

1986

Ausgegeben zu Bonn am 21. Oktober 1986

Nr. 54

Tag	Inhalt	Seite
14. 10. 86	Erste Verordnung zur Änderung der Verordnung über Anmeldeunterlagen und Prüfnachweise nach dem Chemikaliengesetz ..... 8053-6-2	1641
15. 10. 86	Verordnung über die Berufsausbildung in der Tufting-Industrie (Tufting-Industrie-Ausbildungsverordnung – TuftAusbV) ..... neu: 800-21-1-133	1643
9. 10. 86	Bekanntmachung nach Artikel 6 Abs. 3 des Einführungsgesetzes zum Handelsgesetzbuch ..... 4101-1-1	1654
8. 10. 86	Berichtigung der Neufassung des Wasserhaushaltsgesetzes ..... 753-1	1654
<b>Hinweis auf andere Verkündungsblätter</b>		
	Bundesgesetzblatt Teil II Nr. 32 .....	1655

### Erste Verordnung zur Änderung der Verordnung über Anmeldeunterlagen und Prüfnachweise nach dem Chemikaliengesetz

Vom 14. Oktober 1986

Auf Grund des § 10 Abs. 1 und 3 und des § 25 des Chemikaliengesetzes vom 16. September 1980 (BGBl. I S. 1718) verordnet die Bundesregierung nach Anhörung von Sachverständigen gemäß § 10 Abs. 3 des Chemikaliengesetzes mit Zustimmung des Bundesrates:

#### Artikel 1

Die Verordnung über Anmeldeunterlagen und Prüfnachweise nach dem Chemikaliengesetz vom 30. November 1981 (BGBl. I S. 1234) wird wie folgt geändert:

1. § 4 Abs. 2 wird wie folgt gefaßt:

„(2) Die für die Vorlage der Prüfnachweise nach Absatz 1 notwendigen Prüfungen sind nach den Vorschriften der Richtlinie 84/449/EWG der Kommission vom 25. April 1984 zur sechsten Anpassung der Richtlinie 67/548/EWG des Rates zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften für die Einstufung, Verpackung und Kennzeichnung gefährlicher Stoffe an den technischen Fortschritt (ABl. EG Nr. L 251 S. 1) durchzuführen. Der Anmeldepflichtige soll andere international anerkannte Prüfmetho-

den in der Richtlinie genannten anwenden, wenn diese mit einer geringeren Anzahl von Versuchstieren oder mit einer geringeren Belastung der Tiere zu gleichwertigen Ergebnissen führen oder wenn die in der Richtlinie genannten Prüfmetho-

den für die Untersuchung einer bestimmten Eigenschaft eines Stoffes nicht geeignet sind. Bei gleichwertigen Prüfmetho-

den ist jeweils diejenige anzuwenden, die den Verzicht auf Tierversuche zuläßt oder, falls dies nicht möglich ist, die die geringstmögliche Anzahl von Versuchstieren erfordert oder bei der die geringste Belastung für die Versuchstiere auftritt. Der Anmeldepflichtige hat vollständige Angaben über die von ihm verwendeten Prüfmetho-

den zu machen. In den Fällen des Satzes 2 ist die Verwendung der gewählten Methode zu begründen.

2. § 5 Abs. 3 wird wie folgt gefaßt:

„(3) Die für die Vorlage der Prüfnachweise nach den Absätzen 1 und 2 notwendigen Prüfungen sind nach international anerkannten wissenschaftlichen Methoden durchzuführen, soweit diese vorliegen. Der Anmeldepflichtige hat vollständige Angaben über die von ihm verwendeten Methoden zu machen. § 4 Abs. 3 gilt entsprechend.“

**Artikel 2**

Diese Verordnung gilt nach § 14 des Dritten Überleitungsgesetzes in Verbindung mit § 30 des Chemikaliengesetzes auch im Land Berlin.

**Artikel 3**

Diese Verordnung tritt am Tage nach der Verkündung in Kraft.

Bonn, den 14. Oktober 1986

Der Bundeskanzler  
Dr. Helmut Kohl

Der Bundesminister  
für Umwelt, Naturschutz und Reaktorsicherheit  
Wallmann

Der Bundesminister für Wirtschaft  
Martin Bangemann

Der Bundesminister  
für Ernährung, Landwirtschaft und Forsten  
Ignaz Kiechle

Der Bundesminister  
für Arbeit und Sozialordnung  
Norbert Blüm

Der Bundesminister  
für Jugend, Familie, Frauen und Gesundheit  
Rita Süßmuth

---

**Verordnung  
über die Berufsausbildung in der Tufting-Industrie  
(Tufting-Industrie-Ausbildungsverordnung – TuftAusbV) \*)**

**Vom 15. Oktober 1986**

Auf Grund des § 25 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (BGBl. I S. 1112), der zuletzt durch § 24 Nr. 1 des Gesetzes vom 24. August 1976 (BGBl. I S. 2525) geändert worden ist, wird im Einvernehmen mit dem Bundesminister für Bildung und Wissenschaft verordnet:

**§ 1**

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

Der Ausbildungsberuf

Textilmaschinenführer/Textilmaschinenführerin – Tufting  
sowie der darauf aufbauende Ausbildungsberuf

Textilmechaniker/Textilmechanikerin – Tufting

werden staatlich anerkannt.

**§ 2**

**Ausbildungsdauer**

Die Ausbildung für den Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer/Textilmaschinenführerin – Tufting dauert 24 Monate. In dem aufbauenden Ausbildungsberuf Textilmechaniker/Textilmechanikerin – Tufting dauert die Ausbildung weitere 12 Monate.

**§ 3**

**Ausbildungsberufsbild  
Textilmaschinenführer/Textilmaschinenführerin –  
Tufting**

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Berufsbildung,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz,
4. Unfallverhütung, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
5. Textile Faserstoffe und Tuftingartikel,
6. Vorbereiten der Polgarne,
7. Belegen und Überwachen des Spulengatters,
8. Bedienen und Überwachen von Tuftingmaschinen,
9. Pflegen und Warten der Maschinen,
10. Konstruktion von Tuftingartikeln,

\*) Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 25 des Berufsbildungsgesetzes. Die Ausbildungsordnung und der damit abgestimmte, von der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland beschlossene Rahmenlehrplan für die Berufsschule werden demnächst als Beilage zum Bundesanzeiger veröffentlicht.

11. Kontrollieren und Ausbessern getufteter Roh- und Fertigware,
12. Mitwirken beim Veredeln getufteter Rohware,
13. Mitwirken bei der Fehlererfassung und -auswertung.

**§ 4**

**Ausbildungsberufsbild  
Textilmechaniker/Textilmechanikerin – Tufting**

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Berufsbildung,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz,
4. Unfallverhütung, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
5. Bearbeiten von Werkstoffen zum Einrichten und Instandhalten von Tuftingmaschinen,
6. Maschinenelemente in Tuftingmaschinen,
7. Umgehen mit elektrischen und elektronischen Bauteilen in Tuftingmaschinen,
8. Instandhalten der Maschinen und Anlagen,
9. Einrichten und Umrüsten von Tuftingmaschinen,
10. Veredelungsprozeß und Warenkontrolle.

**§ 5**

**Ausbildungsrahmenpläne**

Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 3 sollen nach der in der Anlage 1 und die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 4 nach der in der Anlage 2 enthaltenen Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsbildung (Ausbildungsrahmenpläne) vermittelt werden. Eine von den Ausbildungsrahmenplänen abweichende sachliche und zeitliche Gliederung der Ausbildungsinhalte ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

**§ 6**

**Ausbildungsplan**

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

**§ 7**

**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.

## § 8

### Zwischenprüfung

(1) Während der Berufsausbildung zum Textilmaschinenführer/zur Textilmaschinenführerin – Tufting ist eine Zwischenprüfung zur Ermittlung des Ausbildungsstandes durchzuführen. Sie soll am Ende des 1. Ausbildungsjahres stattfinden.

(2) Die Abschlußprüfung im Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer/Textilmaschinenführerin – Tufting gilt bei Fortsetzung der Berufsausbildung in dem aufbauenden Ausbildungsberuf Textilmechaniker/Textilmechanikerin – Tufting als Zwischenprüfung nach § 42 des Berufsbildungsgesetzes.

(3) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 1 für das erste Ausbildungsjahr aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend den Rahmenlehrplänen zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(4) Zum Nachweis der Fertigkeiten soll der Prüfling in insgesamt höchstens 3 Stunden 3 Arbeitsproben durchführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. Verbinden gerissener Polgarne durch Knoten, Spleißen, Kleben und Schweißen sowie Vor- und Nachteile der verschiedenen Verbindungsarten erläutern,
2. Bedienen von Spul- oder Zettelmaschinen,
3. Aufstecken von Garnspulen im Gatter nach vorgegebener Einzugsanordnung,
4. Einschießen und Einziehen von Polfäden,
5. Ausbessern einfacher Fehler in getufteter Rohware von Hand und mit Stopfpistole.

(5) Zum Nachweis der Kenntnisse soll der Prüfling in insgesamt höchstens 180 Minuten Aufgaben aus folgenden Gebieten schriftlich lösen:

1. Unfallverhütung, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
2. Textile Faserstoffe,
3. Konstruktion von Garnen und Zwirnen,
4. Konstruktion textiler Flächengebilde,
5. Aufbau und Arbeitsweise von Tuftingmaschinen,
6. Anwenden der Grundrechenarten auf einfache fachspezifische Aufgaben.

Die schriftlichen Aufgaben sollen vorwiegend praxisbezogene Fälle berücksichtigen.

(6) Die in Absatz 3 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird.

## § 9

### Prüfungsanforderungen für den Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer/Textilmaschinenführerin – Tufting

(1) Die Abschlußprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 1 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 5 Stunden 3 Arbeitsproben durchführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. Auswechseln der Trägerbahn, Antuften des Polmaterials und Überprüfen des Warenausfalls,
2. Auswechseln einer Nadel oder eines Greifers oder eines Messers und Überprüfen der Funktionstüchtigkeit,
3. Ausbessern von Fertigungsfehlern,
4. Beurteilen einer Testfärbung.

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

1. Im Prüfungsfach Technologie:
  - a) Unfallverhütung, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
  - b) Auswahl textiler Faserstoffe nach Einsatzgebieten von Tuftingartikeln,
  - c) Konstruktion von Tuftingartikeln,
  - d) Herstellung und Veredlung von Tuftingartikeln,
  - e) Fehler in Tuftingartikeln,
  - f) Pflegen und Warten von Maschinen;
2. im Prüfungsfach Technische Mathematik:
  - a) Berechnung fachspezifischer Kenndaten,
  - b) Produkt- und leistungsbezogene Berechnungen;
3. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde:
 

allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.

Die Fragen und Aufgaben sollen vorwiegend praxisbezogene Fälle berücksichtigen.

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

- |   |              |
|---|--------------|
| 1. im Prüfungsfach Technologie                  | 120 Minuten, |
| 2. im Prüfungsfach Technische Mathematik        | 90 Minuten,  |
| 3. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde | 60 Minuten.  |

(5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird.

(6) Die schriftliche Prüfung ist auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in einzelnen Fächern durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Die schriftliche Prüfung hat gegenüber der mündlichen das doppelte Gewicht.

(7) Innerhalb der Kenntnisprüfung hat das Prüfungsfach Technologie gegenüber jedem der übrigen Prüfungsfächer das doppelte Gewicht.

(8) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der Fertigungs- und der Kenntnisprüfung, sowie innerhalb der Kenntnisprüfung im Prüfungsfach Technologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

### § 10

#### Prüfungsanforderungen für den Ausbildungsberuf Textilmechaniker/Textilmechanikerin – Tufting

(1) Die Abschlußprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage 2 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 5 Stunden 2 Arbeitsproben durchführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. Überprüfen der Grundeinstellung einer Tuftingmaschine und Antuftan nach Vorgabe,
2. Einbauen von höchstens 5 Nadel-, Greifer-, Messer- und Rietfingermodulen in eine Tuftingmaschine,
3. Einstellen einer Mustervorrichtung nach Vorgabe und Überprüfen der Einstellung im Probelauf,
4. Erkennen von Fehlern anhand einer Testfärbung, Feststellen der Ursachen und Vorschlagen von Beseitigungsmaßnahmen.

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

1. im Prüfungsfach Technologie:
  - a) Unfallverhütung, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
  - b) Grundeinstellungen von Tuftingmaschinen,
  - c) Maschinenelemente in Tuftingmaschinen,
  - d) elektrische und elektronische Bauelemente in Tuftingmaschinen;
2. im Prüfungsfach Technische Mathematik:
  - a) unterschiedliche Maßeinheiten,
  - b) Übersetzungsverhältnisse,
  - c) Materialeinsatz und Produktionszeit;

3. im Prüfungsfach Technisches Zeichnen:

Skizzen und Bewegungsabläufe;

4. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde:

allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.

Die Fragen und Aufgaben sollen vorwiegend praxisbezogene Fälle berücksichtigen.

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

- |  |              |
|--|--------------|
| 1. im Prüfungsfach Technologie                     | 120 Minuten, |
| 2. im Prüfungsfach<br>Technische Mathematik        | 90 Minuten,  |
| 3. im Prüfungsfach<br>Technisches Zeichnen         | 90 Minuten,  |
| 4. im Prüfungsfach<br>Wirtschafts- und Sozialkunde | 60 Minuten.  |

(5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird.

(6) Die schriftliche Prüfung ist auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in einzelnen Fächern durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Die schriftliche Prüfung hat gegenüber der mündlichen das doppelte Gewicht.

(7) Innerhalb der Kenntnisprüfung hat das Prüfungsfach Technologie gegenüber jedem der übrigen Prüfungsfächer das doppelte Gewicht.

(8) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der Fertigungs- und der Kenntnisprüfung, sowie innerhalb der Kenntnisprüfung im Prüfungsfach Technologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

### § 11

#### Berlin-Klausel

Diese Verordnung gilt nach § 14 des Dritten Überleitungsgesetzes in Verbindung mit § 112 des Berufsbildungsgesetzes auch im Land Berlin.

### § 12

#### Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 1987 in Kraft.

Bonn, den 15. Oktober 1986

Der Bundesminister für Wirtschaft  
In Vertretung  
Schlecht

**Anlage 1**  
 (zu § 3)

**Ausbildungsrahmenplan  
 für die Berufsausbildung zum Textilmaschinenführer/zur  
 Textilmaschinenführerin – Tufting**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Berufsbildung (§ 3 Nr. 1)	a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluß, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Nr. 2)	a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben			
3	Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz (§ 3 Nr. 3)	a) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen b) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen c) Aufgaben des betrieblichen Arbeitsschutzes sowie der zuständigen Berufsgenossenschaft und der Gewerbeaufsicht erläutern d) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Arbeitsschutzgesetze nennen			
4	Unfallverhütung, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung (§ 3 Nr. 4)	a) berufsbezogene Arbeitsschutzvorschriften bei den Arbeitsabläufen anwenden b) Verhaltensweisen bei Unfällen und Entstehungsbränden beschreiben und Maßnahmen der Ersten Hilfe einleiten c) wesentliche Vorschriften der Feuer- und Brandverhütung nennen und Brandschutzeinrichtungen sowie Brandbekämpfungsgeräte bedienen			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) arbeitsplatzbedingte Umweltbelastungen nennen und zu ihrer Vermeidung beitragen</li> <li>e) die im Ausbildungsbetrieb verwendeten Energiearten nennen und Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsbereich anführen</li> </ul>			
5	Textile Faserstoffe und Tuftingartikel (§ 3 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Arten und Strukturen von Fasern zur Verarbeitung zu Tuftingartikeln erläutern, wesentliche Verarbeitungs- und Gebrauchsanforderungen nennen</li> <li>b) für Tuftingartikel geeignete Garne und Zwirne nach Feinheit und Konstruktion erläutern</li> <li>c) Einfluß der Garneigenschaften auf den Tuftprozeß erläutern, insbesondere Garnfeinheit, -gleichmäßigkeit, -festigkeit, -dehnung, -drehung und -drehungsrichtung</li> <li>d) Arten und Struktur von Trägerbahnen zur Verarbeitung für Tuftingartikel erläutern, wesentliche Verarbeitungs- und Gebrauchseigenschaften nennen</li> <li>e) Tuftingartikel nach Einsatzgebieten nennen und nach Konstruktionsmerkmalen unterscheiden</li> </ul>	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		
6	Vorbereiten der Polgarne (§ 3 Nr. 6)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Aufbau und Wirkungsweise von Spulmaschinen erläutern</li> <li>b) von Hand und mit Knoter Fäden knoten, spleißen, kleben oder schweißen</li> <li>c) Vor- und Nachteile der verschiedenen Faden-Verbindungstechniken erläutern</li> <li>d) Spulmaschinen bedienen, Fadenbrüche beheben, Ein- und Mehrfachfäden abziehen, Garnkörper auf- und absetzen</li> <li>e) Einfluß von Fadenreinigung und Fadenspannung beim Spulen auf die Garnqualität erläutern</li> <li>f) Ursachen und Folgen von Fehlern beim Spulen nennen</li> <li>g) Fehlerbeseitigung einleiten</li> <li>h) Vor- und Nachteile des Zettelns von Polgarnen beschreiben</li> <li>i) Maschinenlauf und Überwachungseinrichtungen kontrollieren</li> </ul>	2		

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
7	Belegen und Überwachen des Spulengatters (§ 3 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Polgarne aus Materiallager entnehmen</li> <li>b) Garnspulen nach Fertigungsvorschrift auspacken, Signierung der Spinn- und Farbpartien sowie der Hülsenfarbe beachten</li> <li>c) Garnspulen nach verschiedenen Einzugsanordnungen aufstecken</li> <li>d) Fadenreserve auf vorgegebenes Maß schneiden, Anordnung für den Fadenanfang beachten</li> <li>e) Polfäden im Gatter suchen, in Fadenleitrohrchen einschießen und in die Nadeln einziehen</li> <li>f) Funktionstüchtigkeit des Gatters, insbesondere der Fadenleitorgane überprüfen</li> <li>g) Garnspulen im Gatter nachstecken oder auswechseln, Fadenenden beider Garnträger miteinander durch Knoten, Spleißen, Kleben oder Schweißen verbinden</li> <li>h) getroffene Auswahl der Verbindungstechnik begründen</li> <li>i) Restpartien getrennt halten</li> </ul>	3		
8	Bedienen und Überwachen von Tuftingmaschinen (§ 3 Nr. 8)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Aufbau und Arbeitsweise von Tuftingmaschinen, insbesondere Funktion der Arbeitselemente, beschreiben</li> <li>b) Trägerbahn vorlegen</li> <li>c) Verarbeitungsverhalten der Trägerbahn nach Faserart und Konstruktion erläutern</li> <li>d) Aufmachung und Ablauf der Trägerbahn kontrollieren</li> <li>e) Tuftingmaschinen an- und abstellen</li> <li>f) Tuftprozeß bei laufender Maschine überwachen, insbesondere Gatter, Maschinenlauf, Arbeitselemente, Musterungs- und Kontrolleinrichtungen auf Funktionstüchtigkeit kontrollieren</li> </ul>	3		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>g) Antuften und Fadeneinzug anhand von Probefärbungen überprüfen</li> <li>h) falsche Polfäden im Gatter austauschen, einschießen und in die Tuftingmaschine einziehen</li> </ul>			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>i) Fadenbrüche nach der geeignetsten Verbindungstechnik beheben</li> <li>k) Breitenumstellung vornehmen, insbesondere Trägerbahnen auswechseln und Polfäden zu- oder abführen</li> <li>l) Spannung von Polfäden und Trägerbahn einstellen und deren Einhaltung laufend kontrollieren</li> <li>m) Warenausfall mit Vorlagemuster vergleichen</li> <li>n) Stichzahl, Einsatzgewicht und Polhöhe kontrollieren</li> <li>o) Kontroll- und Anzeigeräte überwachen</li> <li>p) Rohwarenrolle oder abgetafelten Rohwarenstapel abnehmen</li> <li>q) Produktionsdaten nach betriebsüblichen Verfahren und Vorschriften erfassen</li> </ul>		4	
9	Pflegen und Warten der Maschinen (§ 3 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Maschinen nach Betriebsanleitung reinigen und schmieren</li> <li>b) Schmierstellen aufzeigen, Art der Schmierstoffe nennen</li> </ul>	1		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>c) Arbeitselemente kontrollieren, Nadel, Greifer und Messer auswechseln</li> <li>d) beim Warten des Maschinenparks mitwirken</li> </ul>		1	
10	Konstruktion von Tuftingartikeln (§ 3 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Musterungsmöglichkeiten auf Grund verschiedener Einzugsarten nennen</li> <li>b) anhand einfacher unterschiedlicher Muster Einzugsanordnung feststellen</li> <li>c) betriebliche Möglichkeiten der Herstellung von Schlingen- und Velourware nach Teilung, Dichte und Polhöhe beschreiben</li> <li>d) anhand einfacher, unbeschichteter Muster Stichdichte, Stichreihen, Polhöhe, Konstruktion der Trägerbahn und des Polgarnes sowie Fadeneinzug und Musterrapport feststellen</li> <li>e) betriebliche maschinelle Musterungseinrichtungen beschreiben</li> <li>f) betriebliche Veredelungsprozesse von Rohwaren nach Einsatzgebieten erläutern</li> <li>g) anhand einfacher betrieblicher Muster Veredelungsgänge feststellen</li> </ul>		2	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
11	Kontrollieren und Ausbessern getufteter Roh- und Fertigware (§ 3 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Anforderungen an Polgarne und Trägerbahnen nennen und Einfluß des Raumklimas auf ihre Laufeigenschaften während des Tuftens beschreiben</li> <li>b) Zweck betrieblicher Eingangskontrollen erläutern</li> <li>c) bei Testfärbungen zwecks Sichtbarmachung falsch getufteter Polfäden mitwirken</li> <li>d) Roh- und Fertigware mit Vorlagemuster vergleichen</li> <li>e) Fehlerursachen und Möglichkeiten ihrer Vermeidung und nachträglichen Behebung nennen</li> <li>f) Arbeitsweise von Stopfpistolen erläutern</li> <li>g) von Hand und mit Stopfpistole Polfadefehler ausbessern</li> <li>h) unaufgeschnittene Noppen in Velourware durch Auskämmen feststellen und beseitigen</li> </ul>	3	1	
12	Mitwirken beim Veredeln getufteter Rohware (§ 3 Nr. 12)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Erfordernis der Polgarnverfestigung mit der Trägerbahn erläutern</li> <li>b) Zweck von Veredlungsverfahren bei Tuftingartikeln beschreiben</li> <li>c) Aufbau und Wirkungsweise betrieblicher Aggregate, Maschinen und Anlagen zum Veredeln getufteter Rohware erläutern</li> <li>d) Warendurchlauf skizzieren</li> <li>e) beim Bedienen und Überwachen der Maschinen und Anlagen mitwirken</li> <li>f) Verhalten getufteter Rohware während der Veredlung beachten, insbesondere Festigkeit, Schrumpf und Oberflächenveränderung</li> </ul>		3	
13	Mitwirken bei der Fehlererfassung und -auswertung (§ 3 Nr. 13)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) veredelte Tuftingbahnen auf Fehler kontrollieren und nach Fehlerarten und -häufigkeit klassifizieren</li> <li>b) Fehler erfassen und auswerten</li> </ul>		1	

**Anlage 2**  
(zu § 4)**Ausbildungsrahmenplan  
für die Berufsausbildung zum Textilmechaniker/zur  
Textilmechanikerin – Tufting**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Berufsbildung (§ 4 Nr. 1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluß, Dauer und Beendigung, erklären</li> <li>b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen</li> <li>c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen</li> </ul>	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern</li> <li>b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären</li> <li>c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen</li> <li>d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben</li> </ul>			
3	Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz (§ 4 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen</li> <li>b) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen</li> <li>c) Aufgaben des betrieblichen Arbeitsschutzes sowie der zuständigen Berufsgenossenschaft und der Gewerbeaufsicht erläutern</li> <li>d) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Arbeitsschutzgesetze nennen</li> </ul>			
4	Unfallverhütung, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung (§ 4 Nr. 4)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) berufsbezogene Arbeitsschutzvorschriften bei den Arbeitsabläufen anwenden</li> <li>b) Verhaltensweisen bei Unfällen und Entstehungsbränden beschreiben und Maßnahmen der Ersten Hilfe einleiten</li> </ul>			

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>c) wesentliche Vorschriften der Feuer- verhütung nennen und Brandschutz- einrichtungen sowie Brandbekämpfungs- geräte bedienen</li> <li>d) arbeitsplatzbedingte Umweltbelastungen nennen und zu ihrer Vermeidung beitragen</li> <li>e) die im Ausbildungsbetrieb verwendeten Energiearten nennen und Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruf- lichen Einwirkungs- und Beobachtungs- bereich anführen</li> </ul>	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		
5	Bearbeiten von Werkstoffen zum Einrichten und Instandhalten von Tuftingmaschinen (§ 4 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) messen, prüfen, anreißen, körnen, kenn- zeichnen, feilen, sägen, meißeln, scheren, bohren, nieten, senken, reiben, gewinde- schneiden, biegen, richten, passen und Werkzeuge schleifen</li> <li>b) einfache technische Zeichnungen lesen und auswerten</li> <li>c) einfache Maschinenteile und Bewegungs- abläufe skizzieren</li> <li>d) Werkzeuge handhaben, insbesondere Meßlehren, Abziehvorrichtung und Maschinenwasserwaage</li> </ul>			
6	Maschinenelemente in Tuftingmaschinen (§ 4 Nr. 6)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Verwendung und Wirkungsweise von Schrauben und Schraubensicherungen erläutern</li> <li>b) Verwendung und Wirkungsweise von Federn, Keilen und Stiften erläutern</li> <li>c) Erfordernis von Maschinensicherungen, insbesondere Abschersicherungen, beschreiben</li> <li>d) Verwendung und Wirkungsweise von Klemm- und Schrumpfverbindungen erläutern</li> <li>e) Verwendung und Wirkungsweise von Antriebs-elementen, insbesondere Keilriemen-, Zahnrad-, Ketten-, Reib- und Kurbelgetriebe sowie Kupplungen erläutern</li> <li>f) Übersetzungsverhältnisse berechnen</li> <li>g) Verwendung und Wirkungsweise von Wälz- und Gleitlagern sowie Dichtungen erläutern</li> </ul>			3

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	zeitliche Richtwerte in Monaten im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
7	Umgehen mit elektrischen und elektronischen Bauteilen in Tuftingmaschinen (§ 4 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Einsatz und Funktion elektrischer und elektronischer Bauteile aufzeigen und erklären</li> <li>b) elektrische und elektronische Geräte entsprechend den Sicherheitsbestimmungen handhaben</li> <li>c) Fehlerbeseitigung an elektrischen und elektronischen Bauteilen einleiten</li> </ul>			2
8	Instandhalten der Maschinen und Anlagen (§ 4 Nr. 8)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) vorbeugende Instandhaltung an Maschinen und Anlagen durchführen</li> <li>b) Störungen an Tuftingmaschinen und Zusatzeinrichtungen feststellen, Störungsursache ermitteln, Fehler beseitigen oder Fehlerbeseitigung einleiten</li> </ul>			
9	Einrichten und Umrüsten von Tuftingmaschinen (§ 4 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Grundeinstellungen von Tuftingmaschinen erläutern</li> <li>b) nach Fertigungsvorschrift Tuftingmaschinen ein- und umstellen</li> <li>c) Arbeitselemente austauschen und ausrichten</li> <li>d) Rapportlänge, Rietplatten, Riffelwalzen und Fadenführungsleisten einstellen</li> <li>e) Nadelhub, Bettplatte und Presserfuß einstellen</li> </ul>			3
		<ul style="list-style-type: none"> <li>f) Exzenter für Trägerversatz, gleitende Nadelplatte und gleitende Nadelbarren auswechseln und einstellen</li> <li>g) Musterdatenträger und Musterscheinrichtungen nach Fertigungsvorschrift auswechseln und einstellen</li> <li>h) antuften, Warenausfall überprüfen, Fehler feststellen und beseitigen</li> <li>i) Stopfpistole einstellen und warten</li> <li>k) Maschinenteilungen nach englischen Maßeinheiten nennen und in metrische umrechnen</li> <li>l) Einsatz und Wirkungsweise von Steuer- und Regeleinrichtungen erläutern</li> </ul>			2
10	Veredelungsprozeß und Warenkontrolle (§ 4 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) beim Einstellen und Kontrollieren von Veredelungsprozessen mitwirken</li> <li>b) Roh- und Fertigwaren auf Einhaltung der technischen Daten überprüfen, Abweichungen beurteilen und auswerten</li> </ul>			2

**Bekanntmachung  
nach Artikel 6 Abs. 3 des Einführungsgesetzes  
zum Handelsgesetzbuch**

**Vom 9. Oktober 1986**

Nach Artikel 6 Abs. 3 des Einführungsgesetzes zum Handelsgesetzbuch in der im Bundesgesetzblatt Teil III, Gliederungsnummer 4101-1, veröffentlichten bereinigten Fassung, Artikel 6 jedoch eingefügt durch Artikel 5 Nr. 1 des Gesetzes vom 25. Juli 1986 (BGBl. I S. 1120), wird bekanntgegeben, daß die Anwendung des Protokolls vom 23. Februar 1968 zur Änderung des Internationalen Abkommens vom 25. August 1924 zur Vereinheitlichung von Regeln über Konnossemente auf Grund einer am 16. Juni 1986 notifizierten Erklärung der Niederlande nach Artikel 15 Abs. 1 des Protokolls

mit Wirkung vom 16. September 1986

auf Aruba erstreckt worden ist.

Diese Bekanntmachung ergeht im Anschluß an die Bekanntmachung vom 25. Juli 1986 (BGBl. I S. 1162).

Bonn, den 9. Oktober 1986

Der Bundesminister der Justiz  
Im Auftrag  
Klingsporn

---

**Berichtigung  
der Neufassung des Wasserhaushaltsgesetzes**

**Vom 8. Oktober 1986**

Das Wasserhaushaltsgesetz in der Fassung der Bekanntmachung vom 23. September 1986 (BGBl. I S. 1529) ist wie folgt zu berichtigen:

1. In § 19 h Abs. 1 Satz 1 muß es statt „verwender“ richtig „verwendet“ heißen.
2. In § 21 Abs. 1 Satz 2 muß es im zweiten Halbsatz statt „Unverletzlichkeit“ richtig „Unverletzlichkeit“ heißen.
3. Dem § 36 b Abs. 1 ist folgender Satz 2 anzufügen:  
„Die Ziele der Raumordnung und Landesplanung sind zu beachten.“
4. In § 41 Abs. 1 Nr. 1 muß es statt „vollziehbaren Anforderung“ richtig „vollziehbaren Anordnung“ heißen.

Bonn, den 8. Oktober 1986

Der Bundesminister  
für Umwelt, Naturschutz und Reaktorsicherheit  
Im Auftrag  
Dr. Roth

## Bundesgesetzblatt

### Teil II

#### Nr. 32, ausgegeben am 17. Oktober 1986

Tag	Inhalt	Seite
8. 10. 86	Verordnung über den Amtsbereich der vorgeschobenen österreichischen Grenzdienststellen für den Schiffsverkehr in Passau-Donaulände und in Obernzell (Donau) .....	926
16. 9. 86	Bekanntmachung des deutsch-koreanischen Abkommens über wissenschaftlich-technologische Zusammenarbeit .....	928
16. 9. 86	Bekanntmachung des Abkommens zwischen der Regierung der Bundesrepublik Deutschland und der Regierung der Republik Kenia über Finanzielle Zusammenarbeit .....	931
23. 9. 86	Bekanntmachung einer Berichtigung über den Geltungsbereich der Satzung der Weltorganisation für Tourismus (WTO) .....	932
24. 9. 86	Bekanntmachung zur Konvention zum Schutze der Menschenrechte und Grundfreiheiten .....	933
24. 9. 86	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Übereinkommens über die Feststellung der mütterlichen Abstammung nichtehelicher Kinder .....	934
26. 9. 86	Bekanntmachung über den Geltungsbereich der vier Genfer Rotkreuz-Abkommen .....	934
26. 9. 86	Bekanntmachung über den Geltungsbereich der Vereinbarung über die Vorrechte und Befreiungen der Internationalen Atomenergie-Organisation .....	935
26. 9. 86	Bekanntmachung über den Geltungsbereich des Internationalen Übereinkommens zum Schutz von Pflanzenzüchtungen .....	935
30. 9. 86	Bekanntmachung der Vereinbarung zwischen der Regierung der Bundesrepublik Deutschland und der Mittelamerikanischen Bank für Wirtschaftsintegration über Finanzielle Zusammenarbeit .....	936
1. 10. 86	Bekanntmachung des Abkommens zwischen der Regierung der Bundesrepublik Deutschland und der Regierung der Volksrepublik Bangladesch über Finanzielle Zusammenarbeit .....	937
3. 10. 86	Bekanntmachung des Abkommens zwischen der Regierung der Bundesrepublik Deutschland und der Regierung der Republik Kap Verde über Finanzielle Zusammenarbeit .....	939

---

**Preis dieser Ausgabe:** 2,60 DM (1,80 DM zuzüglich 0,80 DM Versandkosten), bei Lieferung gegen Vorausrechnung 3,40 DM.  
 Im Bezugspreis ist die Mehrwertsteuer enthalten; der angewandte Steuersatz beträgt 7 %.  
 Lieferung gegen Voreinsendung des Betrages auf das Postgirokonto Bundesgesetzblatt Köln 3 99-509 oder gegen Vorausrechnung.

---

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

Bundesgesetzblatt Teil I enthält Gesetze, Verordnungen und sonstige Veröffentlichungen von wesentlicher Bedeutung.

Bundesgesetzblatt Teil II enthält

- a) völkerrechtliche Vereinbarungen und Verträge mit der DDR und die zu ihrer Inkraftsetzung oder Durchsetzung erlassenen Rechtsvorschriften sowie damit zusammenhängende Bekanntmachungen,
- b) Zolltarifvorschriften.

**Bezugsbedingungen:** Laufender Bezug nur im Verlagsabonnement. 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. (02 28) 3 82 08 - 0.

**Bezugspreis:** Für Teil I und Teil II halbjährlich je 57,60 DM. Einzelstücke je angefangene 16 Seiten 1,80 DM zuzüglich Versandkosten. Dieser Preis gilt auch für Bundesgesetzblätter, die vor dem 1. Juli 1986 ausgegeben worden sind. Lieferung gegen Voreinsendung des Betrages auf das Postgirokonto Bundesgesetzblatt Köln 3 99-509 oder gegen Vorausrechnung.

**Preis dieser Ausgabe:** 2,60 DM (1,80 DM zuzüglich 0,80 DM Versandkosten), bei Lieferung gegen Vorausrechnung 3,40 DM.

Im Bezugspreis ist die Mehrwertsteuer enthalten; der angewandte Steuersatz beträgt 7 %.

Bundesanzeiger Verlagsges.m.b.H. · Postfach 13 20 · 5300 Bonn 1

Postvertriebsstück · Z 5702 A · Gebühr bezahlt

## Übersicht über den Stand der Bundesgesetzgebung

Die 428. Übersicht über den Stand der Bundesgesetzgebung,  
abgeschlossen am 30. September 1986,  
ist im Bundesanzeiger Nr. 192 vom 15. Oktober 1986 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. 192 vom 15. Oktober 1986 kann zum Preis von 4,85 DM  
(3,95 DM + 0,90 DM Versandkosten einschl. 7 % Mehrwertsteuer)  
gegen Voreinsendung des Betrages  
auf das Postgirokonto „Bundesanzeiger“ Köln 834 00-502 (BLZ 370 100 50)  
bezogen werden.