

1976	Ausgegeben zu Bonn am 26. August 1976	Nr. 106
------	---------------------------------------	---------

Tag	Inhalt	Seite
18. 8. 76	Verordnung zur Änderung der Jugendarrestvollzugsordnung 451-1-1	2349
19. 8. 76	Verordnung über die Berufsausbildung in der Textilveredlungsindustrie	2352

Verordnung zur Änderung der Jugendarrestvollzugsordnung

Vom 18. August 1976

Auf Grund des § 115 Abs. 1 und 2 des Jugendgerichtsgesetzes vom 4. August 1953 (Bundesgesetzblatt I S. 751) in der Fassung der Bekanntmachung vom 11. Dezember 1974 (Bundesgesetzbl. I S. 3427) verordnet die Bundesregierung mit Zustimmung des Bundesrates:

Artikel 1

Anderung der Jugendarrestvollzugsordnung

Die Jugendarrestvollzugsordnung vom 12. August 1966 (Bundesgesetzbl. I S. 505), geändert durch die Bundeswehrvollzugsordnung vom 29. November 1972 (Bundesgesetzbl. I S. 2205), wird wie folgt geändert:

1. § 1 Abs. 3 wird wie folgt geändert:

„(3) Männliche und weibliche Jugendliche werden getrennt. Hiervon darf abgesehen werden, um Jugendlichen die Teilnahme an religiösen Veranstaltungen und an erzieherischen Maßnahmen zu ermöglichen.“

2. § 2 erhält folgende Fassung:

„§ 2

Leitung des Vollzuges

(1) Vollzugsleiter ist der Jugendrichter am Ort des Vollzuges. Ist dort kein Jugendrichter oder sind mehrere tätig, so ist Vollzugsleiter der Jugendrichter, den die oberste Behörde der Landesjustizverwaltung dazu bestimmt.

(2) Der Vollzugsleiter ist für den gesamten Vollzug verantwortlich. Er kann bestimmte Aufgaben einzelnen oder mehreren Mitarbeitern gemeinschaftlich übertragen.

(3) Die Zusammenarbeit aller an der Erziehung Beteiligten soll durch regelmäßige Besprechungen gefördert werden.“

3. § 3 wird wie folgt geändert:

a) Absatz 2 erhält folgende Fassung:

„(2) Männliche Jugendliche werden von Männern, weibliche Jugendliche von Frauen beaufsichtigt. Hiervon darf abgewichen werden, wenn Unzuträglichkeiten nicht zu befürchten sind.“

b) Absatz 3 erhält folgende Fassung:

„(3) Nach Bedarf werden Psychologen, Sozialpädagogen, Sozialarbeiter, Lehrer und andere Fachkräfte als Mitarbeiter bestellt.“

4. § 5 Abs. 1 erhält folgende Fassung:

„(1) Der Jugendliche hat sämtliche eingebrachten Sachen, die er während des Vollzuges nicht benötigt, bei der Aufnahme abzugeben und, soweit tunlich, selbst zu verzeichnen. Sie werden außerhalb des Arrestraumes verwahrt. Der Jugendliche wird über seine Rechte und Pflichten unterrichtet. Anschließend wird er, nach Möglichkeit ohne Entkleiden, gründlich, aber schonend durchsucht. Männliche Jugendliche dürfen nur von Männern, weibliche Jugendliche nur von Frauen durchsucht werden. Gegenstände der eingebrachten Sachen, die einem berechtigten Bedürfnis dienen, können dem Jugendlichen belassen werden.“

5. § 6 erhält folgende Fassung:

„§ 6

Unterbringung

(1) Der Jugendliche wird während der Nacht allein in einem Arrestraum untergebracht, sofern nicht sein körperlicher oder seelischer Zustand eine gemeinsame Unterbringung erfordert.

(2) Während des Tages soll der Jugendliche bei der Arbeit und bei gemeinschaftlichen Veranstaltungen mit anderen Jugendlichen zusammen untergebracht werden, sofern Aufsicht gewährleistet ist und erzieherische Gründe nicht entgegenstehen. Im Freizeitarrrest und Kurzarrest bis zu zwei Tagen kann er auch während des Tages allein untergebracht werden. Erfordert sein körperlicher oder seelischer Zustand eine gemeinsame Unterbringung, so ist er auch während des Tages mit anderen Jugendlichen zusammen unterzubringen."

6. § 7 erhält folgende Fassung:

„§ 7

Persönlichkeitserforschung

Der Vollzugsleiter und die an der Erziehung beteiligten Mitarbeiter sollen alsbald ein Bild von dem Jugendlichen und seinen Lebensverhältnissen zu gewinnen versuchen, soweit dies für die Behandlung des Jugendlichen während des Arrestes und für eine Nachbetreuung notwendig ist."

7. § 8 wird wie folgt geändert:

- a) Absatz 1 wird gestrichen.
- b) Absatz 2 wird Absatz 1 und erhält folgende Fassung:
- „(1) An den Jugendlichen sind während des Vollzuges dieselben Anforderungen zu stellen, die bei wirksamer Erziehung in der Freiheit an ihn gestellt werden müssen.“
- c) Die Absätze 3 und 4 werden Absätze 2 und 3; in Absatz 3 werden die Worte „Die Vollzugsbediensteten“ durch die Worte „Alle Mitarbeiter“ ersetzt.

8. § 9 erhält folgende Fassung:

„§ 9

Verhaltensvorschriften

(1) Der Jugendliche soll durch sein Verhalten zu einem geordneten Zusammenleben in der Anstalt beitragen. Er darf die Ordnung in der Anstalt nicht stören.

(2) Die Anforderungen, die an das Verhalten des Jugendlichen gestellt werden, sind durch die Vollzugsbehörde in besonderen Verhaltensvorschriften zusammenzufassen, die in jedem Arrestraum ausgehängt werden. Diese Verhaltensvorschriften sind so abzufassen, daß sie einem Jugendlichen verständlich sind. Der Sinn der Verhaltensvorschriften und der Anordnungen der Vollzugsbediensteten soll dem Jugendlichen nahegebracht werden.

(3) Der Jugendliche hat die Anordnungen der Vollzugsbediensteten zu befolgen und die Verhaltensvorschriften zu beachten."

9. § 10 wird wie folgt geändert:

a) Absatz 2 erhält folgende Fassung:

„(2) Die Erziehungsarbeit soll im Kurzarrest von mehr als zwei Tagen und im Dauerarrest neben Aussprachen mit dem Vollzugsleiter namentlich soziale Einzelhilfe, Gruppenarbeit und Unterricht umfassen. Beim Vollzug des Freizeitarrrestes und des Kurzarrestes bis zu zwei Tagen soll eine Aussprache mit dem Vollzugsleiter nach Möglichkeit stattfinden.“

b) Die Absätze 3 bis 5 werden gestrichen.

10. § 11 erhält folgende Fassung:

„§ 11

Arbeit und Ausbildung

(1) Der Jugendliche wird zur Arbeit oder nach Möglichkeit zum Unterricht oder zu anderen ausbildenden Veranstaltungen herangezogen. Er ist verpflichtet, fleißig und sorgfältig mitzuarbeiten.

(2) Im Freizeitarrrest und während der ersten beiden Tage des Kurzarrestes und des Dauerarrestes kann von der Zuweisung von Arbeit und von der Teilnahme am Unterricht oder an anderen ausbildenden Veranstaltungen abgesehen werden.

(3) Arbeit, Unterricht und andere ausbildende Veranstaltungen außerhalb des Anstaltsbereichs kann der Vollzugsleiter aus erzieherischen Gründen mit Zustimmung des Jugendlichen zulassen.

(4) Der Jugendliche erhält kein Arbeitsentgelt."

11. § 12 wird wie folgt geändert:

a) Absatz 2 erhält folgende Fassung:

„(2) Der Jugendliche erhält ausreichende Kost. Selbstbeköstigung und zusätzliche eigene Verpflegung sind ausgeschlossen. Alkoholgenuß ist nicht gestattet. Rauchen kann Jugendlichen über 16 Jahren gestattet werden.“

b) Absatz 5 erhält folgende Fassung:

„(5) Der Jugendliche hat die notwendigen Maßnahmen zum Gesundheitsschutz und zur Hygiene zu unterstützen.“

12. Die §§ 13 bis 15 werden aufgehoben.

13. § 16 erhält folgende Fassung:

„§ 16

Sport

(1) Im Vollzug des Jugendarrestes wird nach Möglichkeit Sport getrieben. Der Jugendliche ist verpflichtet, daran teilzunehmen.

(2) Wenn in der Jugendarrestanstalt keine geeigneten Anlagen für sportliche Übungen vorhanden sind, kann der Vollzugsleiter mit Zustimmung des Jugendlichen gestatten, Sporteinrichtungen außerhalb der Anstalt zu benutzen."

14. § 18 erhält folgende Fassung:

„§ 18
Freizeit

(1) Der Jugendliche erhält Gelegenheit, seine Freizeit sinnvoll zu verbringen. Er wird hierzu angeleitet. Aus erzieherischen Gründen kann seine Teilnahme an gemeinschaftlichen Veranstaltungen angeordnet werden.

(2) Die Teilnahme an Veranstaltungen außerhalb der Jugendarrestanstalt kann der Vollzugsleiter aus erzieherischen Gründen mit Zustimmung des Jugendlichen zulassen.

(3) Der Jugendliche kann die Anstaltsbücherei benutzen. Aus erzieherischen Gründen kann ihm auch eigener Lesestoff belassen werden.“

15. § 20 erhält folgende Fassung:

„§ 20
Verkehr mit der Außenwelt

(1) Der Verkehr mit der Außenwelt wird auf dringende Fälle beschränkt. Im Kurzarrest von mehr als zwei Tagen und im Dauerarrest können Schriftwechsel und Besuche aus erzieherischen Gründen zugelassen werden.

(2) Die Entscheidung über die Zulassung des Schriftwechsels und der Besuche ist dem Vollzugsleiter vorbehalten. Ist dieser nicht erreichbar, so trifft der dazu bestimmte Vollzugsbedienstete die Entscheidung.“

16. In § 21 Satz 2 wird die Angabe „§ 20 Satz 3“ durch die Angabe „§ 20 Abs. 2 Satz 2“ ersetzt.

17. § 22 wird wie folgt geändert:

a) Absatz 3 Nr. 3 erhält folgende Fassung:

„3. die Unterbringung in einem besonders gesicherten Arrestraum ohne gefährdende Gegenstände.“

b) In Absatz 4 wird folgender Satz 3 angefügt:

„Die Entscheidung des Vollzugsleiters ist unverzüglich einzuholen.“

18. § 23 wird wie folgt geändert:

a) Absatz 3 erhält folgende Fassung:

„(3) Hausstrafen sind
1. der Verweis,
2. die Beschränkung oder Entziehung des Lesestoffes auf bestimmte Dauer,
3. Verbot des Verkehrs mit der Außenwelt bis zu zwei Wochen,
4. Ausschluß von Gemeinschaftsveranstaltungen und
5. abgesonderte Unterbringung.“

b) Die Absätze 4 und 5 werden aufgehoben.

c) Der bisherige Absatz 6 wird Absatz 4.

19. § 31 wird aufgehoben.

**Artikel 2
Berlin-Klausel**

Diese Verordnung gilt nach § 14 des Dritten Überleitungsgesetzes vom 4. Januar 1952 (Bundesgesetzblatt I S. 1) in Verbindung mit § 124 des Jugendgerichtsgesetzes vom 4. August 1953 (Bundesgesetzblatt I S. 751) in der Fassung der Bekanntmachung vom 11. Dezember 1974 (Bundesgesetzbl. I S. 3427) auch im Land Berlin.

**Artikel 3
Ermächtigung zur Neubekanntmachung**

Der Bundesminister der Justiz wird ermächtigt, den Wortlaut der Jugendarrestvollzugsordnung in der neuen Fassung unter Berücksichtigung der Bundeswehrevollzugsordnung vom 29. November 1972 (Bundesgesetzbl. I S. 2205) neu bekanntzumachen und dabei Unstimmigkeiten des Wortlauts zu beseitigen.

**Artikel 4
Inkrafttreten**

Diese Verordnung tritt am 1. Januar 1977 in Kraft.

Bonn, den 18. August 1976

Der Stellvertreter des Bundeskanzlers
Genscher

Der Bundesminister der Justiz
Dr. Vogel

**Verordnung
über die Berufsausbildung in der Textilveredlungsindustrie**

Vom 19. August 1976

Inhalt

Erster Teil	2. Abschnitt
Allgemeine Vorschriften	Abschlußprüfungen
§	§
Staatliche Anerkennung der Ausbildungsberufe im Rahmen einer Stufenausbildung	Prüfungsanforderungen
1	Textilmaschinenführer — Veredlung
Ausbildungsdauer	12
2	Prüfungsanforderungen
	Textilveredler — Färberei
	13
	Prüfungsanforderungen
	Textilveredler — Druckerei
	14
	Prüfungsanforderungen
	Textilveredler — Appretur
	15
	Prüfungsanforderungen
	Textilveredler — Beschichtung
	16
Zweiter Teil	
Berufsausbildung im Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer — Veredlung	
Ausbildungsberufsbild	3
Ausbildungsrahmenplan	4
Dritter Teil	Fünfter Teil
Berufsausbildung in den aufbauenden Ausbildungsberufen Textilveredler — Färberei, Textilveredler — Druckerei, Textilveredler — Appretur, Textilveredler — Beschichtung	Ausbildungsplan und Berichtsheft
	Ausbildungsplan
	17
	Berichtsheft
	18
1. Abschnitt	
Ausbildungsberufsbilder	
Ausbildungsberufsbild	
Textilveredler — Färberei	5
Ausbildungsberufsbild	
Textilveredler — Druckerei	6
Ausbildungsberufsbild	
Textilveredler — Appretur	7
Ausbildungsberufsbild	
Textilveredler — Beschichtung	8
2. Abschnitt	
Ausbildungsrahmenpläne	
Ausbildungsrahmenpläne	9
Vierter Teil	Sechster Teil
Prüfungen	Übergangs- und Schlußbestimmungen
	Aufhebung von Vorschriften
	19
	Übergangsregelung
	20
	Berlin-Klausel
	21
	Inkrafttreten
	22
1. Abschnitt	
Zwischenprüfungen	
Allgemeine Bestimmungen	10
Prüfungsanforderungen	11
	Anlagen:
	Anlage 1 Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbil-
	dung zum Textilmaschinenführer — Veredlung
	Anlage 2 Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbil-
	dung zum Textilveredler — Färberei
	Anlage 3 Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbil-
	dung zum Textilveredler — Druckerei
	Anlage 4 Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbil-
	dung zum Textilveredler — Appretur
	Anlage 5 Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbil-
	dung zum Textilveredler — Beschichtung

Auf Grund des § 25 Abs. 1 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (Bundesgesetzbl. I S. 1112), zuletzt geändert durch § 63 des Jugendarbeitsschutzgesetzes vom 12. April 1976 (Bundesgesetzbl. I S. 965), wird im Einvernehmen mit dem Bundesminister für Bildung und Wissenschaft verordnet:

Erster Teil Allgemeine Vorschriften

§ 1

Staatliche Anerkennung der Ausbildungsberufe im Rahmen einer Stufenausbildung

Der Ausbildungsberuf
Textilmaschinenführer — Veredlung
sowie die darauf aufbauenden Ausbildungsberufe
Textilveredler — Färberei
Textilveredler — Druckerei
Textilveredler — Appretur
Textilveredler — Beschichtung
werden staatlich anerkannt.

§ 2

Ausbildungsdauer

Die Ausbildung für den Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer — Veredlung dauert 24 Monate. In den aufbauenden Ausbildungsberufen Textilveredler — Färberei, Textilveredler — Druckerei, Textilveredler — Appretur und Textilveredler — Beschichtung dauert die Ausbildung weitere 12 Monate.

Zweiter Teil

Berufsausbildung im Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer — Veredlung

§ 3

Ausbildungsberufsbild

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Arbeitsschutz und Unfallverhütung, Umweltschutz,
2. Grundkenntnisse der textilen Rohstoffe und Rohwaren,
3. Grundkenntnisse des Fertigungsablaufs im Ausbildungsbetrieb,
4. Bedienen und Warten von Textilveredlungsmaschinen und Einrichtungen,
5. Beschicken,
6. Netzen, Waschen, Spülen,
7. Entwässern,
8. Fixieren,
9. Foulardieren,
10. Kondensieren und Dämpfen,

11. Spannen und Glätten, Richten und Egalisieren,
12. Trocknen,
13. Abkochen,
14. Bleichen.

§ 4

Ausbildungsrahmenplan

Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 3 sollen nach der in der Anlage 1 enthaltenen Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenplan) vermittelt werden. Eine vom Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche Gliederung des Ausbildungsinhaltes ist insbesondere zulässig, soweit eine berufsfeldbezogene Grundbildung vorausgegangen ist oder betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

Dritter Teil

Berufsausbildung in den aufbauenden Ausbildungsberufen Textilveredler — Färberei, Textilveredler — Druckerei, Textilveredler — Appretur, Textilveredler — Beschichtung

1. Abschnitt

Ausbildungsberufsbilder

§ 5

Ausbildungsberufsbild für den Textilveredler — Färberei

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse, die auf den in § 3 genannten aufbauen:

1. Arbeitsschutz und Unfallverhütung, Umweltschutz,
2. Kenntnisse der Betriebsorganisation im Ausbildungsbetrieb,
3. Kenntnisse der physikalischen und chemischen Vorgänge in der Textilveredlung,
4. Bedienen und Warten von Färbemaschinen und Färbeapparaten,
5. Vorbehandeln von Farbware,
6. Einführen in die Rezeptierung,
7. Färben nach verschiedenen Verfahren,
8. Nachbehandeln von Farbware.

§ 6

Ausbildungsberufsbild für den Textilveredler — Druckerei

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse, die auf den in § 3 genannten aufbauen:

1. Arbeitsschutz und Unfallverhütung, Umweltschutz,
2. Kenntnisse der Betriebsorganisation im Ausbildungsbetrieb,

3. Kenntnisse der physikalischen und chemischen Vorgänge in der Textilveredlung,
4. Bedienen und Warten von Druckerei- und Druckereihilfsmaschinen,
5. Vor- und Nachbehandeln von Druckware,
6. Herstellen von Druckpasten,
7. Vor- und Einrichten von Druckmaschinen.

§ 7

**Ausbildungsberufsbild
für den Textilveredler — Appretur**

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse, die auf den in § 3 genannten aufbauen:

1. Arbeitsschutz und Unfallverhütung, Umweltschutz,
2. Kenntnisse der Betriebsorganisation im Ausbildungsbetrieb,
3. Kenntnisse der physikalischen und chemischen Vorgänge in der Textilveredlung,
4. Bedienen und Warten von Appreturmaschinen und -einrichtungen,
5. Vorbehandeln von Appreturware,
6. Appretieren nach verschiedenen Verfahren.

§ 8

**Ausbildungsberufsbild
für den Textilveredler — Beschichtung**

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse, die auf den in § 3 genannten aufbauen:

1. Arbeitsschutz und Unfallverhütung, Umweltschutz,
2. Kenntnisse der Betriebsorganisation im Ausbildungsbetrieb,
3. Kenntnisse der physikalischen und chemischen Vorgänge in der Textilveredlung,
4. Bedienen und Warten von Beschichtungsmaschinen und -einrichtungen,
5. Herstellen von Beschichtungspasten,
6. Beschichten und Nachbehandeln,
7. Prüfen von Rohstoffen und Erzeugnissen.

2. Abschnitt

Ausbildungsrahmenpläne

§ 9

Ausbildungsrahmenpläne

Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach den §§ 5 bis 8 sollen nach den in den Anlagen 2 bis 5 enthaltenen Anleitungen zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenpläne) vermittelt werden. Eine von den Ausbildungsrahmenplänen abweichende sachliche und zeitliche Gliederung des Ausbildungsinhalts ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

Vierter Teil**Prüfungen**

1. Abschnitt

Zwischenprüfungen

§ 10

Allgemeine Bestimmungen

(1) Während der Berufsausbildung zum Textilmaschinenführer — Veredlung ist eine Zwischenprüfung durchzuführen. Sie soll nach zwölf Monaten stattfinden.

(2) Die Abschlußprüfung im Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer — Veredlung gilt bei Fortsetzung der Berufsausbildung in den aufbauenden Ausbildungsberufen als Zwischenprüfung nach § 42 des Berufsbildungsgesetzes.

§ 11

Prüfungsanforderungen

(1) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 1 (zu § 4) für die ersten 12 Monate aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend den Rahmenlehrplänen zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(2) Die Zwischenprüfung soll im theoretischen Teil nicht länger als zwei und insgesamt nicht länger als fünf Stunden dauern.

(3) Zum Nachweis der Fertigkeiten soll der Prüfling zwei Arbeitsproben aus den für das erste Ausbildungsjahr vorgesehenen Arbeitsvorgängen an zwei verschiedenen Maschinen durchführen. Die dazu erforderlichen Kontrolltätigkeiten hat er zu benennen und die Funktion der vorhandenen Kontrollgeräte zu erläutern. Benötigte Hilfskräfte, die bereit sind, nach seinen Anweisungen zu arbeiten, sind ihm zur Verfügung zu stellen. Die Prüfung soll im Ausbildungsbetrieb stattfinden.

(4) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling Fragen insbesondere aus folgenden Gebieten beantworten:

1. Eigenschaften natürlicher Fasern sowie ihre Reaktion bei veredlerischen Arbeitsvorgängen,
2. gemeinsame und unterschiedliche Merkmale von Garnen, Geweben und Maschenwaren,
3. Maschinenelemente und ihre Funktion bei Textilveredlungsmaschinen,
4. Arbeitsschutz und Unfallverhütung,
5. Wirtschafts- und Sozialkunde.

2. Abschnitt

Abschlußprüfungen

§ 12

**Prüfungsanforderungen für den Ausbildungsberuf
Textilmaschinenführer — Veredlung**

(1) Die Prüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 1 (zu § 4) aufgeführten Fertigkeiten und Kennt-

nisse sowie auf den im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(2) Zum Nachweis der Fertigkeiten soll der Prüfling in insgesamt höchstens vier Stunden drei Arbeitsproben aus den für das zweite Ausbildungsjahr vorgesehenen Arbeitsvorgängen durchführen. Kontrollgeräte hat er zu benennen und ihre Funktion zu erläutern. Benötigte Hilfskräfte, die bereit sind, nach seinen Anweisungen zu arbeiten, sind ihm zur Verfügung zu stellen. Die Prüfung soll im Ausbildungsbetrieb stattfinden.

(3) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in den Prüfungsfächern Technologie, Technische Mathematik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde schriftlich und mündlich geprüft werden. Es kommen Fragen und Aufgaben insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsfach Technologie:
 - a) Arbeitsvorgänge und ihre Zwecke in der Textilveredlung,
 - b) Einsatz von Textilveredlungsmaschinen,
 - c) Warten von Textilveredlungsmaschinen,
 - d) Warenfehler, ihre Verhütung und Verbesserung,
 - e) Arbeitsschutz und Unfallverhütung, Umweltschutz;
2. im Prüfungsfach Technische Mathematik:
Prozent-, Mengen- und Gewichtsrechnungen in der Textilveredlung,
3. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde:
Staatsbürgerkunde, Wirtschaftskunde, Sozialkunde einschließlich Sozialversicherung und Arbeitsrecht.

(4) Für die schriftliche Kenntnisprüfung ist von folgenden zeitlichen Richtwerten auszugehen:

- | | |
|--|--------------|
| 1. im Prüfungsfach Technologie | 120 Minuten, |
| 2. im Prüfungsfach
Technische Mathematik | 60 Minuten, |
| 3. im Prüfungsfach
Wirtschafts- und Sozialkunde | 45 Minuten. |

(5) Die mündliche Prüfung soll nicht länger als 30 Minuten je Prüfling dauern. Soweit die schriftliche Prüfung programmiert durchgeführt wird, kann von den in Absatz 4 genannten Prüfungszeiten abgewichen und auf die mündliche Prüfung ganz oder teilweise verzichtet werden.

(6) Für die Ermittlung des Gesamtergebnisses sind die Ergebnisse der Fertigungsprüfung dreifach und die der Kenntnisprüfung zweifach zu gewichten. In der Kenntnisprüfung haben gegenüber dem Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde die Prüfungsfächer Technologie und Technische Mathematik jeweils das doppelte Gewicht.

(7) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der Fertigungs- und der Kenntnisprüfung mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

(8) In einer Wiederholungsprüfung ist der Prüfling auf Antrag von der Prüfung in einzelnen Prüfungsfächern zu befreien, wenn seine Leistungen in

diesen Fächern bei einer höchstens zwei Jahre zurückliegenden Prüfung mindestens ausreichend waren.

§ 13

Prüfungsanforderungen für den Ausbildungsberuf Textilveredler — Färberei

(1) Die Prüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 2 (zu § 9) aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(2) Zum Nachweis der Fertigkeiten soll der Prüfling in insgesamt höchstens acht Stunden zwei Farbpartien nach gegebener Färbvorschrift selbständig färben. Sie sollen sich in den zur Anwendung kommenden Farbstoffgruppen oder Spinnstoffen unterscheiden, für das Fertigungsprogramm des Ausbildungsbetriebes charakteristisch sein und färbetechnisch einen mittleren Schwierigkeitsgrad nicht überschreiten. Eine Farbpartie kann nach Programm gefahren werden. Zum Färben gehört auch das Beschaffen der notwendigen Farbstoffe und Färbemittel, das Herstellen der Farbansätze und erforderlichenfalls das Nuancieren. Bei Fahren nach Programm hat der Prüfling die erforderlichen Vorkehrungen für die Programmeingabe zu treffen. Anschließend soll er zum Ausfall der von ihm gefärbten Partien kritisch Stellung nehmen. Benötigte Hilfskräfte, die bereit sind, nach seinen Anweisungen zu arbeiten, sind ihm zur Verfügung zu stellen.

(3) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in den Prüfungsfächern Technologie, Technische Mathematik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde schriftlich und mündlich geprüft werden. Es kommen Fragen und Aufgaben insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsfach Technologie:
 - a) Vorbehandeln und Nachbehandeln,
 - b) Färbeverfahren,
 - c) Farbstoffgruppen und Färbemittel,
 - d) Färbemaschinen, Färbeparate, Programmsteuerung,
 - e) Färbefehler, Echtheiten,
 - f) physikalische und chemische Vorgänge in der Textilveredlung,
 - g) Arbeitsschutz und Unfallverhütung, Umweltschutz;
2. im Prüfungsfach Technische Mathematik:
Berechnen von Rezepturen und Flottenansätzen,
3. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde:
Staatsbürgerkunde, Wirtschaftskunde, Sozialkunde einschließlich Sozialversicherung und Arbeitsrecht.

(4) Für die schriftliche Kenntnisprüfung ist von folgenden zeitlichen Richtwerten auszugehen:

- | | |
|--|--------------|
| 1. im Prüfungsfach Technologie | 120 Minuten, |
| 2. im Prüfungsfach
Technische Mathematik | 60 Minuten, |
| 3. im Prüfungsfach
Wirtschafts- und Sozialkunde | 45 Minuten. |

(5) Die mündliche Prüfung soll nicht länger als 30 Minuten je Prüfling dauern. Soweit die schriftliche Prüfung programmiert durchgeführt wird, kann von den in Absatz 4 genannten Prüfungszeiten abgewichen und auf die mündliche Prüfung ganz oder teilweise verzichtet werden.

(6) Die Fertigungs- und die Kenntnisprüfung haben für die Ermittlung des Prüfungsergebnisses das gleiche Gewicht. In der Kenntnisprüfung haben gegenüber dem Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde die Prüfungsfächer Technologie und Technische Mathematik jeweils das doppelte Gewicht.

(7) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der Fertigungs- und der Kenntnisprüfung mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

(8) In einer Wiederholungsprüfung ist der Prüfling auf Antrag von der Prüfung in einzelnen Prüfungsfächern zu befreien, wenn seine Leistungen in diesen Fächern bei einer höchstens zwei Jahre zurückliegenden Prüfung mindestens ausreichend waren.

§ 14

Prüfungsanforderungen für den Ausbildungsberuf Textilveredler — Druckerei

(1) Die Prüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 3 (zu § 9) aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(2) Zum Nachweis der Fertigkeiten soll der Prüfling in insgesamt höchstens sechs Stunden eine Druckfarbe herstellen, die Druckmaschinen, an denen er überwiegend ausgebildet worden ist, einrichten und ein mehrfarbiges, drucktechnisch einfaches Dessin in zwei Colorits mit Coloritwechsel nach Arbeitsvorschrift ausführen. Anschließend soll er zu einem Druck nach Endbehandlung kritisch Stellung nehmen. Benötigte Hilfskräfte, die bereit sind, nach seinen Anweisungen zu arbeiten, sind ihm zur Verfügung zu stellen.

(3) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in den Prüfungsfächern Technologie, Technische Mathematik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde schriftlich und mündlich geprüft werden. Es kommen Fragen und Aufgaben insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsfach Technologie:
 - a) Druckverfahren,
 - b) Farbstoffgruppen und Druckereihilfsmittel,
 - c) Einsatz von Druckmaschinen, Druckwalzen- oder Schablonenwartung,
 - d) Druckvor- und Drucknachbehandlung,
 - e) Druckereifehler, Echtheiten,
 - f) physikalische und chemische Vorgänge in der Textilveredlung,
 - g) Arbeitsschutz und Unfallverhütung, Umweltschutz;
2. im Prüfungsfach Technische Mathematik:
 - Berechnen von Rezepturen und Verschnitten;

3. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde:

- Staatsbürgerkunde, Wirtschaftskunde, Sozialkunde einschließlich Sozialversicherung und Arbeitsrecht.

(4) Für die schriftliche Kenntnisprüfung ist von folgenden zeitlichen Richtwerten auszugehen:

- | | |
|--|--------------|
| 1. im Prüfungsfach Technologie | 120 Minuten, |
| 2. im Prüfungsfach
Technische Mathematik | 60 Minuten, |
| 3. im Prüfungsfach
Wirtschafts- und Sozialkunde | 45 Minuten. |

(5) Die mündliche Prüfung soll nicht länger als 30 Minuten je Prüfling dauern. Soweit die schriftliche Prüfung programmiert durchgeführt wird, kann von den in Absatz 4 genannten Prüfungszeiten abgewichen und auf die mündliche Prüfung ganz oder teilweise verzichtet werden.

(6) Die Fertigungs- und die Kenntnisprüfung haben für die Ermittlung des Prüfungsergebnisses das gleiche Gewicht. In der Kenntnisprüfung haben gegenüber dem Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde die Prüfungsfächer Technologie und Technische Mathematik jeweils das doppelte Gewicht.

(7) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der Fertigungs- und der Kenntnisprüfung mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

(8) In einer Wiederholungsprüfung ist der Prüfling auf Antrag von der Prüfung in einzelnen Prüfungsfächern zu befreien, wenn seine Leistungen in diesen Fächern bei einer höchstens zwei Jahre zurückliegenden Prüfung mindestens ausreichend waren.

§ 15

Prüfungsanforderungen für den Ausbildungsberuf Textilveredler — Appretur

(1) Die Prüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 4 (zu § 9) aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(2) Zum Nachweis der Fertigkeiten soll der Prüfling in insgesamt höchstens sechs Stunden zwei Arbeitsproben nach verschiedenen Appreturverfahren nach Arbeitsvorschrift selbständig ausführen. Hierzu gehört das Beschaffen der notwendigen Hilfsmittel, das Herstellen der Ansätze und das Einrichten der Maschinen. Der Prüfling soll anschließend zum Warenausfall kritisch Stellung nehmen. Benötigte Hilfskräfte, die bereit sind, nach seinen Anweisungen zu arbeiten, sind ihm zur Verfügung zu stellen.

(3) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in den Prüfungsfächern Technologie, Technische Mathematik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde schriftlich und mündlich geprüft werden. Es kommen Fragen und Aufgaben insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsfach Technologie:
 - a) Vorbehandeln,

- b) Appreturverfahren,
- c) Appreturmittel,
- d) Appreturmaschinen und -einrichtungen,
- e) Appreturfehler,
- f) physikalische und chemische Vorgänge in der Textilveredlung,
- g) Arbeitsschutz und Unfallverhütung, Umweltschutz;

2. im Prüfungsfach Technische Mathematik:
Berechnen von Rezepturen, Einsprung und Abquetscheffekt;

3. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde:
Staatsbürgerkunde, Wirtschaftskunde, Sozialkunde einschließlich Sozialversicherung und Arbeitsrecht.

(4) Für die schriftliche Kenntnisprüfung ist von folgenden zeitlichen Richtwerten auszugehen:

- | | |
|---|--------------|
| 1. im Prüfungsfach Technologie | 120 Minuten, |
| 2. im Prüfungsfach Technische Mathematik | 60 Minuten, |
| 3. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde | 45 Minuten. |

(5) Die mündliche Prüfung soll nicht länger als 30 Minuten je Prüfling dauern. Soweit die schriftliche Prüfung programmiert durchgeführt wird, kann von den in Absatz 4 genannten Prüfungszeiten abgewichen und auf die mündliche Prüfung ganz oder teilweise verzichtet werden.

(6) Die Fertigungs- und die Kenntnisprüfung haben für die Ermittlung des Prüfungsergebnisses das gleiche Gewicht. In der Kenntnisprüfung haben gegenüber dem Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde die Prüfungsfächer Technologie und Technische Mathematik jeweils das doppelte Gewicht.

(7) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der Fertigungs- und der Kenntnisprüfung mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

(8) In einer Wiederholungsprüfung ist der Prüfling auf Antrag von der Prüfung in einzelnen Prüfungsfächern zu befreien, wenn seine Leistungen in diesen Fächern bei einer höchstens zwei Jahre zurückliegenden Prüfung mindestens ausreichend waren.

§ 16

Prüfungsanforderungen für den Ausbildungsberuf Textilveredler — Beschichtung

(1) Die Prüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 5 (zu § 9) aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(2) Zum Nachweis der Fertigkeiten soll der Prüfling in insgesamt höchstens sechs Stunden eine Beschichtung nach Arbeitsvorschrift ausführen. Hierzu gehört das Beschaffen der notwendigen Hilfsmittel, das Herstellen der Beschichtungspaste und

das Einrichten der Maschine. Der Prüfling soll anschließend zum Warenausfall kritisch Stellung nehmen. Benötigte Hilfskräfte, die bereit sind, nach seinen Anweisungen zu arbeiten, sind ihm zur Verfügung zu stellen.

(3) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in den Prüfungsfächern Technologie, Technische Mathematik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde schriftlich und mündlich geprüft werden. Es kommen Fragen und Aufgaben insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsfach Technologie:
 - a) Beschichtungsverfahren und Oberflächenveredlung,
 - b) Beschichtungsmittel, Herstellung von Beschichtungspasten,
 - c) Beschichtungsmaschinen und -einrichtungen,
 - d) Aufbau und Anforderungen an Beschichtungswaren,
 - e) Beschichtungsfehler,
 - f) physikalische und chemische Vorgänge in der Textilveredlung,
 - g) Arbeitsschutz und Unfallverhütung, Umweltschutz;

2. im Prüfungsfach Technische Mathematik:
Berechnen von Rezepturen und Ansätzen;

3. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde:
Staatsbürgerkunde, Wirtschaftskunde, Sozialkunde einschließlich Sozialversicherung und Arbeitsrecht.

(4) Für die schriftliche Kenntnisprüfung ist von folgenden zeitlichen Richtwerten auszugehen:

- | | |
|---|--------------|
| 1. im Prüfungsfach Technologie | 120 Minuten, |
| 2. im Prüfungsfach Technische Mathematik | 60 Minuten, |
| 3. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde | 45 Minuten. |

(5) Die mündliche Prüfung soll nicht länger als 30 Minuten je Prüfling dauern. Soweit die schriftliche Prüfung programmiert durchgeführt wird, kann von den in Absatz 4 genannten Prüfungszeiten abgewichen und auf die mündliche Prüfung ganz oder teilweise verzichtet werden.

(6) Die Fertigungs- und die Kenntnisprüfung haben für die Ermittlung des Prüfungsergebnisses das gleiche Gewicht. In der Kenntnisprüfung haben gegenüber dem Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde die Prüfungsfächer Technologie und Technische Mathematik jeweils das doppelte Gewicht.

(7) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der Fertigungs- und der Kenntnisprüfung mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

(8) In einer Wiederholungsprüfung ist der Prüfling auf Antrag von der Prüfung in einzelnen Prüfungsfächern zu befreien, wenn seine Leistungen in diesen Fächern bei einer höchstens zwei Jahre zurückliegenden Prüfung mindestens ausreichend waren.

Fünfter Teil**Ausbildungsplan und Berichtsheft**

§ 17

Ausbildungsplan

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

§ 18

Berichtsheft

Der Auszubildende hat ein Berichtsheft in Form eines Ausbildungsnachweises zu führen. Ihm ist Gelegenheit zu geben, das Berichtsheft während der Ausbildungszeit zu führen. Der Auszubildende hat das Berichtsheft regelmäßig durchzusehen.

Sechster Teil**Übergangs- und Schlußbestimmungen**

§ 19

Aufhebung von Vorschriften

Die bisher im Verwaltungsverfahren festgelegten Berufsbilder, Berufsbildungspläne und Prüfungs-

anforderungen für die Lehrberufe, Anlernberufe und vergleichbar geregelten Ausbildungsberufe, die in dieser Verordnung geregelt sind, insbesondere die Ausbildungsberufe Textilveredler — Maschinenführung, Färberei — Textilveredler, Druckerei — Textilveredler und Appretur — Textilveredler, sind nicht mehr anzuwenden.

§ 20

Übergangsregelung

Auf Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, sind die bisherigen Vorschriften weiter anzuwenden, es sei denn, die Vertragsparteien vereinbaren die Anwendung der Vorschriften dieser Verordnung.

§ 21

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.

§ 22

Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am Tage nach der Verkündung in Kraft.

Bonn, den 19. August 1976

Der Bundesminister für Wirtschaft
In Vertretung
Dr. Schlecht

Anmerkung:

Die vorstehende Ausbildungsordnung und der damit abgestimmte, von der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland beschlossene Rahmenlehrplan für die Berufsschule werden als Beilage zum Bundesanzeiger Nr. 166 vom 3. September 1976 veröffentlicht.

**Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Textilmaschinenführer — Veredlung**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungsjahr		zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr	
			1	2	1	2
1	2	3	4		5	
1	Arbeitschutz und Unfallverhütung, Umweltschutz (§ 3 Nr. 1)	a) Arbeitsschutzvorschriften in Gesetzen und Verordnungen wiedergeben und beachten b) Vorschriften der Träger der gesetzlichen Unfallversicherung, insbesondere Unfallverhütungsvorschriften, Richtlinien und Merkblätter, nennen und beachten c) Verhalten bei Unfällen darstellen, Erste-Hilfe-Leistung erläutern d) Gefahren des elektrischen Stroms, insbesondere in Verbindung mit Feuchtigkeit, beachten e) Gefahren im Umgang mit Chemikalien beachten f) vorschriftsmäßige Schutzkleidung und Schutzbrille tragen g) Gefahrenpunkte an Maschinen nennen, Schutzeinrichtungen aufzeigen und ihre Wirksamkeit erhalten h) arbeitsplatzbezogene Ursachen der Umweltbelastung, -verschmutzung und -vergiftung sowie Möglichkeiten zu ihrer Vermeidung nennen und beachten	×	×	—	—
2	Grundkenntnisse der textilen Rohstoffe und Rohwaren (§ 3 Nr. 2)	a) Eigenschaften textiler Fasern im Veredelungsprozeß auf Grund ihrer Herkunft und Art darstellen b) Eigenschaften von Garnen beschreiben, Bezeichnung von Garnen und Garnnumerierungsarten erklären, Garnnummern feststellen c) Herstellung und Eigenschaften textiler Rohwaren, insbesondere von Geweben und Maschenstoffen, aufzeigen, Gewebe- und Maschenbindungen skizzieren d) Verhalten textiler Rohwaren im Veredelungsprozeß erläutern, insbesondere Elastizität, Warenoberfläche, Reißfestigkeit, Schrumpfung, Dehnung, Faltenbildung und Reaktionen gegenüber Textilhilfsmitteln	×	×	—	—
3	Grundkenntnisse des Fertigungsablaufs im Ausbildungsbetrieb (§ 3 Nr. 3)	a) Fertigungsabteilungen nennen und ihre Zusammenarbeit erläutern b) betriebliche Formulare erläutern				

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungsjahr		zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr	
			1	2	1	2
1	2	3	4		5	
		c) Lohnformen, Lohnabrechnungen und Vergütung für Auszubildende erörtern d) Rechte und Pflichten der Auszubildenden und Mitarbeiter sowie des Betriebsrates und der Jugendvertretung schildern	×	×	—	—
4	Bedienen und Warten von Textilveredlungsmaschinen und Einrichtungen (§ 3 Nr. 4)	a) Maschinen bedienen, Besonderheiten und Schwachstellen nennen b) Aufgaben, Wirkungsweise und Schutzvorrichtungen der Maschinen erläutern c) Warendurchlauf und Flottenumlauf skizzieren d) Aufgabe und Wirkungsweise von Walzen, Rollen, Scheiben, Lagern, Kupplung und Zahnrädern in den Maschinen schildern e) lösbare und unlösbare mechanische Verbindungen und ihre Funktion erläutern f) Auswahl von Werkstoffen aus Metall, Holz, Keramik und Kunststoff für Maschinenteile unter Berücksichtigung von Chemikalienbeständigkeit, Korrosion, Festigkeit, Elastizität und Dehnbarkeit begründen und aufzeigen g) elektrische Antriebe an Maschinen und ihre Regelbarkeit erläutern h) Schalter, Sicherungen und Schutzmaßnahmen an Maschinen aufzeigen i) Regelkreis im Hinblick auf Temperatur-, Niveauregelung und Druckmessung erläutern k) nach Wartungsvorschriften und Schmierplänen Maschinen reinigen und schmieren l) beim Montieren und Reparieren von Textilveredlungsmaschinen mithelfen	×	×	—	—
5	Beschicken (§ 3 Nr. 5)	a) Zweck und Ablauf der Vorbehandlungen anhand der Laufkarte erläutern, erforderliche Textilhilfsmittel nennen b) Ware anhand der Laufkarte heranschaffen und kontrollieren, Einsatz von Wagen, Docke, Kaule, Pritsche, Bock und Steigdocke erläutern, Sicherheitsvorschriften beachten c) Ursache und Wirkung der Warenspannung und der elektrostatischen Aufladung der Synthetiks schildern d) Kanten schneiden und leimen, Wirkungsweise von Breithaltern, Kantenausrollern, Einführungsapparaten beachten, Zustandekommen unbeabsichtigter Moirébildung erläutern	×	×	—	—

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungsjahr		zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr	
			1	2	1	2
1	2	3	4		5	
		<p>e) Ware einziehen und annähen, Materialträger beschicken, Wirkungsweise von Aufpreß- und Aufsteckvorrichtungen beachten, Bedeutung des Vorläufers sowie Beschaffenheit von Warenkanten und ihre Auswirkung auf den Fertigungsablauf erläutern</p> <p>f) Meterzähler einstellen, Aufbau und Funktion von Meterzählern und Leistungsschreibern schildern</p> <p>g) aufdocken, abtafeln, auspacken, abnehmen, Warenausfall kontrollieren, Fehler feststellen und deren Vermeidung erläutern, Laufkarte ausfüllen</p>				
6	Netzen, Waschen, Spülen (§ 3 Nr. 6)	<p>a) Eigenschaften von Oberflächen-, Quellungs- und Kristallwasser nennen</p> <p>b) Zweck und Vorgang der Wasseraufbereitung und -enthärtung schildern</p> <p>c) Auswahl und Wirkungsweise von Netz- und Waschmitteln im Hinblick auf verschiedene Veredlungsverfahren, Faserarten und Textilgüter erläutern</p> <p>d) Bäder ansetzen, Aufbau und Funktion insbesondere von Breit- und Strangwasch-, Pack- und Aufsteckmaschinen beschreiben, Flottenbewegung skizzieren, Funktion von Spritzrohren, Vibratoren und Pumpen erläutern</p> <p>e) aufheizen, Temperaturen bestimmen und messen, Funktion von Temperatur und -meßgeräten erklären</p> <p>f) Laufgeschwindigkeit, Einwirkungszeit, Bäder und Wascheffekt kontrollieren, pH-Wert messen</p> <p>g) Leitungen, Absperrorgane, Dichtungen und Kondensatableiter aufzeigen und ihre Funktion beschreiben, Funktion von Geschwindigkeitsmeßgeräten erläutern, Niveauregelung kontrollieren</p>	×	×	2	2
7	Entwässern (§ 3 Nr. 7)	<p>a) Quetschen: Abquetschdruck einstellen, Abquetschfugen und Walzen auf Fremdkörper und Beschädigungen kontrollieren, faltenfreien Warenlauf überwachen</p> <p>b) Absaugen: Saugschlitz einstellen, Wirkungsweise des Kompressors und die Notwendigkeit des Unterdrucks erläutern</p> <p>c) Abdrücken: Preßluft regulieren</p>	×	×	1	1

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungsjahr		zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr	
			1	2	1	2
1	2	3	4		5	
		d) Zentrifugieren: Material einlegen, Sicherheitsvorschriften und Unfallgefahren beachten, Wirkungsweise der Zentrifuge erläutern e) Zweck und Auswahl der Verfahren zu a) bis d) nach Art und Aufmachung des zu entwässernden Textilgutes erläutern, Abquetscheffekte berechnen und vergleichen				
8	Fixieren (§ 3 Nr. 8)	a) Spannrahmen aufheizen, Heizaggregate einstellen und kontrollieren, Fixierbreite und -geschwindigkeit einstellen b) Wirkungsweise von Heizquellen beschreiben und vergleichen, Aufgabe von Temperaturkontrollgeräten und -schreibern erklären c) Kühlwalze, Temperaturanzeige und Fixierzeit kontrollieren d) Merkmale thermoplastischer Fasern beschreiben und Zweck des Fixierens nennen, Unterschiede zwischen Thermo-, Hydro- und Dampf fixieren erläutern e) Fehler und ihre Vermeidung beim Fixieren darstellen	×	×	1	1
9	Foulardieren (§ 3 Nr. 9)	a) Kaule, Rolle, Gewebestapel ansetzen, Ware einziehen b) Bäder ansetzen, Flottenzulauf kontrollieren, Arten des Flottenzulaufs beschreiben c) Walzendruck einstellen, Manometeranzeiger beobachten, Zusammenhang zwischen Walzenarten und -druck sowie Abquetscheffekt erklären d) Faltenbildung vermeiden, Foulardtypen und Warenlaufwege beschreiben, Prinzip des Foulardierens erläutern, Bedeutung des Verdrängungskörpers aufzeigen e) Lagerarten feststellen und nach Vorschrift schmieren	×	×	1	1
10	Kondensieren und Dämpfen (§ 3 Nr. 10)	a) Maschine anheizen, Kondensier- und Dämpfeinrichtungen sowie Beheizungsarten erläutern, Zweck des Kondensierens und Dämpfens nennen b) Ware einziehen, Temperaturanzeige beobachten, Beziehung zwischen Dampfspannung und -temperaturen erklären c) Dampfleistung feststellen, Dampfarten und -maßeinheiten nennen d) Ware aufrollen, Fehler feststellen und ihre Vermeidung aufzeigen	×	×	1	1

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungsjahr		zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr	
			1	2	1	2
1	2	3	4		5	
11	Spannen und Glätten, Richten und Egalisieren (§ 3 Nr. 11)	a) Kaule, Rolle, Gewebestapel ansetzen, Ware einführen, Zweck des Spannens, Glättens, Richtens und Egalisierens erläutern, Arbeitsweise von Spannrahmen oder Kalender erklären b) Warenbreite einstellen, Funktion von optischen und mechanischen Einführungsvorrichtungen sowie von Breitenmeß- und Richtvorrichtungen erläutern c) Kette auf Kluppen oder Nadelleisten umstellen, Funktion und Auswahl von Haltevorrichtungen erklären d) Temperatur einstellen, Wirkungsweise von Heizaggregaten für Luft- und Kontakttrocknung beurteilen und vergleichen e) Temperatur und Warenbreite kontrollieren, Wirkungsweise von Temperatur- und Geschwindigkeitsreglern aufzeigen f) Schußzahl pro cm kontrollieren, Voreilung einstellen, Wirkungsweise von Krumpfeinrichtungen erläutern, Quadratmetergewicht feststellen, g) mit Maschine oder von Hand richten und egalisieren h) Auslauf bedienen, Restfeuchte messen, Wirkungsweise der Feuchtigkeitsmesser und Bedeutung der Restfeuchte erklären	×	×	2	2
12	Trocknen (§ 3 Nr. 12)	a) Temperatur und Geschwindigkeit einstellen, Maschinentypen für Trocknungsverfahren und ihre Arbeitsweise beschreiben, Einsatz von Dampf- und Heißluft beurteilen und vergleichen b) Warenführung und Temperatur kontrollieren, Restfeuchte bestimmen c) Funktion von Ventilatoren zur Luftumwälzung von Lüfterlaufanzeigern, Zeitmessern und Zeitsteuerungsaggregaten erklären d) Übertrocknung und ihre Folgen darstellen, Möglichkeiten der Vermeidung aufzeigen	×	×	1	1
13	Abkochen (§ 3 Nr. 13)	a) Flotten und Bäder ansetzen, Einsatz gebräuchlicher Textilhilfsmittel, Schlichte- und Avivagenachweise beschreiben b) Zweck des Abkochens und Vorreinigens erläutern, Ablauf kontinuierlicher und diskontinuierlicher Verfahren schildern und beurteilen c) Temperatur, Druck, Verweilzeit und Warenausfall kontrollieren, Reinigungseffekt feststellen d) Abkochfehler beurteilen und Möglichkeiten ihrer Vermeidung aufzeigen	×	×	1	1

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zu vermitteln im Ausbildungsjahr		zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr	
			1	2	1	2
1	2	3	4		5	
14	Bleichen (§ 3 Nr. 14)	a) Bleichflotten ansetzen, gebräuchliche Textilhilfsmittel nennen, Chemikalienzulauf dosieren b) Bleichbadkonzentration durch Titrieren und pH-Wert-Messungen kontrollieren, mit Pipette und Meßzylinder umgehen c) Zusammenhang zwischen Warenführung und Bleichgrad erklären, Wirkungsweise von Bleichmaschinen und -anlagen darstellen d) Weißgrad prüfen, Geschwindigkeit oder Verweilzeit regulieren, Temperatur und Druckverhältnisse kontrollieren e) Fehler beim Bleichen feststellen und Möglichkeiten ihrer Vermeidung aufzeigen f) Funktion von Absaugvorrichtungen und Ventilatoren prüfen, Korrosionsschäden an Maschinen vermeiden	×	×	2	2

**Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Textilveredler — Färberei**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten
1	2	3	4
1	Arbeitsschutz und Unfallverhütung, Umweltschutz (§ 5 Nr. 1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Arbeitsschutzvorschriften in Gesetzen und Verordnungen wiedergeben und beachten b) Vorschriften der Träger der gesetzlichen Unfallversicherung, insbesondere Unfallverhütungsvorschriften, Richtlinien und Merkblätter, nennen und beachten c) Verhalten bei Unfällen darstellen, Erste-Hilfe-Leistung erläutern d) Gefahren des elektrischen Stroms, insbesondere in Verbindung mit Feuchtigkeit, beachten e) Gefahren im Umgang mit Chemikalien beachten f) vorschriftsmäßige Schutzkleidung und Schutzbrille tragen g) Gefahrenpunkte an Maschinen nennen, Schutzeinrichtungen aufzeigen und ihre Wirksamkeit erhalten h) arbeitsplatzbezogene Ursachen der Umweltbelastigung, -verschmutzung, -vergiftung und Möglichkeiten zu ihrer Vermeidung nennen und beachten 	—
2	Kenntnisse der Betriebsorganisation im Ausbildungsbetrieb (§ 5 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Grundzüge der Betriebsorganisation schildern b) betrieblichen Organisations- und Aufgabenverteilungsplan erläutern c) Zusammenhang zwischen Aufwand und Kosten erklären und bei den Arbeitsausführungen berücksichtigen d) Aufgaben der Arbeitsvorbereitung, der Produktionsplanung, -überwachung und -steuerung schildern e) Aufgaben und Arten der Erzeugnisprüfung darstellen 	—
3	Kenntnisse der physikalischen und chemischen Vorgänge in der Textilveredlung (§ 5 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Bedeutung der für die Textilveredlung wichtigsten chemischen Elemente darstellen, Herstellung der gebräuchlichen Laugen, Säuren und Salze erläutern b) Aggregatzustand, Viskosität, Affinität, Fließverhalten, Dichte, Substantivität, Migration erläutern und ihre Bedeutung für veredlerische Prozesse aufzeigen 	—

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten
1	2	3	4
		<ul style="list-style-type: none"> c) Eigenschaften, Unterschiede und Einsatz gebräuchlicher Gemische und Verbindungen darstellen, hauptsächliche Arten der Stofftrennung beschreiben d) Aufbau, Eigenschaften und Einsatz von Elektrolyten sowie die Bedeutung der Begriffe anionenaktiv, kationenaktiv und nichtionogen erklären 	—
4	Bedienen und Warten von Färbemaschinen und Färbeapparaten (§ 5 Nr. 4)	<ul style="list-style-type: none"> a) Auszieh- und Foulardfärbeverfahren erläutern, diskontinuierliche und kontinuierliche Färbeverfahren unterscheiden, Besonderheiten der Flocken-, Garn-, Band- und Stückfärberei erläutern b) Einsatz und Wirkungsweise von Maschinen, insbesondere von Hochtemperaturfärbeapparat (HT), Foulard, Jigger, Kufe, Stern, Kontinue und Jet, schildern, Arbeitsweise der Pumpen erklären c) Behandlung von Garnfarbware in verschiedenen Aufmachungsformen, insbesondere als Strang, Kreuzspule, Wickel, Muff, Spulkranz und Kettbaum, erläutern und maschinelle Sondereinrichtungen nennen d) Funktion von Meß- und Regelgeräten für Färbemaschinen und -apparate erläutern e) nach Wartungsvorschriften und Schmierplänen Maschinen reinigen und schmieren f) beim Reparieren und Montieren von Färbemaschinen mithelfen g) Maschinenfehler erkennen und für ihre Abstellung sorgen 	—
5	Vorbehandeln von Farbware (§ 5 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> a) sengen, Zweck und Anwendungsmöglichkeiten des Verfahrens beschreiben b) Farbware vorreinigen, Zweck und Anwendung des Verfahrens beschreiben c) brennen, chlorieren und karbonisieren, Zweck und Anwendung des Verfahrens für spezifische Textilgüter beschreiben d) entschlichten, Entfernen von wasserlöslichen und wasserunlöslichen Schichten erklären, Entschlichtungsmittel nennen und ihre Wirkungsweise erläutern e) bleichen, Verfahren für Flocke, Garn und Stückware erläutern, Bleichmittel und ihre Wirkungsweise erklären f) Entwässerungsverfahren nach Art und Aufmachung von Textilgütern auswählen und anwenden g) Trocknungsverfahren nach Art und Aufmachung von Textilgütern auswählen und anwenden 	1

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten
1	2	3	4
		h) Thermo- oder Hydrofixierung nach Art und Aufmachung von Textilgütern auswählen und anwenden i) mercerisieren und laugieren, Zweck und Anwendung des Verfahrens für spezifische Textilgüter beschreiben k) Vorbehandlungsfehler feststellen und Möglichkeiten ihrer Vermeidung aufzeigen	
6	Einführen in die Rezeptierung (§ 5 Nr. 6)	a) Eigenschaften und Anwendungsbereiche der wichtigsten Farbstoffgruppen erläutern, insbesondere — Direktfarbstoffe — Schwefelfarbstoffe — Indanthrenfarbstoffe — Naphtolfarbstoffe — Anthrasolfarbstoffe — Reaktivfarbstoffe — Säure- und Metallkomplexfarbstoffe — basische Farbstoffe — Dispersionsfarbstoffe — Pigmentfarbstoffe b) Musterkarten handhaben, Stellung der Farben im Farbkreis erläutern, Grund-, Misch-, Komplementär-, bunte und unbunte Farben beschreiben c) spezifisches Gewicht feststellen, Mischungsrechnen, Rezeptur- und Ansatzberechnungen ausführen, Rezeptformulare ausfüllen und Angaben überprüfen d) Anwendung von Textilhilfsmitteln, insbesondere von Wasch- und Netzmitteln, Säuren, Laugen und Salzen, Reduktions- und Oxidationsmitteln, Inhibitoren und Retarder, erläutern e) Flüssigkeiten und rieselfähige Stoffe messen, wiegen, dosieren f) einfache Färbungen nach Muster ausführen	2
7	Färben nach verschiedenen Verfahren (§ 5 Nr. 7)	a) Farbansätze nach vorgegebenen Rezepturen berechnen, Farbstoffe und Hilfsmittel abwägen, Farbflotten ansetzen b) Vorkehrungen für die Programmeingabe treffen, Zuordnung der Steuerungselemente erläutern, Programmsteuerungseinrichtungen betätigen c) Passagen und Passagenzähler einstellen d) Vorgehen bei der Mehrmaschinenbedienung erläutern e) abmustern	8

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten
1	2	3	4
		f) nuancieren g) Farbstoffe abziehen h) Ursachen und Wirkungen von Färbereifehlern erläutern, Möglichkeiten ihrer Vermeidung aufzeigen	
8	Nachbehandeln von Farbware (§ 5 Nr. 8)	a) Avivieren, gebräuchliche Avivagemittel nach Einsatzzweck nennen b) Fabrikations- und Gebrauchsechtheiten verbessern, gebräuchliche Textilhilfsmittel nennen, wichtigste Fabrikations- und Gebrauchsechtheiten nach Art und Verwendungszweck gefärbter Textilgüter erläutern	1

**Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Textilveredler — Druckerei**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten
1	2	3	4
1	Arbeitsschutz und Unfallverhütung, Umweltschutz (§ 6 Nr. 1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Arbeitsschutzvorschriften in Gesetzen und Verordnungen wiedergeben und beachten b) Vorschriften der Träger der gesetzlichen Unfallversicherung, insbesondere Unfallverhütungsvorschriften, Richtlinien und Merkblätter, nennen und beachten c) Verhalten bei Unfällen darstellen, Erste-Hilfe-Leistung erläutern d) Gefahren des elektrischen Stroms, insbesondere in Verbindung mit Feuchtigkeit, beachten e) Gefahren im Umgang mit Chemikalien beachten f) vorschriftsmäßige Schutzkleidung und Schutzbrille tragen g) Gefahrenpunkte an Maschinen nennen, Schutzeinrichtungen aufzeigen und ihre Wirksamkeit erhalten h) arbeitsplatzbezogene Ursachen der Umweltbelastigung, -verschmutzung, -vergiftung und Möglichkeiten zu ihrer Vermeidung nennen und beachten 	—
2	Kenntnisse der Betriebsorganisation im Ausbildungsbetrieb (§ 6 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Grundzüge der Betriebsorganisation schildern b) betrieblichen Organisations- und Aufgabenverteilungsplan erläutern c) Zusammenhang zwischen Aufwand und Kosten erklären und bei den Arbeitsausführungen berücksichtigen d) Aufgaben der Arbeitsvorbereitung, der Produktionsplanung, -überwachung und -steuerung schildern e) Aufgaben und Arten der Erzeugnisprüfung darstellen 	—
3	Kenntnisse der physikalischen und chemischen Vorgänge in der Textilveredlung (§ 6 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Bedeutung der für die Textilveredlung wichtigsten chemischen Elemente darstellen, Herstellung der gebräuchlichen Laugen, Säuren und Salze erläutern b) Aggregatzustand, Viskosität, Affinität, Fließverhalten, Dichte, Substantivität, Migration erläutern und ihre Bedeutung für veredlerische Prozesse aufzeigen 	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten
1	2	3	4
		c) Eigenschaften, Unterschiede und Einsatz gebräuchlicher Gemische und Verbindungen darstellen, hauptsächliche Arten der Stofftrennung beschreiben d) Aufbau, Eigenschaften und Einsatz von Elektrolyten sowie die Bedeutung der Begriffe anionenaktiv, kationenaktiv und nichtionogen erklären	---
4	Bedienen und Warten von Druckerei- und Druckereihilfsmaschinen (§ 6 Nr. 4)	a) Aufbau, Arbeitsweise und Einsatz von Rouleaux-, Filmflach- und Rotationsdruckmaschinen erläutern b) Verfahren und Maschinen für Aufdruck, weißen und bunten Ätzdruck, Reserve- und Druck beschreiben c) Aufbau, Arbeitsweise und Einsatz von Druckereihilfsmaschinen für das Schleifen der Rakeln, Einsetzen der Spindeln, Herstellen von Gravuren und Schablonen erläutern d) nach Wartungsvorschriften und Schmierplänen Maschinen reinigen und schmieren e) beim Reparieren und Montieren von Druckereimaschinen mithelfen f) Maschinenfehler erkennen und für ihre Abstellung sorgen	—
5	Vor- und Nachbehandeln von Druckware (§ 6 Nr. 5)	a) Vorbehandlungen für Druckwaren darstellen b) Farbstoff-Fixierung durch kontinuierliches oder diskontinuierliches Dämpfen oder durch Thermofixierung erläutern c) Druckware waschen, Zweck der Wäsche erläutern	1
6	Herstellen von Druckpasten (§ 6 Nr. 6)	a) Eigenschaften und Anwendung der wichtigsten Farbstoffgruppen erläutern, insbesondere — Direktfarbstoffe — Schwefelfarbstoffe — Indanthrenfarbstoffe — Naphtolfarbstoffe — Anthrasolfarbstoffe — Reaktivfarbstoffe — Säure- und Metallkomplexfarbstoffe — basische Farbstoffe — Dispersionsfarbstoffe — Pigmentfarbstoffe b) Musterkarten handhaben, Stellung der Farben im Farbkreis erläutern, Grund-, Misch-, Komplementär-, bunte und unbunte Farben beschreiben	3

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten
1	2	3	4
		<ul style="list-style-type: none"> c) spezifisches Gewicht feststellen, Mischungsrechnen, Rezeptur- und Ansatzberechnungen ausführen, Rezeptformulare ausfüllen und Angaben überprüfen d) Einsatz, Wirkungsweise und Anwendung von Druckereihilfsmitteln, insbesondere von Druckverdickungen, Lösungs- und Netzmitteln, Entschäumern, Emulsionen, Fixiermitteln und Klebern, erläutern e) Flüssigkeiten und rieselfähige Stoffe messen, wiegen, dosieren f) nach vorgegebenen Rezepten Druckfarbenbedarf schätzen, Druckpastenansatz berechnen g) Farbstoffe und Druckereihilfsmittel abwägen und mischen h) Druckverdickungen und Emulsionen herstellen, Druckpaste auf Farbton und Viskosität prüfen 	
7	Vor- und Einrichten von Druckmaschinen (§ 6 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> a) Mansarde anheizen, Rakeln auswählen und herrichten, Schablonen oder Walzen kontrollieren b) Druckdecke oder Mitläufer kontrollieren c) Schablonen- oder Walzenfolge festlegen, Rapport einstellen d) Klebe- und Waschvorrichtung einrichten e) Rakel einbauen, Druckpasten einfüllen f) Ware einziehen, andrucken, feinrapportieren g) Andruck mit Mustervorlage vergleichen, Rakel- oder Walzendruck kontrollieren h) Muster nehmen i) Druckvorgang überwachen, Druckpasten nachfüllen k) Druckereifehler feststellen, ihre Ursachen und Wirkungen darstellen, Möglichkeiten ihrer Vermeidung erläutern 	8

Anlage 4 (zu § 9)

**Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Textilveredler — Appretur**

Nr. Lfd.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten
1	2	3	4
1	Arbeitsschutz und Unfallverhütung, Umweltschutz (§ 7 Nr. 1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Arbeitsschutzvorschriften in Gesetzen und Verordnungen wiedergeben und beachten b) Vorschriften der Träger der gesetzlichen Unfallversicherung, insbesondere Unfallverhütungsvorschriften, Richtlinien und Merkblätter, nennen und beachten c) Verhalten bei Unfällen darstellen, Erste-Hilfe-Leistung erläutern d) Gefahren des elektrischen Stroms, insbesondere in Verbindung mit Feuchtigkeit, beachten e) Gefahren im Umgang mit Chemikalien beachten f) vorschriftsmäßige Schutzkleidung und Schutzbrille tragen g) Gefahrenpunkte an Maschinen nennen, Schutzeinrichtungen aufzeigen und ihre Wirksamkeit erhalten h) arbeitsplatzbezogene Ursachen der Umweltbelastigung, -verschmutzung, -vergiftung und Möglichkeiten zu ihrer Vermeidung nennen und beachten 	—
2	Kenntnisse der Betriebsorganisation im Ausbildungsbetrieb (§ 7 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Grundzüge der Betriebsorganisation schildern b) betrieblichen Organisations- und Aufgabenverteilungsplan erläutern c) Zusammenhang zwischen Aufwand und Kosten erklären und bei den Arbeitsausführungen berücksichtigen d) Aufgaben der Arbeitsvorbereitung, der Produktionsplanung, -überwachung und -steuerung schildern 	—
3	Kenntnisse der physikalischen und chemischen Vorgänge in der Textilveredlung (§ 7 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Bedeutung der für die Textilveredlung wichtigsten chemischen Elemente darstellen, Herstellung der gebräuchlichen Laugen, Säuren und Salze erläutern b) Aggregatzustand, Viskosität, Affinität, Fließverhalten, Dichte, Substantivität, Migration erläutern und ihre Bedeutung für veredlerische Prozesse aufzeigen c) Eigenschaften, Unterschiede und Einsatz gebräuchlicher Gemische und Verbindungen darstellen, hauptsächliche Arten der Stofftrennung beschreiben 	—

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten
1	2	3	4
		d) Aufbau, Eigenschaften und Einsatz von Elektrolyten sowie die Bedeutung der Begriffe anionenaktiv, kationenaktiv und nichtionogen erklären	
4	Bedienen und Warten von Appreturmaschinen und -einrichtungen (§ 7 Nr. 4)	a) mechanische und chemische Appreturverfahren unterscheiden, Appretureffekte beschreiben und die hierzu erforderlichen Arbeitsgänge nennen, Unterschiede zwischen den verschiedenen Auftragsverfahren der Naßappretur, insbesondere Rakeln, Foulardieren und Spritzen, erläutern b) Einsatz und Wirkungsweise der wesentlichen Appreturmaschinen unterscheiden und vergleichen c) Funktion von Meß- und Regelinstrumenten an Appreturmaschinen, insbesondere von pneumatischen, hydraulischen und elektrischen Meß- und Regelgeräten, erläutern d) Waren- und Maschinenlauf kontrollieren e) beim Reparieren und Montieren von Appreturmaschinen mithelfen f) Maschinenfehler feststellen und für ihre Abstellung sorgen	—
5	Vorbehandeln von Appreturware (§ 7 Nr. 5)	a) sengen, Zweck und Anwendungsmöglichkeiten des Verfahrens für spezifische Ausrüstungsgänge nennen b) Appreturware vorreinigen, insbesondere abkochen und waschen aus wäßrigem Medium und aus Lösungsmitteln, Zweck und Anwendung des Verfahrens für spezifische Ausrüstungsvorgänge nennen c) brennen, chlorieren, Karbonisieren, Zweck und Anwendungsmöglichkeiten des Verfahrens für spezifische Textilgüter und für Ausrüstungsgänge nennen d) entschlichten, Entfernen von wasserlöslichen Schichten erklären, Entschlichtungsmittel nennen und ihre Wirkungsweise erklären e) bleichen, Verfahren für Flocke, Garn und Stückware erläutern, Bleichmittel nennen und ihre Wirkungsweise erklären f) Entwässerungsverfahren nach Art und Aufmachung von Textilgütern auswählen und anwenden g) Trocknungsverfahren nach Art und Aufmachung von Textilgütern auswählen und anwenden h) mercerisieren und laugieren, Zweck und Anwendung der Verfahren für spezifische Textilgüter nennen i) Vorbehandlungsfehler feststellen und Möglichkeiten ihrer Vermeidung aufzeigen	1

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten
1	2	3	4
6	Appretieren nach verschiedenen Verfahren (§ 7 Nr. 6)	<p>a) Rauhen:</p> <p>aa) Rauhgarnitur bestimmen, Rauhwalzen kontrollieren und einstellen</p> <p>bb) Passagenzahl bestimmen, Maschine anfahren, Walzenlauf korrigieren, Warenlauf und Rauheffekt kontrollieren</p> <p>cc) Zweck des Rauhens erläutern, Aufbau und Wirkungsweise von Rauhmaschinen für Strich und Gegenstrich beschreiben, Passagenzahl und ihren Einfluß auf den Warenausfall erläutern, Ursachen von Rauhfehlern und deren Vermeidung darstellen</p> <p>b) Scheren:</p> <p>aa) Schneidzeuge nach Oberflächenbeschaffenheit der Textilgüter vorrichten</p> <p>bb) Stücke annähen und einziehen, Scherhöhe einstellen, Maschine anfahren und Schneidzeuge absenken</p> <p>cc) Warenausfall begutachten</p> <p>dd) Zweck des Scherens von glatten Geweben, Polgeweben und Rauhartikeln sowie Scherfehler und ihre Vermeidung erläutern</p> <p>c) brechen, Aufbau, Wirkungsweise und Bedienung der Maschine sowie Zweck des Brechens erläutern</p> <p>d) bürsten, dämpfen, klopfen (veloursheben), Aufbau, Wirkungsweise, Bedienung der Maschine und Einrichtungen sowie Zweck der Verfahren erläutern</p> <p>e) krumpfen, Zweck des Verfahrens, verwendete Maschinen und ihre Wirkungsweise erläutern, Einsprung messen</p> <p>f) Dekatieren:</p> <p>aa) Maschine anheizen und vorbereiten, Mitläufer auswählen</p> <p>bb) Ware faltenfrei einlaufen lassen, Dämpfzeit nach gewünschtem Effekt einstellen, Ware abkühlen, abziehen, Griff kontrollieren</p> <p>g) Kalandern:</p> <p>aa) Kalandereffekte durch Wahl der Walzenanordnung beschreiben, Arbeitsweise und Kontrollgeräte an Kalandern erläutern</p> <p>bb) Kalender anheizen, Walzen auf Fremdkörper überprüfen, Ware durchziehen, Maschine anfahren und unter Druck setzen</p> <p>cc) Ware und Warenlauf überwachen, Kontrollgeräte beachten, Warenausfall beim Warenauslauf kontrollieren</p>	<p>2</p> <p>1</p> <p>1</p>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten
1	2	3	4
		<p>h) Moirieren:</p> <ul style="list-style-type: none"> aa) Ware schußgerade richten, zwei Gewebebahnen oder die Ware doubliert gleichzeitig einfahren bb) Ware zur Erzielung wellenförmiger Effekte auf dem Gewebe trassieren und unter starker Längsspannung aufrollen, Verlaufen der Wellen verhindern, kalandern cc) Vor- und Zusatzarbeiten bei Permanent-Moiré und Spezialmoiréverfahren darstellen <p>i) Prägen:</p> <ul style="list-style-type: none"> aa) Zweck des Prägens und Beschaffenheit von Ober- und Unterwalze sowie von Musterwalzenwechsel erläutern, Vorarbeiten bei kunstharzausgerüsteten Waren beschreiben bb) prägen, Warenlauf und Temperatur überwachen, Prägebild und Griff kontrollieren 	2
		<p>k) Rakeln:</p> <ul style="list-style-type: none"> aa) Ware mit Vorlauftuch einziehen, Rakelmesser prüfen und einstellen, Auflage, insbesondere Tuch, Walze und Luftrakel, wählen, Appret auf Viskosität überprüfen bb) Appret vor Rakel auftragen und gleichzeitig anfahren, Warenlauf, Trocknung und Warenausfall kontrollieren, Zweck des Rakelverfahrens beschreiben, seinen Unterschied zum Spritzverfahren darstellen 	2
		<p>l) Walken:</p> <ul style="list-style-type: none"> aa) Zweck des Walkens, Walkmaschinen und -methoden sowie Arten von Walkmittel erklären bb) Ware im Schlauch nähen, aufspannen und zusammennähen, Schlauchbildung beachten, Markierungen zum Messen des Walkeffektes anbringen cc) Walzenpaare und Stauchkanal einstellen dd) Walkeffekt feststellen, Entstehung von Walkfehlern und ihre Ursachen erläutern 	1
		<p>m) Foulardieren:</p> <ul style="list-style-type: none"> aa) Zweck der Appreturmittel und ihrer Kombination erläutern bb) Flotte ansetzen und Flottenzustand laufend kontrollieren cc) Quetsche reinigen, Walzendruck und -härte zum Bestimmen des Abquetscheffektes beurteilen 	2

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten
1	2	3	4
		dd) Chassis auffüllen, Ware einziehen, Quetsche unter Druck anfahren, Flottenstand laufend beobachten	
		<p>n) Zusammenhänge zwischen Appreturmittel und Ausrüstungseffekten darstellen, Eigenschaften von Weichmachern, Füllmitteln, Hydrophobiermitteln, Kunstharzen und anderen Spezialappreturen erläutern</p> <p>o) Ausrüstungsabläufe im Hinblick auf Gebrauchseigenschaften, Griff und Aussehen insbesondere für Weißwaren, Kleiderstoffe, Maschenwaren, Futterstoffe, Heimtextilien und Polgewebe erläutern, zusätzliche Spezialbehandlungen nennen, insbesondere easy care, permanent press, bügelfrei und pflegeleicht, sowie die hierzu erforderlichen Appreturverfahren erläutern</p>	—

**Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Textilveredler — Beschichtung**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten
1	2	3	4
1	Arbeitsschutz und Unfallverhütung, Umweltschutz (§ 8 Nr. 1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Arbeitsschutzvorschriften in Gesetzen und Verordnungen wiedergeben und beachten b) Vorschriften der Träger der gesetzlichen Unfallversicherung, insbesondere Unfallverhütungsvorschriften, Richtlinien und Merkblätter, nennen und beachten c) Verhalten bei Unfällen darstellen, Erste-Hilfe-Leistung erläutern d) Gefahren des elektrischen Stroms, insbesondere in Verbindung mit Feuchtigkeit, beachten e) Gefahren im Umgang mit Chemikalien beachten f) vorschriftsmäßige Schutzkleidung und Schutzbrille tragen g) Gefahrenpunkte an Maschinen nennen, Schutzeinrichtungen aufzeigen und ihre Wirksamkeit erhalten h) arbeitsplatzbezogene Ursachen der Umweltbelastigung, -verschmutzung, -vergiftung und Möglichkeiten zu ihrer Vermeidung nennen und beachten 	—
2	Kenntnisse der Betriebsorganisation im Ausbildungsbetrieb (§ 8 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Grundzüge der Betriebsorganisation schildern b) betrieblichen Organisations- und Aufgabenverteilungsplan erläutern c) Zusammenhang zwischen Aufwand und Kosten erklären und bei den Arbeitsausführungen berücksichtigen d) Aufgaben der Arbeitsvorbereitung, der Produktionsplanung, -überwachung und -steuerung schildern e) Aufgaben und Arten der Erzeugnisprüfung darstellen 	—
3	Kenntnisse der physikalischen und chemischen Vorgänge in der Textilveredlung (§ 8 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Bedeutung der für die Textilveredlung wichtigsten chemischen Elemente darstellen, Herstellung der gebräuchlichen Laugen, Säuren und Salze erläutern b) Aggregatzustand, Viskosität, Affinität, Fließverhalten, Dichte, Substantivität, Migration erläutern und ihre Bedeutung für veredlerische Prozesse aufzeigen 	—

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten
1	2	3	4
		<p>c) Eigenschaften, Unterschiede und Einsatz gebräuchlicher Gemische und Verbindungen darstellen, hauptsächliche Arten der Stofftrennung beschreiben</p> <p>d) Aufbau, Eigenschaften und Einsatz von Elektrolyten sowie die Bedeutung der Begriffe anionenaktiv, kationenaktiv und nichtionogen erklären</p>	
4	<p>Bedienen und Warten von Beschichtungsmaschinen und -einrichtungen (§ 8 Nr. 4)</p>	<p>a) Aufbau, Arbeitsweise, Einsatz der wichtigsten Beschichtungsmaschinen und -einrichtungen darstellen</p> <p>b) Anwendung insbesondere der Direkt-, Umkehr-, Tauch-, Walzenauftrags- und Kaschierverfahren erläutern und vergleichen</p> <p>c) nach Wartungsvorschriften und Schmierplänen Maschinen reinigen und schmieren</p> <p>d) beim Reparieren und Montieren von Beschichtungsmaschinen und -einrichtungen mithelfen</p> <p>e) Maschinenfehler feststellen und für ihre Abstellung sorgen</p>	—
5	<p>Herstellen von Beschichtungspasten (§ 8 Nr. 5)</p>	<p>a) Lagern der verschiedenen Beschichtungsmaterialien beschreiben, mit Transportgefäßen und -einrichtungen umgehen</p> <p>b) Roh- und Hilfsstoffe entnehmen, Einsatz von Lösungsmitteln, Weichmachern, Stabilisatoren, Pigmenten, Füllstoffen und anderen Stoffen erläutern, Unterschiede und spezielle Verwendung von Polyvinylchloriden, Polyurethanen, Acrylaten für Beschichtungszwecke darstellen</p> <p>c) Roh- und Hilfsstoffe nach gegebenen Rezepturen wiegen, messen und dosieren</p> <p>d) Ansätze durch Mischen, Kneten, Rühren nach Fabrikationsvorschriften herstellen, Aufbau, Einteilung, Verhalten der Kunststoffe bei Erwärmung unter Berücksichtigung unterschiedlicher Herstellung erläutern, Verfahren zur Verarbeitung von Thermoplasten und Duroplasten beschreiben</p> <p>e) Lösungsmittelreste oder andere Abfälle umweltfreundlich behandeln, Eigenschaften der Kunststoffe im Vergleich zu anderen Werkstoffen erläutern, Möglichkeiten der Anwendung von Kunststoffen darstellen</p>	3

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten
1	2	3	4
6	Beschichten und Nachbehandeln (§ 8 Nr. 6)	<p>a) Beschichtungsanlagen unter Berücksichtigung der Verarbeitungseigenschaften von Trägerbahnen, insbesondere von Geweben, Maschenwaren und Vliesen, und der unterschiedlichen Beschichtungsmassen, insbesondere von Pasten, Lösungen und vorgefertigten Folien, beschicken und anfahren</p> <p>b) Warenlauf, Rakelstellung, Beschichtungsdicke und Trocknung kontrollieren</p> <p>c) Fehler und ihre Ursachen suchen und ermitteln, Produktionsstörungen durch fehlerhafte Rohstoffe, durch Ansätze, Materialfluß und Funktionen der Maschinen einschließlich der Meß-, Regel- und Steuergeräte erläutern, Fehler durch eigenes Eingreifen beseitigen oder Störungen mit genauer Angabe der Ursachen melden</p> <p>d) Prägekalander, Druck- oder Lackiermaschinen zum Nachbehandeln beschichteter Trägerbahnen beschicken und anfahren, Präge- und Druckwalzen erforderlichenfalls auswechseln, Warenlauf, Prägung oder Druck kontrollieren</p>	8
7	Prüfen von Rohstoffen und Erzeugnissen (§ 8 Nr. 7)	<p>a) Aufbau und Handhabung von Prüf- und Meßgeräten erklären, Rohstoff- und Konstruktionsmerkmale von Trägerbahnen sowie Möglichkeiten zur Verwendung beschichteter Erzeugnisse erläutern</p> <p>b) Rohstoffe und Erzeugnisse insbesondere auf Aussehen, Gewicht, Oberflächenbeschaffenheit, Maßhaltig- und Reißfestigkeit prüfen, Arten der Oberflächenbehandlung beschichteter Trägerbahnen, insbesondere durch Prägen, Drucken, Beflocken, Lackieren und Effektspritzen, erläutern und vergleichen</p> <p>c) Vor- und Nachteile beschichteter Trägerbahnen darstellen, Bedeutung von betrieblichen Prüfungen der Rohstoffe und Erzeugnisse für Produktion und Verkauf schildern</p>	1

Übersicht über den Stand der Bundesgesetzgebung

Die 306. Übersicht über den Stand der Bundesgesetzgebung,
abgeschlossen am 31. Juli 1976,
ist im Bundesanzeiger Nr. 153 vom 17. August 1976 erschienen.

Diese Übersicht enthält bei den aufgeführten Gesetzesvorlagen
alle wichtigen Daten des Gesetzgebungsablaufs
sowie Hinweise auf die
Bundestags- und Bundesrats-Drucksachen
und auf die sachlich zuständigen Ausschüsse des Bundestages.

Verkündete Gesetze sind nur noch in der der Verkündung
folgenden Übersicht enthalten.

Der Bundesanzeiger Nr. 153 vom 17. August 1976 kann zum Preis von 1,— DM
(einschl. Versandgebühren) gegen Voreinsendung des Betrages
auf das Postscheckkonto „Bundesanzeiger“ Köln 834 00-502 bezogen werden.

Herausgeber: Der Bundesminister der Justiz

Verlag: Bundesanzeiger Verlagsges.m.b.H. — Druck: Bundesdruckerei Bonn

Im Bundesgesetzblatt Teil I werden Gesetze, Verordnungen, Anordnungen und damit im Zusammenhang stehende Bekanntmachungen veröffentlicht. Im Bundesgesetzblatt Teil II werden völkerrechtliche Vereinbarungen, Verträge mit der DDR und die dazu gehörenden Rechtsvorschriften und Bekanntmachungen sowie Zolltarifverordnungen veröffentlicht.

Bezugsbedingungen: Laufender Bezug nur im Postabonnement. Abbestellungen müssen bis spätestens 30. 4. bzw. 31. 10. jeden Jahres beim Verlag vorliegen. Postanschrift für Abonnementsbestellungen sowie Bestellungen bereits erschienener Ausgaben: Bundesgesetzblatt Postfach 13 20, 5300 Bonn 1, Tel. (0 22 21) 23 80 67 bis 69.

Bezugspreis: Für Teil I und Teil II halbjährlich je 40,— DM. Einzelstücke je angefangene 16 Seiten 1,10 DM zuzüglich Versandkosten. Dieser Preis gilt auch für Bundesgesetzblätter, die vor dem 1. Januar 1975 ausgegeben worden sind. Lieferung gegen Voreinsendung des Betrages auf das Postscheckkonto Bundesgesetzblatt Köln 3 99-509 oder gegen Vorausrechnung.

Preis dieser Ausgabe: 2,60 DM (2,20 DM zuzüglich —,40 DM Versandkosten) bei Lieferung gegen Vorausrechnung 3,— DM. Im Bezugspreis ist die Mehrwertsteuer enthalten; der angewandte Steuersatz beträgt 5,5 %.