen:

1. Kenntnisse allgemeiner Maschinenelemente;
2. Kenntnisse der Elektrotechnik;
3. Kenntnisse der Betriebsorganisation im Ausbildungsbetrieb;
4. Kenntnisse der Arbeitssicherheit und des Arbeitsschutzes;
5. grundlegende Fertigkeiten in der Metallbearbeitung und Mithelfen beim Reparieren und Montieren von Textilmaschinen;
6. Mithelfen beim Vorrichten und Einstellen von Webereivorbereitungsmaschinen;
7. Vorrichten und Einstellen von Webmaschinen;
8. Warten und Instandhalten der Arbeitsgeräte, Maschinen und Einrichtungen.

§ 6

Ausbildungsrahmenplan

(1) Die Vermittlung der Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 5 soll nach folgender Anleitung sachlich gegliedert werden:

1. Kenntnisse allgemeiner Maschinenelemente:
 - a) Aufgabe, Einsatz und Wirkungsweise von Federn, Keilen, Stiften, Schrauben, Nieten, Bolzen, Zapfen, Klemm- und Schrumpfvverbindungen, Schrauben-, Mutter- und Abschersicherungen, Dichtungen, Wellen, Achsen, Wälz- und Gleitlagern, Kupplungen, Kupplungs- und Bremsbelägen, Riementrieben, insbesondere Keilriemen, Kettengerieben, Rollenketten, Reibtrieben, Regelgetrieben, Kurbelgetrieben, Exzentersteuerungen, Exzentern, Zahnradtrieben und Zahnradübersetzungen;
 - b) Berechnen von Übersetzungsverhältnissen;
 - c) Einführen in die Grundbegriffe der Mechanik.
2. Kenntnisse der Elektrotechnik:
 - a) Stromstärke, Spannung, Widerstand, Leistung;
 - b) Schwach- und Starkstrom;
 - c) Erkennen von Fehlern an Sicherungen, Motoren, elektrischen und elektronischen Steuerungs-, Kontroll- und Regelementen, insbesondere Schaltern, Schützen, Befehlsgeräten und Meßfühlern an Textilmaschinen;
 - d) sicheres Umgehen mit elektrischen Geräten.
3. Kenntnisse der Betriebsorganisation im Ausbildungsbetrieb:
 - a) Grundzüge der Betriebsorganisation;
 - b) Unterlagen der Lohnberechnung;
 - c) Kenntnis über Methoden zur Lohnfindung;
 - d) Einführen in das Kostendenken;
 - e) Lohn- und Kostenberechnungen einfacher Art;
 - f) Aufgaben der Betriebsleitung und des Betriebsrates.
4. Kenntnisse der Arbeitssicherheit und des Arbeitsschutzes:
 - a) Unfallverhütungsvorschriften;
 - b) Gefahren durch elektrischen Strom;
 - c) Wirksamkeit von Schutzeinrichtungen an Maschinen und mögliche Unfallfolgen bei deren Fehlen;
 - d) Verhalten bei Unfällen, Erste Hilfe.
5. Grundlegende Fertigkeiten in der Metallbearbeitung und Mithelfen beim Reparieren und Montieren von Textilmaschinen:
 - a) Grundfertigkeiten im Messen, Prüfen, Anreiben, Körnen, Kennzeichnen, Feilen, Sägen, Meißeln, Scheren, Bohren, Nieten, Senken, Reiben, Gewindeschneiden, Biegen, Richten, Passen, Schleifen von Werkzeugen;
 - b) Einführen in das Lesen und Auswerten von einfachen Maschinzeichnungen, Skizzieren einfacher Maschinenteile und einfacher Bewegungsabläufe;

- c) Handhaben von verschiedenen Werkzeugen für Montagezwecke, wie Schraubenschlüssel, Abzichvorrichtungen, Wasserwaage;
 - d) Auseinandernehmen und Zusammenbauen von Apparaten und Maschinen, insbesondere von Getrieben;
 - e) Aus- und Einbauen von Zählgeräten und Kugellagern;
 - f) Einpassen von Maschinenelementen, insbesondere Keilen, Federn, Stiften, Sprengringen, Seegeringen;
 - g) Durchführen einfacher Arbeiten beim Aufstellen, Ausrichten, Befestigen und Inbetriebsetzen von Maschinen.
6. Mithelfen beim Vorrichten und Einstellen von Webereivorbereitungsmaschinen:
- a) Mithelfen beim Vorrichten und Einstellen mittels vorhandener Lehren und Betriebsanleitungen des Maschinenherstellers;
 - b) Kennenlernen der Maschinenteile, ihrer Funktion und Stellung zueinander und Abhängigkeit voneinander.
7. Vorrichten und Einstellen von Webmaschinen:
- a) Einstellen von Webmaschinen nach Einstellvorschrift, Gebrauch von Lehren;
 - b) Auswechseln von Rädern, Exzentrerscheiben und Verschleißteilen;
 - c) Geschirreinlegen;
 - d) Anweben, Kontrollieren der Karten, Ausbessern falsch geschlagener Karten;
 - e) Kartenschlagen nach gegebener Patrone.
8. Warten und Instandhalten der Arbeitsgeräte, Maschinen und Einrichtungen:
- a) Warten und Durchführen von Kontrollen der Maschinenteile, vorbeugende Instandhaltung zur Verhütung von Maschinenstörungen;
 - b) Erkennen von Störungen an Webereivorbereitungs- und Webmaschinen sowie Zusatzeinrichtungen, systematisches Einkreisen und Beseitigen von Fehlern;
 - c) Mithelfen bei der Beseitigung größerer Störungen;
 - d) Instandhalten von Schußeintragungsmitteln.
- (2) Die Vermittlung der Fertigkeiten und Kenntnisse nach Absatz 1 soll nach folgender Anleitung zeitlich gegliedert werden:
1. Unter Beachtung nachstehender zeitlicher Richtwerte sollen vermittelt werden:
- a) Grundlegende Fertigkeiten in der Metallbearbeitung und Mithelfen beim Reparieren und Montieren von Textilmaschinen in drei Monaten (Absatz 1 Nr. 5);
 - b) Mithelfen beim Vorrichten und Einstellen von Webereivorbereitungsmaschinen in drei Monaten (Absatz 1 Nr. 6);

- c) Vorrichten und Einstellen von Webmaschinen in sechs Monaten (Absatz 1 Nr. 7).
2. Außerdem hat sich die Berufsausbildung während der gesamten Ausbildungszeit auf die übrigen im Absatz 1 genannten Fertigkeiten und Kenntnisse zu erstrecken.

Vierter Teil

Prüfungen

1. Abschnitt

Zwischenprüfungen

§ 7

Allgemeine Bestimmungen

(1) Während der Berufsausbildung zum Textilmaschinenführer — Weberei soll nach 12 Monaten eine Zwischenprüfung durchgeführt werden.

(2) Die Abschlußprüfung im Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer — Weberei gilt bei Fortsetzung der Berufsausbildung als Zwischenprüfung für den auf diesen Beruf aufbauenden Ausbildungsberuf.

§ 8

Prüfungsanforderungen

(1) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in § 4 für die ersten 12 Monate aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf die im Berufsschulunterricht zusätzlich vermittelten Kenntnisse, soweit diese für die Berufsausbildung wesentlich sind.

(2) Der Prüfling soll insbesondere folgende Aufgaben durchführen: In einer Prüfungszeit bis zu drei Stunden soll eine Webereivorbereitungsmaschine bedient werden. Vorkommende Fehler sollen vom Prüfling erkannt und ihre Ursachen erläutert werden. Dazu soll der Prüfling an einer Webmaschine mindestens drei Kettfäden von den Kreuzstäben ab an verschiedenen Stellen ordnungsgemäß wieder einziehen.

(3) Der Prüfling soll insbesondere Kenntnisse aus folgenden Gebieten nachweisen:

- 1. Natur- und Chemiefasern;
- 2. Garndrehungen und Drehungsrichtungen, Garnfeinheit;
- 3. Grundbindungen bei Geweben.

2. Abschnitt

Abschlußprüfungen

§ 9

Prüfungsanforderungen für den Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer — Weberei

(1) Die Prüfung erstreckt sich auf die in § 4 aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf die

im Berufsschulunterricht zusätzlich vermittelten Kenntnisse, soweit diese für die Berufsausbildung wesentlich sind.

(2) Der Prüfling soll insbesondere folgende Aufgaben durchführen:

1. In einer Arbeitszeit bis zu drei Stunden sollen die wesentlichen zur Bedienung von Webmaschinen anfallenden Tätigkeiten nachgewiesen werden.
2. In einer Arbeitszeit bis zu drei Stunden sollen Unterscheidungen an betriebsüblichen Garnen verschiedener Faserstoffe vorgenommen, betriebsübliche Gewebe nach ihrer Bindung unterschieden, Gewebefehler erkannt und ihre Ursachen bestimmt werden.

(3) Der Prüfling soll insbesondere Kenntnisse aus folgenden Gebieten nachweisen:

1. Textile Rohstoffe und Erzeugnisse;
2. Gewebeherstellung;
3. Konstruktion von Geweben;
4. Fehler bei der Produktion von Geweben;
5. Arbeitssicherheit und Arbeitsschutz;
6. Mengenberechnungen;
7. einfache Kostenberechnungen;
8. Wirtschafts- und Sozialkunde.

§ 10

Prüfungsanforderungen für den Ausbildungsberuf Textilmechaniker — Weberei

(1) Die Prüfung erstreckt sich auf die in § 6 aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf die im Berufsschulunterricht zusätzlich vermittelten Kenntnisse, soweit diese für die Berufsausbildung wesentlich sind.

(2) Der Prüfling soll insbesondere folgende Aufgaben durchführen:

1. In einer Arbeitszeit bis zu vier Stunden soll eine leere, möglichst einschützige Webmaschine nach Vorschrift bei Kettwechsel geschmiert und auf richtige Grundeinstellung kontrolliert werden, wobei vorhandene Lehren benutzt werden sollen. Anschließend soll die Webmaschine mit einer Kette einfacher Qualität eingerichtet und angewebt werden. Fremde Hilfe soll nur zum Einheben der Kette in die Webmaschine in Anspruch genommen werden.
2. In einer Arbeitszeit bis zu zwei Stunden soll der Einbau einfacher Austauschteile an einer Webmaschine mit anschließendem Probelauf und Überprüfung auf richtige Funktion vorgenommen werden.
3. In einer Arbeitszeit bis zu zwei Stunden sollen Störungen und deren Ursachen an Webereivorbereitungs- oder Webmaschinen erkannt und Maßnahmen zu deren Beseitigung vorgeschlagen werden.

(3) Der Prüfling soll insbesondere Kenntnisse aus folgenden Gebieten nachweisen:

1. Einsatz allgemeiner Maschinenelemente an Webereivorbereitungs- und Webmaschinen;
2. Einsatz elektrischer und elektronischer Bauelemente an Webereivorbereitungs- und Webmaschinen;
3. Warten von Maschinen;
4. Arbeitssicherheit und Arbeitsschutz;
5. Berechnen von einfachen Übersetzungsverhältnissen;
6. Berechnen von Materialeinsatz, Produktionszeit;
7. Wirtschafts- und Sozialkunde.

Fünfter Teil

Ausbildungsplan und Berichtsheft

§ 11

Ausbildungsplan

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

§ 12

Führung des Berichtsheftes

Der Auszubildende hat regelmäßig ein Berichtsheft zu führen. Der Auszubildende hat die Führung des Berichtsheftes regelmäßig zu überprüfen.

Sechster Teil

Übergangs- und Schlußbestimmungen

§ 13

Aufhebung von Vorschriften

Die bisher im Verwaltungsverfahren festgelegten Berufsbilder, Berufsbildungspläne und Prüfungsanforderungen für die Lehrberufe, Anlernberufe und vergleichbar geregelten Ausbildungsberufe, die in dieser Rechtsverordnung geregelt sind, insbesondere die Ausbildungsberufe Leinengebildweber, Samt- und Plüschweber, Seidenstoffweber, Teppichweber, Tuchmacher, Universalfilztuchweber, Weber, sind nicht mehr anzuwenden.

§ 14

Übergangsregelung

(1) Für Berufsbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung länger als 12 Monate bestehen, sind die bisherigen Vorschriften weiter anzuwenden, es sei denn, die Vertragsparteien vereinbaren die Anwendung der Vorschriften dieser Verordnung.

(2) Für Berufsbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung noch nicht 12 Monate be-

stehen, kann die zuständige Stelle zur Vermeidung unbilliger Härten genehmigen, daß die bisherigen Vorschriften weiter angewendet werden.

§ 15

Berlin-Klausel

Diese Verordnung gilt nach § 14 des Dritten Überleitungsgesetzes vom 4. Januar 1952 (Bundesgesetz-

blatt I S. 1) in Verbindung mit § 112 des Berufsbildungsgesetzes auch im Land Berlin.

§ 16

Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am Tage nach ihrer Verkündung in Kraft.

Bonn, den 30. Juli 1971

Der Bundesminister für Wirtschaft und Finanzen
In Vertretung
Dr. Rohwedder

im Berufsschulunterricht zusätzlich vermittelten Kenntnisse, soweit diese für die Berufsausbildung wesentlich sind.

(2) Der Prüfling soll insbesondere folgende Aufgaben durchführen:

1. In einer Arbeitszeit bis zu drei Stunden sollen die wesentlichen zur Bedienung von Webmaschinen anfallenden Tätigkeiten nachgewiesen werden.
2. In einer Arbeitszeit bis zu drei Stunden sollen Unterscheidungen an betriebsüblichen Garnen verschiedener Faserstoffe vorgenommen, betriebs-

(3) Der Prüfling soll insbesondere Kenntnisse aus folgenden Gebieten nachweisen:

1. Einsatz allgemeiner Maschinenelemente an Webereivorbereitungs- und Webmaschinen;
2. Einsatz elektrischer und elektronischer Bauelemente an Webereivorbereitungs- und Webmaschinen;
3. Warten von Maschinen;
4. Arbeitssicherheit und Arbeitsschutz;
5. Berechnen von einfachen Übersetzungsverhältnissen.

Verordnung über die Berufsausbildung in der Spinnerei-Industrie

Vom 30. Juli 1971

Auf Grund des § 25 Abs. 1 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (Bundesgesetzbl. I S. 1112), geändert durch das Gesetz zur Änderung des Berufsbildungsgesetzes vom 12. März 1971 (Bundesgesetzbl. I S. 185), wird im Einvernehmen mit dem Bundesminister für Arbeit und Sozialordnung verordnet:

Erster Teil

Allgemeine Vorschriften

§ 1

Staatliche Anerkennung der Ausbildungsberufe im Rahmen einer Stufenausbildung

Der Ausbildungsberuf
Textilmaschinenführer — Spinnerei
sowie der darauf aufbauende Ausbildungsberuf
Textilmechaniker — Spinnerei
werden staatlich anerkannt.

§ 2

Ausbildungsdauer

Die Ausbildungsdauer für den Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer — Spinnerei beträgt 24 Monate, für den darauf aufbauenden Ausbildungsberuf Textilmechaniker — Spinnerei weitere 12 Monate.

Zweiter Teil

Berufsausbildung im Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer — Spinnerei

§ 3

Ausbildungsberufsbild

Gegenstand der Berufsausbildung im Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer — Spinnerei sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Kenntnisse der textilen Rohstoffe und Erzeugnisse;
2. Kenntnisse der Herstellung von Garnen und

7. Bedienen von Spinnereivorbereitungsmaschinen;
8. Bedienen von Feinspinnmaschinen;
9. Knoten, Bedienen von Garnbearbeitungsmaschinen;
10. Durchführen von einfachen textilen Prüftechniken und Kennenlernen der qualitativen Warenbeurteilung;
11. Warten und Instandhalten der Maschinen und Einrichtungen.

§ 4

Ausbildungsrahmenplan

(1) Die Vermittlung der Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 3 soll nach folgender Anleitung sachlich gegliedert werden:

1. Kenntnisse der textilen Rohstoffe und Erzeugnisse:
 - a) Übersicht über Natur- und Chemiefasern, insbesondere Herkunft, Gewinnung, Eigenschaften;
 - b) Spinn- und Farbpartien;
 - c) Garndrehung in Drehung pro Meter (T/m) und Garndrehungsrichtungen;
 - d) Garnleichmäßigkeit, Garnreinheit, Garnelastizität, Garnfestigkeit, Garndehnung, Garndrehung, Drehungsrichtung und deren Einfluß auf den nachfolgenden Verarbeitungsprozeß;
 - e) Unterscheiden von Garnen und Zwirnen;
 - f) Garnfeinheitssysteme: Nummer metrisch (Nm), Titer denier (Td) und Tex, deren Be- und Umrechnung, Gewichtsberechnungen;
 - g) Eigenschaften textiler Flächengebilde, insbesondere von Geweben, Maschenwaren, Nähwirkwaren und Vliesen;
 - h) Verhalten von Geweben im Veredlungsprozeß, insbesondere Elastizität, Warenoberfläche, Reißfestigkeit und Schrumpfung.
2. Kenntnisse der Herstellung von Garnen und Zwirnen:
 - a) Arbeitsweise der betriebsüblichen Spinnerei-

- d) Aufgabe und Wirkungsweise von Textilmaschinen bei der Herstellung von Zwirnen, insbesondere beim Fachen, Zwirnen, Effektwirnen;
- e) Aufgabe und Wirkungsweise von Textilmaschinen bei der Veredlung von Garnen, insbesondere beim Gasieren, Mercerisieren, Texturieren, Färben.
3. Kenntnisse der Konstruktion von Garnen und Zwirnen:
- a) Spinnstapel und Mittelstapel, Einfluß der Stapellänge und Stapelgleichmäßigkeit auf den Verarbeitungsprozeß;
- b) Einfluß der Faserbeschaffenheit nach Querschnitt und Faseraufbau auf den Verarbeitungsprozeß, Bedeutung der Faseranzahl in Garnquerschnitt;
- c) die Bedeutung von Mischen, Reinigen, Parallelisieren, Verziehen und Doublieren auf die Garnqualität;
- d) Einfluß der Drehung, Aussehen von Garnen, Einsatz von Garnen mit weicher, mittlerer und harter Drehung;
- e) Garncharakteristik von Dreizylinder-, Kamm-, Streich- und Texturiergarnen und deren Einsatz in den nachfolgenden textilen Verarbeitungsstufen;
- f) Aufbau und Arten von Zwirnen.
4. Kenntnisse der Fertigungsabläufe und allgemeinen Betriebsorganisation im Ausbildungsbetrieb:
- a) Die Fertigungsstufen in der Garnerzeugung und Garnbearbeitung;
- b) betriebliches Formularwesen;
- c) Einführen in die Organisation des Unternehmens;
- d) Einführen in das Kostendenken, Lohnabrechnung.
5. Kenntnisse der Zusammenarbeit im Ausbildungsbetrieb:
- a) Rechte und Pflichten der Auszubildenden;
- b) Ausbildungsvergütung;
- c) Rechte und Pflichten der Mitarbeiter.
6. Kenntnisse der Arbeitssicherheit und des Arbeitsschutzes:
- a) Unfallverhütungsvorschriften, unfallsicheres Verhalten;
- b) Gefahren durch elektrischen Strom;
- c) Wirksamkeit von Schutzeinrichtungen an Maschinen und mögliche Unfallfolgen bei deren Fehlen;
- d) Verhalten bei Unfällen, Erste Hilfe.
7. Bedienen von Spinnereivorbereitungsmaschinen:
- a) Kennenlernen der Arbeitsweise der Maschinen und ihrer Arbeitsorgane;
- b) Beschicken der Aufbereitungsmaschinen vom Ballen oder von Mischkammern, Auswechseln der Wickel;
- c) Bedienen von Spinnereivorbereitungsmaschinen;
- d) Bandanlegen, Beheben von Band- und Vorgarnbruch, Abziehen von Doppelfäden, Wechseln von Spulen, Einfädeln des Vorgarns;
- e) Kontrollieren der Streckwerke hinsichtlich der Streckfeldweite, der Bezüge, des Rundlaufens der Zylinder, der Wickelbildung, Vorgarnführung, Vorgarnbelastung und Vorgarnspannung;
- f) Kontrollieren der Arbeitsorgane;
- g) Kontrollieren von Verzug, Drehung, Aufwindung;
- h) Kontrollieren der Absaugvorrichtungen, Siebfilter, Transportbänder;
- i) Erkennen von Fehlern beim Vorspinnen und Möglichkeit der Verhütung, insbesondere Kannen- oder Hülsenverwechslung, unsachgemäßes Bandauflegen oder falsches Einfädeln des Vorgarns, falsches Kannensetzen;
- k) Folgen zu hoher oder zu niedriger relativer Luftfeuchtigkeit und Temperatur in den Produktions- und Lagerräumen.
8. Bedienen von Feinspinnmaschinen:
- a) Arbeitsweise der Maschinen und deren Arbeitsorgane, insbesondere für Verzug, Drehung, Aufwindung, Steuerung der Drehzahl, Lieferung, Läufergeschwindigkeit, Kopsaufbau und Windungszahl, Unterwindungslänge;
- b) Wechseln von Vorgarnspulen oder Vorgarnwalzen, Beheben von Fadenbrüchen, Abziehen von Doppelfäden, Entlcern von Filterkasten, Vermeiden von Anflug;
- c) Kontrollieren der Spulenaufhängung, der Vorgarnführung einschließlich der Changierung;
- d) Kontrollieren der Streckwerke hinsichtlich der Ober- und Unterriemchen, des Rundlaufens der Zylinder, der Wickelbildung, Vorgarnführung, Vorgarnbelastung und Vorgarnspannung;
- e) Kontrollieren der Seile, Riemen, Schnüre und Ketten;
- f) Kontrollieren der Ringe, Läufer, Ringläuferschmierung, Spindelzentrierung, des Spindelantriebs, der Spindel-Aufsätze und Abblasanlagen;
- g) Kontrollieren der Vorgarnspulen oder Vorgarnwalzen, Kennzeichnen und Beurteilen des Qualitätsausfalls;
- h) Kontrollieren des Kopsaufbaus, der Fadenbruchabsauganlagen;
- i) Erkennen von Fehlern beim Feinspinnen, ihrer Ursachen und möglicher Maßnahmen zu ihrer Verhütung, insbesondere beim Vorgarnbruch, Wechsel von Vorgarnspulen oder Vorgarnwalzen, Anspinnen, Fadenbruchbeheben (Andrehen);
- k) Kennenlernen der Arbeitsweise von Absetzmaschinen oder Absetzvorrichtungen;
- l) Abdrehen, Absetzen von Hand, Anspinnen;
- m) Erkennen von Fehlern und Kennenlernen von Maßnahmen zu ihrer Verhütung, insbesondere falscher Hülsensitz, falsches Anspinnen, falscher Garnzettel, falsche Unterwindung.

9. Knoten, Bedienen von Garnbearbeitungsmaschinen:
- Üben der wichtigsten Knotenarten und Kennenlernen ihrer Anwendung, insbesondere im Hinblick auf Garnart, Haltbarkeit der Knoten in Abhängigkeit von Faser- und Garneigenschaften, insbesondere Glätte;
 - Knoten von Hand und mit mechanischem Knoter, Überprüfen der Haltbarkeit der Knoten;
 - Aufbau und Wirkungsweise von Garnbearbeitungsmaschinen;
 - Wechseln von Ablauf- und Auflaufkörpern, Beheben von Fadenbrüchen, Überwachen der Fadenspannung, Fadenreinigung, Abstell- und Kontrollorgane, Auflaufkörperform in bezug auf Wicklung und Durchmesser;
 - Erkennen von Fehlern und Kennenlernen von Maßnahmen zu ihrer Verhütung, insbesondere falsche Knoten, falsche Fadenspannung, falsche Wicklung;
 - Einfluß von Fadenreinigung und Fadenspannung auf die Garn- oder Zwirnqualität.
10. Durchführen von einfachen textilen Prüfungen und Kennenlernen der qualitativen Warenbeurteilung:
- Stapelziehen;
 - Bestimmen der Drehungsrichtung von Garnen und einfachen Zwirnen;
 - Bestimmen der Anzahl Drehungen pro Meter (T/m);
 - Durchführen von Festigkeitsprüfungen an Garnen und Zwirnen;
 - Bestimmen von Dehnung und Elastizität bei Garnen;
 - Durchführen von einfachen Faserstoffbestimmungen;
 - Erkennen von Spinnfehlern und Fehlkopsen, Bestimmen ihrer Ursachen;
 - Auswirkungen von Spinnereifehlern auf die nachfolgenden Verarbeitungsstufen.
11. Warten und Instandhalten der Maschinen und Einrichtungen:
- Reinigen und Schmieren von Spinnereimaschinen nach Vorschrift;
 - Kennenlernen von Schmierstellen und Schmierintervallen;
 - Kennenlernen der Lager und ihrer Schmierung;
 - Mithelfen beim Warten der Maschinen und bei der vorbeugenden Instandhaltung des Maschinenparks.

(2) Die Vermittlung der Fertigkeiten und Kenntnisse nach Absatz 1 soll nach folgender Anleitung zeitlich gegliedert werden:

1. In den ersten 12 Monaten sollen unter Beachtung nachstehender zeitlicher Richtwerte vermittelt werden:

- Bedienen von Spinnereivorbereitungsmaschinen in neun Monaten (Absatz 1 Nr. 7);
 - Knoten, Bedienen von Garnbearbeitungsmaschinen in drei Monaten (Absatz 1 Nr. 9).
2. In den folgenden 12 Monaten sollen unter Beachtung nachstehender zeitlicher Richtwerte vermittelt werden:
- Bedienen von Feinspinnmaschinen in neun Monaten (Absatz 1 Nr. 8);
 - Durchführen von einfachen textilen Prüftechniken und Kennenlernen der qualitativen Warenbeurteilung in drei Monaten (Absatz 1 Nr. 10).
3. Außerdem hat sich die Berufsausbildung während der gesamten Ausbildungszeit auf die übrigen im Absatz 1 genannten Fertigkeiten und Kenntnisse zu erstrecken.

Dritter Teil

Berufsausbildung in dem Ausbildungsberuf Textilmechaniker — Spinnerei

§ 5

Ausbildungsberufsbild

Gegenstand der Berufsausbildung im Ausbildungsberuf Textilmechaniker — Spinnerei sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse, die auf den in § 3 genannten aufbauen:

- Kenntnisse allgemeiner Maschinenelemente;
- Kenntnisse der Elektrotechnik;
- Kenntnisse der Betriebsorganisation im Ausbildungsbetrieb;
- Kenntnisse der Arbeitssicherheit und des Arbeitsschutzes;
- grundlegende Fertigkeiten in der Metallbearbeitung und Mithelfen beim Reparieren und Montieren von Textilmaschinen;
- Vorrichten und Einstellen von Spinnereivorbereitungsmaschinen;
- Vorrichten und Einstellen von Feinspinnmaschinen;
- Mithelfen beim Vorrichten und Einstellen von Spul- und Zwirnmaschinen;
- Warten und Instandhalten der Arbeitsgeräte, Maschinen und Einrichtungen.

§ 6

Ausbildungsrahmenplan

(1) Die Vermittlung der Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 5 soll nach folgender Anleitung sachlich gegliedert werden:

- Kenntnisse allgemeiner Maschinenelemente:
 - Aufgabe, Einsatz und Wirkungsweise von Federn, Keilen, Stiften, Schrauben, Nieten, Bolzen, Zapfen, Klemm- und Schrupfverbindungen, Schrauben-, Mutter- und Abschersiche-

- rungen, Dichtungen, Wellen, Achsen, Wälz- und Gleitlagern, Kupplungen, Kupplungs- und Bremsbelägen, Riementrieben, insbesondere Keilriemen, Kettengerrieben, Rollenketten, Reibtrieben, Regelgetrieben, Kurbelgetrieben, Exzentersteuerungen, Exzentern, Zahnradtrieben und Zahnradübersetzungen;
- b) Berechnen von Übersetzungsverhältnissen;
- c) Einführen in die Grundbegriffe der Mechanik.
2. Kenntnisse der Elektrotechnik:
- a) Stromstärke, Spannung, Widerstand, Leistung;
- b) Schwach- und Starkstrom;
- c) Erkennen von Fehlern an Sicherungen, Motoren, elektrischen und elektronischen Steuerungs-, Kontroll- und Regelementen, insbesondere Schaltern, Schützen, Befehlsgeräten und Meßfühlern an Textilmaschinen;
- d) sicheres Umgehen mit elektrischen Geräten.
3. Kenntnisse der Betriebsorganisation im Ausbildungsbetrieb:
- a) Grundzüge der Betriebsorganisation;
- b) Unterlagen der Lohnberechnung;
- c) Kenntnis über Methoden zur Lohnfindung;
- d) Einführung in das Kostendenken;
- e) Lohn- und Kostenberechnungen einfacher Art;
- f) Aufgaben der Betriebsleitung und des Betriebsrates.
4. Kenntnisse der Arbeitssicherheit und des Arbeitsschutzes:
- a) Unfallverhütungsvorschriften;
- b) Gefahren durch elektrischen Strom;
- c) Wirksamkeit von Schutzeinrichtungen an Maschinen und mögliche Unfallfolgen bei deren Fehlen;
- d) Verhalten bei Unfällen, Erste Hilfe.
5. Grundlegende Fertigkeiten in der Metallbearbeitung und Mithelfen beim Reparieren und Montieren von Textilmaschinen:
- a) Grundfertigkeiten im Messen, Prüfen, Anreiben, Körnen, Kennzeichnen, Feilen, Sägen, Meißeln, Scheren, Bohren, Nieten, Senken, Reiben, Gewindeschneiden, Biegen, Richten, Passen, Schleifen von Werkzeugen;
- b) Einführen in das Lesen und Auswerten einfacher Maschinenzeichnungen, Skizzieren einfacher Maschinenteile und einfacher Bewegungsabläufe;
- c) Handhaben von verschiedenen Werkzeugen für Montagezwecke, wie Schraubenschlüssel, Abziehvorrichtungen, Wasserwaage;
- d) Auseinandernehmen und Zusammenbauen von Apparaten und Maschinen, insbesondere von Getrieben;
- e) Aus- und Einbauen von Zählgeräten und Kugellagern;
- f) Einpassung von Maschinenelementen, insbesondere Keilen, Federn, Stiften, Sprengringen, Seegeringen;
- g) Durchführen einfacher Arbeiten beim Aufstellen, Ausrichten, Befestigen und Inbetriebnehmen von Maschinen.
6. Vorrichten und Einstellen von Spinnereivorbereitungsmaschinen:
- a) Vorrichten und Einstellen der Arbeitsorgane nach vorgeschriebenen Daten, wie Wickelgewicht, Abstände der Klemmpunkte an Streckwerken, Tourenzahl, Verzug, Doublierung, Rendement, Vorgardrehung, Nummer metrisch;
- b) Kontrollieren aller Maschineneinstellungen;
- c) Großputzen einschließlich Kontrollieren aller Arbeitsorgane und Einstellungen;
- d) Erkennen schadhafter Maschinenteile;
- e) Auswechseln schadhafter Maschinenteile nach Vorschrift und Anweisung;
- f) Auswechseln oder Schleifen von Garnituren.
7. Vorrichten und Einstellen von Feinspinnmaschinen:
- a) Einstellen des Streckwerkes, der Garnfeinheit und der Gardrehung;
- b) Einsetzen von Ringläufern bei verschiedenen Qualitäten und Garnfeinheiten;
- c) Großputzen einschließlich Kontrollieren aller Arbeitsorgane und Einstellungen;
- d) Erkennen schadhafter Maschinenteile, insbesondere Oberzylinder, Unterriemchen, Oberriemchen, Käfige, Spindelbänder, Spannrollen, Spindeln;
- e) Auswechseln schadhafter Maschinenteile, Spindelrichten, Auswechseln von Spindeln;
- f) Kontrollieren der Spindelzentrierung;
- g) Vorrichten und Einstellen von Absetzmaschinen oder Absetzvorrichtungen;
- h) Kennenlernen der Funktion der Klima- und Entstaubungsanlagen.
8. Mithelfen beim Vorrichten und Einstellen von Spul- und Zwirnmaschinen:
- a) Mithelfen beim Vorrichten und Einstellen mittels vorhandener Lehren und Betriebsanleitungen des Maschinenherstellers;
- b) Einstellen der Kontrollgeräte.
9. Warten und Instandhalten der Arbeitsgeräte, Maschinen und Einrichtungen:
- a) Warten und vorbeugendes Instandhalten der Maschinen;
- b) Schmieren von Maschinen vor der Inbetriebnahme;
- c) vorbeugendes Kontrollieren von Maschinenteilen zur Verhütung von Störungen;
- d) Erkennen von Störungen an Spinnereimaschinen und Zusatzeinrichtungen, systematisches Einkreisen und Beseitigen von Fehlern;
- e) Mithelfen beim Beseitigen größerer Störungen.

(2) Die Vermittlung der Fertigkeiten und Kenntnisse nach Absatz 1 soll nach folgender Anleitung zeitlich gegliedert werden:

1. In den 12 Monaten sollen unter Beachtung nachstehender zeitlicher Richtwerte vermittelt werden:
 - a) Grundlegende Fertigkeiten in der Metallbearbeitung und Mithelfen beim Reparieren und Montieren von Textilmaschinen in drei Monaten (Absatz 1 Nr. 5);
 - b) Vorrichten und Einstellen von Spinnereivorbereitungsmaschinen in sechs Monaten (Absatz 1 Nr. 6);
 - c) Vorrichten und Einstellen von Feinspinnmaschinen in zwei Monaten (Absatz 1 Nr. 7);
 - d) Mithelfen beim Vorrichten und Einstellen von Spul- und Zwirnmachines in einem Monat (Absatz 1 Nr. 8).
2. Außerdem hat sich die Berufsausbildung während der gesamten Ausbildungszeit auf die übrigen im Absatz 1 genannten Fertigkeiten und Kenntnisse zu erstrecken.

Vierter Teil Prüfungen

1. Abschnitt

Zwischenprüfungen

§ 7

Allgemeine Bestimmungen

(1) Während der Berufsausbildung zum Textilmaschinenführer — Spinnerei soll nach 12 Monaten eine Zwischenprüfung durchgeführt werden.

(2) Die Abschlußprüfung im Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer — Spinnerei gilt bei Fortsetzung der Berufsausbildung als Zwischenprüfung für den auf diesen Beruf aufbauenden Ausbildungsberuf.

§ 8

Prüfungsanforderungen

(1) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in § 4 für die ersten 12 Monate aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf die im Berufsschulunterricht zusätzlich vermittelten Kenntnisse, soweit diese für die Berufsausbildung wesentlich sind.

(2) Der Prüfling soll insbesondere folgende Aufgaben durchführen: In einer Arbeitszeit bis zu drei Stunden soll eine Spinnereivorbereitungs- und eine Garnnachbearbeitungsmaschine bedient werden. Vorkommende Fehler sollen vom Prüfling erkannt und ihre Ursachen erläutert werden. Dazu sollen mindestens an jeder Maschine Ab- und Auflaufkörper ausgewechselt sowie Vorgarn- und Fadenbrüche behoben werden.

(3) Der Prüfling soll insbesondere Kenntnisse aus folgenden Gebieten nachweisen:

1. Natur- und Chemiefasern;
2. Garndrehungen und Drehungsrichtungen, Garnfeinheit;

3. Aufgabe und Wirkungsweise von betriebsüblichen Spinnereivorbereitungs- und Garnnachbearbeitungsmaschinen.

2. Abschnitt

Abschlußprüfungen

§ 9

Prüfungsanforderungen für den Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer — Spinnerei

(1) Die Prüfung erstreckt sich auf die in § 4 aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf die im Berufsschulunterricht zusätzlich vermittelten Kenntnisse, soweit diese für die Berufsausbildung wesentlich sind.

(2) Der Prüfling soll insbesondere folgende Aufgaben durchführen:

1. In einer Arbeitszeit bis zu drei Stunden sollen die wesentlichen, zur Bedienung von Feinspinnmaschinen anfallenden Tätigkeiten nachgewiesen werden.
2. In einer Arbeitszeit bis zu drei Stunden sollen Unterscheidungen an betriebsüblichen Garnen verschiedener Faserstoffe und betriebsübliche Messungen an zwei verschiedenen Garnen zur Bestimmung der Drehungsrichtung, der Drehung pro Meter und der Reißfestigkeit vorgenommen werden.

(3) Der Prüfling soll insbesondere Kenntnisse aus folgenden Gebieten nachweisen:

1. Textile Rohstoffe und Erzeugnisse;
2. Garn- und Zwirnherstellung;
3. Konstruktion von Garnen und Zwirnen;
4. Fehler bei der Produktion von Garnen und Zwirnen;
5. Arbeitssicherheit und Arbeitsschutz;
6. einfache Garn- und Zwirnberechnungen;
7. einfache Mengen- und Kostenberechnungen;
8. Wirtschafts- und Sozialkunde.

§ 10

Prüfungsanforderungen für den Ausbildungsberuf Textilmechaniker — Spinnerei

(1) Die Prüfung erstreckt sich auf die in § 6 aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf die im Berufsschulunterricht zusätzlich vermittelten Kenntnisse, soweit diese für die Berufsausbildung wesentlich sind.

(2) Der Prüfling soll insbesondere folgende Aufgaben durchführen:

1. In einer Arbeitszeit bis zu vier Stunden soll eine Spinnereivorbereitungs- oder Feinspinnmaschine nach erfolgtem Großputzen geschmiert werden, mittels vorhandener Lehren auf ein anderes Garnsortiment nach gegebener Vorschrift eingestellt und die Richtigkeit der Einstellung nach erfolgtem Probelauf kontrolliert werden.

2. In einer Arbeitszeit bis zu zwei Stunden soll der Einbau einfacher Austauschteile an einer Spinnereivorbereitungs- oder Feinspinnmaschine mit anschließendem Probelauf und Überprüfung auf richtige Funktion vorgenommen werden.
3. In einer Arbeitszeit bis zu zwei Stunden sollen Störungen und deren Ursachen an Spinnereivorbereitungs-, Feinspinn- oder Garnnachbearbeitungsmaschinen erkannt und Maßnahmen zu deren Beseitigung vorgeschlagen werden.

(3) Der Prüfling soll insbesondere Kenntnisse aus folgenden Gebieten nachweisen:

1. Einsatz allgemeiner Maschinenelemente an Spinnereivorbereitungs-, Feinspinn- oder Garnbearbeitungsmaschinen;
2. Einsatz elektrischer und elektronischer Bauelemente an Spinnereivorbereitungs-, Feinspinn- oder Garnbearbeitungsmaschinen;
3. Warten von Maschinen;
4. Arbeitssicherheit und Arbeitsschutz;
5. Berechnen von einfachen Übersetzungsverhältnissen;
6. Berechnen von Materialeinsatz, Produktionszeit;
7. Wirtschafts- und Sozialkunde.

Fünfter Teil Ausbildungsplan und Berichtshefte

§ 11

Ausbildungsplan

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

§ 12

Führung des Berichtsheftes

Der Auszubildende hat regelmäßig ein Berichtsheft zu führen. Der Auszubildende hat die Führung des Berichtsheftes regelmäßig zu überprüfen.

Sechster Teil Übergangs- und Schlußbestimmungen

§ 13

Aufhebung von Vorschriften

Die bisher im Verwaltungsverfahren festgelegten Berufsbilder, Berufsbildungspläne und Prüfungsanforderungen für die Lehrberufe, Anlernberufe und vergleichbar geregelten Ausbildungsberufe, die in dieser Rechtsverordnung geregelt sind, insbesondere die Ausbildungsberufe Zweizylinderspinner und Baumwollspinner, sind nicht mehr anzuwenden.

§ 14

Übergangsregelung

(1) Für Berufsbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung länger als 12 Monate bestehen, sind die bisherigen Vorschriften weiter anzuwenden, es sei denn, die Vertragsparteien vereinbaren die Anwendung der Vorschriften dieser Verordnung.

(2) Für Berufsbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung noch nicht 12 Monate bestehen, kann die zuständige Stelle zur Vermeidung unbilliger Härten genehmigen, daß die bisherigen Vorschriften weiter angewendet werden.

§ 15

Berlin-Klausel

Diese Verordnung gilt nach § 14 des Dritten Überleitungsgesetzes vom 4. Januar 1952 (Bundesgesetzblatt I S. 1) in Verbindung mit § 112 des Berufsbildungsgesetzes auch im Land Berlin.

§ 16

Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am Tage nach ihrer Verkündung in Kraft.

Bonn, den 30. Juli 1971

Der Bundesminister für Wirtschaft und Finanzen
In Vertretung
Dr. Rohwedder

Bundesgesetzblatt Teil II

Nr. 38, ausgegeben am 31. Juli 1971

Tag	Inhalt	Seite
29. 7. 71	Gesetz zu dem Vertrag vom 11. September 1970 zwischen der Bundesrepublik Deutschland und der Republik Österreich über Rechts- und Amtshilfe in Zoll-, Verbrauchsteuer- und Monopolanangelegenheiten	1001
3. 5. 71	Bekanntmachung des Rahmenabkommens zwischen der Regierung der Bundesrepublik Deutschland und der Regierung des Spanischen Staates über Zusammenarbeit in der wissenschaftlichen Forschung und technologischen Entwicklung	1005
12. 6. 71	Bekanntmachung der Vereinbarung zwischen dem Bundesminister für Bildung und Wissenschaft der Bundesrepublik Deutschland und dem Innenministerium der Vereinigten Staaten über die Zusammenarbeit auf dem Gebiet der magnetohydrodynamischen Energieumwandlung	1010
2. 7. 71	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Abkommens zur Bekämpfung der Verbreitung unzüchtiger Veröffentlichungen und der Internationalen Übereinkunft zur Bekämpfung der Verbreitung und des Vertriebs unzüchtiger Veröffentlichungen	1013
8. 7. 71	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens über die Weltorganisation für Meteorologie	1014
12. 7. 71	Bekanntmachung über den Geltungsbereich der Stockholmer Fassung der Pariser Verbandsübereinkunft zum Schutz des gewerblichen Eigentums	1015
12. 7. 71	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens zur Befreiung ausländischer öffentlicher Urkunden von der Legalisation	1016
15. 7. 71	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Zollübereinkommens über den internationalen Warentransport mit Carnets TIR	1016

Herausgeber: Der Bundesminister der Justiz — Verlag: Bundesanzeiger Verlagsges. m. b. H. — Druck: Bundesdruckerei Bonn.

Postanschrift für Abonnementsbestellungen sowie für Bestellungen bereits erschienener Ausgaben:
Bundesgesetzblatt, 53 Bonn 1, Postfach 624, Telefon 22 40 86 — 88.

Das Bundesgesetzblatt erscheint in drei Teilen. In Teil I und II werden die Gesetze und Verordnungen in zeitlicher Reihenfolge nach ihrer Ausfertigung verkündet. Lautender Bezug nur im Postabonnement. Abbestellungen müssen bis spätestens 30. 4. bzw. 31. 10. beim Verlag vorliegen. Im Teil III wird das als fortgeltend festgestellte Bundesrecht auf Grund des Gesetzes über Sammlung des Bundesrechts vom 10. Juli 1958 (BGBl. I S. 437) nach Sachgebieten geordnet veröffentlicht. Der Teil III kann nur als Verlagsabonnement bezogen werden.

Bezugspreis für Teil I und Teil II halbjährlich je 25,— DM. Einzelstücke je angefangene 16 Seiten 0,65 DM. Dieser Preis gilt auch für die Bundesgesetzblätter, die vor dem 1. Juli 1970 ausgegeben worden sind. Lieferung gegen Voreinsendung des Betrages auf das Postscheckkonto Bundesgesetzblatt, Köln 3 99, oder gegen Vorausrechnung bzw. gegen Nachnahme.

Preis dieser Ausgabe 0,65 DM zuzüglich Versandgebühr 0,15 DM, bei Lieferung gegen Vorausrechnung zuzüglich Portokosten für die Vorausrechnung. Im Bezugspreis ist Mehrwertsteuer enthalten; der angewandte Steuersatz beträgt 5,5 %.