

Bundesgesetzblatt ¹⁰⁰⁹

Teil I

G 5702

2015

Ausgegeben zu Bonn am 2. Juli 2015

Nr. 25

| Tag | Inhalt | Seite |
|--|--|-------|
| 29. 6. 2015 | Zweites Gesetz zur Änderung des Erneuerbare-Energien-Gesetzes FNA: 754-27 GESTA: E015 | 1010 |
| 25. 6. 2015 | Verordnung über die Berufsausbildung zum Textil- und Modenäher und zur Textil- und Modenäherin (Textil- und Modenäherausbildungsverordnung – TexModNäherAusbV) FNA: neu: 806-22-1-98 | 1012 |
| 25. 6. 2015 | Verordnung über die Berufsausbildung zum Textil- und Modeschneider und zur Textil- und Modeschneiderin (Textil- und Modeschneiderausbildungsverordnung – TexModSchneiderAusbV) FNA: neu: 806-22-1-99; 806-21-1-216 | 1021 |
| 23. 6. 2015 | Bekanntmachung über das Inkrafttreten des Gesetzes zur Durchführung des Haager Übereinkommens vom 30. Juni 2005 über Gerichtsstandsvereinbarungen sowie zur Änderung des Rechtspflegergesetzes, des Gerichts- und Notarkostengesetzes, des Altersteilzeitgesetzes und des Dritten Buches Sozialgesetzbuch FNA: 319-101, 302-2, 360-7, 368-3 | 1034 |
| 23. 6. 2015 | Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 10 Euro (Gedenkmünze „300 Jahre Fahrenheit-Skala“) FNA: neu: 692-1-71 | 1035 |
| 23. 6. 2015 | Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 10 Euro (Gedenkmünze „Dornröschen“) FNA: neu: 692-1-72 | 1036 |
| 23. 6. 2015 | Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 10 Euro (Gedenkmünze „200. Geburtstag Otto von Bismarck“) FNA: neu: 692-1-73 | 1037 |
| 23. 6. 2015 | Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 10 Euro (Gedenkmünze „150 Jahre Gesellschaft zur Rettung Schiffbrüchiger“) FNA: neu: 692-1-74 | 1038 |
| 23. 6. 2015 | Bekanntmachung über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 10 Euro (Gedenkmünze „1 000 Jahre Leipzig“) FNA: neu: 692-1-75 | 1039 |
| Hinweis auf andere Verkündungen | | |
| | Abweichendes Landesrecht | 1040 |

Zweites Gesetz zur Änderung des Erneuerbare-Energien-Gesetzes

Vom 29. Juni 2015

Der Bundestag hat das folgende Gesetz beschlossen:

Artikel 1 Änderung des Erneuerbare-Energien-Gesetzes

Das Erneuerbare-Energien-Gesetz vom 21. Juli 2014 (BGBl. I S. 1066), das zuletzt durch Artikel 1 des Gesetzes vom 22. Dezember 2014 (BGBl. I S. 2406) geändert worden ist, wird wie folgt geändert:

1. § 25 Absatz 2 wird wie folgt geändert:
 - a) Satz 1 wird wie folgt geändert:
 - aa) Nummer 3 wird aufgehoben.
 - bb) Die bisherigen Nummern 4 bis 6 werden die Nummern 3 bis 5.
 - b) Satz 2 wird wie folgt geändert:
 - aa) Die Wörter „oder Nummer 3“ werden gestrichen.
 - bb) Die Angabe „Nummer 5“ wird durch die Angabe „Nummer 4“ ersetzt.
2. Dem § 103 wird folgender Absatz 7 angefügt:

„(7) Begrenzungsentscheidungen nach den §§ 63 bis 69 für Unternehmen, die einer Branche mit der laufenden Nummer 145 oder 146 nach Anlage 4 zuzuordnen sind, stehen unter dem Vorbehalt, dass die Europäische Kommission das Zweite Gesetz zur Änderung des Erneuerbare-Energien-Gesetzes vom 29. Juni 2015 (BGBl. I S. 1010) beihilferechtlich genehmigt. Das Bundesministerium für Wirtschaft und Energie macht den Tag der Bekanntgabe der beihilferechtlichen Genehmigung im Bundesanzeiger bekannt. Für die Begrenzung bei diesen Unternehmen sind die §§ 63 bis 69 unbeschadet der Absätze 1 bis 3 mit den folgenden Maßgaben anzuwenden:

 1. Anträge für die Begrenzungsjahre 2015 und 2016 können abweichend von § 66 Absatz 1 Satz 1 bis zum 2. August 2015 (materielle Ausschlussfrist) gestellt werden;
 2. Zahlungen, die in einem Begrenzungsjahr vor dem Eintritt der Wirksamkeit der Begrenzungsentscheidung geleistet wurden, werden für Zahlungen des Selbstbehalts nach § 64 Absatz 2 Nummer 1 und für das Erreichen der Obergrenzenbeträge nach § 64 Absatz 2 Nummer 3 berücksichtigt. Soweit die geleisteten Zahlungen über die Obergrenzenbeträge nach § 64 Absatz 2 Nummer 3 hinausgehen, bleiben sie von der Begrenzungsentscheidung unberührt.“
3. Dem § 104 wird folgender Absatz 4 angefügt:

„(4) Ansprüche von Anlagenbetreibern gegen Netzbetreiber auf finanzielle Förderung nach § 19, die nach § 25 Absatz 2 Satz 1 Nummer 3 des Erneuerbare-Energien-Gesetzes in der am 2. Juli 2015 geltenden Fassung verringert war, werden nicht vor dem 2. August 2015 fällig.“

4. Die Anlage 4 wird wie folgt geändert:

a) Nach Nummer 144 werden die folgenden Nummern 145 und 146 eingefügt:

| | | | | |
|------|------|---|--|---|
| 145. | 2550 | Herstellung von Schmiede-, Press-, Zieh- und Stanzteilen, gewalzten Ringen und pulvermetallurgischen Erzeugnissen | | X |
| 146. | 2561 | Oberflächenveredlung und Wärmebehandlung | | X |

b) Die bisherigen Nummern 145 bis 219 werden die Nummern 147 bis 221.

Artikel 2

Inkrafttreten

(1) Dieses Gesetz tritt vorbehaltlich des Absatzes 2 am Tag nach der Verkündung in Kraft.

(2) Artikel 1 Nummer 1 tritt mit Wirkung vom 1. August 2014 in Kraft.

Die verfassungsmäßigen Rechte des Bundesrates sind gewahrt.

Das vorstehende Gesetz wird hiermit ausgefertigt. Es ist im Bundesgesetzblatt zu verkünden.

Berlin, den 29. Juni 2015

Der Bundespräsident
Joachim Gauck

Die Bundeskanzlerin
Dr. Angela Merkel

Der Bundesminister
für Wirtschaft und Energie
Sigmar Gabriel

**Verordnung
über die Berufsausbildung zum Textil- und Modenäher und zur Textil- und Modenäherin
(Textil- und Modenäherausbildungsverordnung – TexModNäherAusbV)***

Vom 25. Juni 2015

Auf Grund des § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes, der durch Artikel 232 Nummer 1 der Verordnung vom 31. Oktober 2006 (BGBl. I S. 2407) geändert worden ist, in Verbindung mit § 1 Absatz 2 des Zuständigkeitsanpassungsgesetzes vom 16. August 2002 (BGBl. I S. 3165) und dem Organisationserlass vom 17. Dezember 2013 (BGBl. I S. 4310) verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Energie im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

Inhaltsübersicht

Abschnitt 1

Gegenstand, Dauer und Gliederung der Berufsausbildung

- § 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes
- § 2 Dauer der Berufsausbildung
- § 3 Gegenstand der Berufsausbildung und Ausbildungsrahmenplan
- § 4 Struktur der Berufsausbildung, Ausbildungsberufsbild
- § 5 Ausbildungsplan
- § 6 Schriftlicher Ausbildungsnachweis

Abschnitt 2

Zwischenprüfung

- § 7 Ziel und Zeitpunkt
- § 8 Inhalt
- § 9 Prüfungsbereich Zuschneiden und Nähen

Abschnitt 3

Abschlussprüfung

- § 10 Ziel und Zeitpunkt
- § 11 Inhalt
- § 12 Prüfungsbereiche
- § 13 Prüfungsbereich Fertigungstechniken
- § 14 Prüfungsbereich Planung und Fertigung
- § 15 Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde
- § 16 Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Abschlussprüfung

Abschnitt 4

Weitere Berufsausbildung

- § 17 Fortsetzung der Berufsausbildung

Abschnitt 5

Schlussvorschriften

- § 18 Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse
- § 19 Evaluierung
- § 20 Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Anlage: Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Textil- und Modenäher und zur Textil- und Modenäherin

Abschnitt 1

**Gegenstand, Dauer und
Gliederung der Berufsausbildung**

§ 1

**Staatliche
Anerkennung des Ausbildungsberufes**

Der Ausbildungsberuf des Textil- und Modenähers und der Textil- und Modenäherin wird nach § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes staatlich anerkannt.

§ 2

Dauer der Berufsausbildung

Die Berufsausbildung dauert zwei Jahre.

§ 3

**Gegenstand der
Berufsausbildung und Ausbildungsrahmenplan**

(1) Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die im Ausbildungsrahmenplan (Anlage) genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten. Von der Organisation der Berufsausbildung, wie sie im Ausbildungsrahmenplan vorgegeben ist, darf abgewichen werden, wenn und soweit betriebspraktische Besonderheiten oder Gründe, die in der Person des oder der Auszubildenden liegen, die Abweichung erfordern.

(2) Die im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden die berufliche Handlungsfähigkeit nach § 1 Absatz 3 des Berufsbildungsgesetzes erlangen. Die berufliche Handlungsfähigkeit schließt insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren ein.

* Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 4 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 im amtlichen Teil des Bundesanzeigers veröffentlicht.

§ 4

**Struktur der
Berufsausbildung, Ausbildungsberufsbild**

(1) Die Berufsausbildung gliedert sich in:

1. berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie
2. integrativ zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten.

Die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten werden in Berufsbildpositionen als Teil des Ausbildungsberufsbildes gebündelt.

(2) Die Berufsbildpositionen der berufsprofilgebenden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sind:

1. Auswählen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Zubehör,
2. Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen,
3. Zuschneiden und Vorrichten von Werk- und Hilfsstoffen,
4. Abwandeln von Grundschnitten und Erstellen von Schnittlagebildern,
5. Anwenden von Bügel- und Fixiertechniken,
6. Anwenden von Nähetechniken,
7. Anwenden von Schweiß- oder Klebetechniken,
8. Fertigen von Bekleidungsartikeln oder von sonstigen textilen Artikeln sowie
9. Lagern und Versenden.

(3) Die Berufsbildpositionen der integrativ zu vermittelnden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sind:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
6. Einrichten, Bedienen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen,
7. betriebliche und technische Kommunikation,
8. Kundenorientierung und internationale Geschäftsbeziehungen sowie
9. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen.

§ 5

Ausbildungsplan

Die Ausbildenden haben spätestens zu Beginn der Ausbildung auf der Grundlage des Ausbildungsrahmenplans für jeden Auszubildenden und für jede Auszubildende einen Ausbildungsplan zu erstellen.

§ 6

Schriftlicher Ausbildungsnachweis

(1) Die Auszubildenden haben einen schriftlichen Ausbildungsnachweis zu führen. Dazu ist ihnen während der Ausbildungszeit Gelegenheit zu geben.

(2) Die Ausbildenden haben den Ausbildungsnachweis regelmäßig durchzusehen.

Abschnitt 2**Zwischenprüfung**

§ 7

Ziel und Zeitpunkt

(1) Zur Ermittlung des Ausbildungsstandes ist eine Zwischenprüfung durchzuführen.

(2) Die Zwischenprüfung soll zum Anfang des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

§ 8

Inhalt

Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf

1. die im Ausbildungsrahmenplan für das erste Ausbildungsjahr genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie
2. den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er den im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten entspricht.

§ 9

Prüfungsbereich Zuschneiden und Nähen

(1) Die Zwischenprüfung findet im Prüfungsbereich Zuschneiden und Nähen statt.

(2) Im Prüfungsbereich Zuschneiden und Nähen soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Auftragsunterlagen zu prüfen und technische Unterlagen anzuwenden,
2. Skizzen zu erstellen und anzuwenden,
3. Werk- und Hilfsstoffe unter Berücksichtigung von Eigenschaften und Verwendungszweck auszuwählen und einzusetzen,
4. Zubehör auszuwählen und einzuarbeiten,
5. Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen auszuwählen und einzusetzen,
6. Teile zuzuschneiden, zu kontrollieren und zu kennzeichnen,
7. Werk- und Hilfsstoffe zwischenzubügeln und zu fixieren,
8. Nähte anzufertigen und Teile zusammenzunähen,
9. Zwischenkontrollen durchzuführen und
10. Maßnahmen zur Arbeitsorganisation, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz, zur Kundenorientierung, zur Wirtschaftlichkeit und zur Qualitätssicherung zu berücksichtigen.

(3) Der Prüfling soll ein Prüfungsstück anfertigen. Weiterhin soll er Aufgaben, die sich auf das Prüfungsstück beziehen, schriftlich bearbeiten.

(4) Die Prüfungszeit beträgt für die Anfertigung des Prüfungsstückes fünf Stunden und für die schriftliche Bearbeitung der Aufgaben 60 Minuten.

Abschnitt 3

Abschlussprüfung

§ 10

Ziel und Zeitpunkt

(1) Durch die Abschlussprüfung ist festzustellen, ob der Prüfling die berufliche Handlungsfähigkeit erworben hat.

(2) Die Abschlussprüfung soll am Ende der Berufsausbildung durchgeführt werden.

§ 11

Inhalt

Die Abschlussprüfung erstreckt sich auf

1. die im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie
2. den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er den im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten entspricht.

§ 12

Prüfungsbereiche

Die Abschlussprüfung findet in den folgenden Prüfungsbereichen statt:

1. Fertigungstechniken,
2. Planung und Fertigung und
3. Wirtschafts- und Sozialkunde.

§ 13

Prüfungsbereich Fertigungstechniken

(1) Im Prüfungsbereich Fertigungstechniken soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Aufträge zu erfassen und technische Unterlagen anzuwenden,
2. Skizzen und Fachzeichnungen zu erstellen und anzuwenden,
3. Arbeitsschritte festzulegen und zu dokumentieren,
4. Werk- und Hilfsstoffe auszuwählen und einzusetzen,
5. Zubehör auszuwählen und einzuarbeiten,
6. Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen auszuwählen und einzusetzen,
7. Teile zuzuschneiden und zu kennzeichnen und Legetechniken zu unterscheiden,
8. Schnittlagebilder zu erstellen,
9. Teile zusammenzunähen sowie Schweiß- oder Klebetechniken anzuwenden,
10. Bügel- und Fixiertechniken anzuwenden,
11. Bekleidungsartikel oder sonstige textile Artikel in unterschiedlichen Ausführungs- und Verarbeitungstechniken zu fertigen,
12. Zwischen- und Endkontrollen durchzuführen,
13. Maßnahmen zur Arbeitsorganisation, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz, zur Kundenorientierung, zur Wirtschaftlichkeit und zur Qualitätssicherung zu berücksichtigen und

14. fachliche Hintergründe aufzuzeigen sowie die Vorgehensweise bei der Durchführung der Arbeitsaufgaben zu begründen.

(2) Für den Nachweis nach Absatz 1 sind folgende Tätigkeiten zugrunde zu legen:

1. Zuschneiden und Kennzeichnen von Teilen sowie
2. Fügen von Teilen, Bügeln und Kontrollieren eines Bekleidungsartikels oder sonstigen textilen Artikels.

(3) Der Prüfling soll zu jeder der beiden in Absatz 2 Nummer 1 und 2 genannten Tätigkeiten eine Arbeitsaufgabe durchführen und beide Arbeitsaufgaben mit betriebsüblichen Unterlagen dokumentieren. Während der Durchführung wird mit ihm zu jeder Arbeitsaufgabe ein situatives Fachgespräch geführt.

(4) Die Prüfungszeit beträgt insgesamt acht Stunden. Die beiden situativen Fachgespräche dauern zusammen höchstens 15 Minuten.

§ 14

Prüfungsbereich Planung und Fertigung

(1) Im Prüfungsbereich Planung und Fertigung soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Eigenschaften und Einsatzgebiete von Werk- und Hilfsstoffen festzulegen,
2. Zusammenhänge zwischen Materialien, Verarbeitungstechniken und Verwendungszweck darzustellen,
3. den Materialbedarf zu ermitteln,
4. Arbeitsschritte festzulegen,
5. Skizzen und Fachzeichnungen zu erstellen,
6. Zuschnitt-, Füge- und Bügeltechniken anzuwenden,
7. Schnitttechniken anzuwenden und
8. qualitätssichernde Maßnahmen durchzuführen.

(2) Der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 120 Minuten.

§ 15

Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde

(1) Im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist, allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darzustellen und zu beurteilen.

(2) Die Prüfungsaufgaben müssen praxisbezogen sein. Der Prüfling soll die Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

§ 16

Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Abschlussprüfung

(1) Die Bewertungen der einzelnen Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

- | | |
|---------------------------------|----------------------|
| 1. Fertigungstechniken | mit 60 Prozent, |
| 2. Planung und Fertigung | mit 30 Prozent sowie |
| 3. Wirtschafts- und Sozialkunde | mit 10 Prozent. |

(2) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn die Prüfungsleistungen wie folgt bewertet worden sind:

1. im Gesamtergebnis mit mindestens „ausreichend“,
2. in mindestens zwei Prüfungsbereichen mit mindestens „ausreichend“ und
3. in keinem Prüfungsbereich mit „ungenügend“.

(3) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der Prüfungsbereiche „Planung und Fertigung“ oder „Wirtschafts- und Sozialkunde“ durch eine mündliche Prüfung von etwa 15 Minuten zu ergänzen, wenn

1. der Prüfungsbereich schlechter als mit „ausreichend“ bewertet worden ist und
2. die mündliche Ergänzungsprüfung für das Bestehen der Abschlussprüfung den Ausschlag geben kann.

Bei der Ermittlung des Ergebnisses für diesen Prüfungsbereich sind das bisherige Ergebnis und das Ergebnis der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2:1 zu gewichten.

Abschnitt 4

Weitere Berufsausbildung

§ 17

Fortsetzung der Berufsausbildung

Die Ausbildung kann nach erfolgreichem Abschluss der Berufsausbildung zum Textil- und Modenäher und zur Textil- und Modenäherin im Ausbildungsberuf zum

Textil- und Modeschneider und zur Textil- und Modeschneiderin nach den Vorschriften für das dritte Ausbildungsjahr fortgesetzt werden.

Abschnitt 5

Schlussvorschriften

§ 18

Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse

Berufsausbildungsverhältnisse im Ausbildungsberuf „Modenäher/Modenäherin“, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bereits bestehen, können nach den Vorschriften dieser Verordnung unter Anrechnung der bisher absolvierten Ausbildungszeit fortgesetzt werden, wenn die Vertragsparteien dies vereinbaren.

§ 19

Evaluierung

Bis spätestens 30. September 2020 hat eine Evaluierung dieser Verordnung zu erfolgen, in der insbesondere der Verbleib der Absolventinnen und Absolventen untersucht werden soll.

§ 20

Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2015 in Kraft und mit Ablauf des 31. Juli 2021 außer Kraft.

Berlin, den 25. Juni 2015

Der Bundesminister
für Wirtschaft und Energie
In Vertretung
Machnig

Anlage
 (zu § 4)

 Ausbildungsrahmenplan
 für die Berufsausbildung zum Textil- und Modenäher und zur Textil- und Modenäherin

Abschnitt A: berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr | |
|----------|--|---|---|---|
| | | | 1 | 2 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| 1 | Auswählen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Zubehör (§ 4 Absatz 2 Nummer 1) | a) Eigenschaften und Einsatzgebiete, insbesondere von Faserstoffen, Garnen, Zwirnen und textilen Flächengebilden, unterscheiden b) Verarbeitungs- und Gebrauchsanforderungen nach Verwendungszweck unterscheiden und beachten c) Textil- und Pflegekennzeichnung sowie Handelsbezeichnungen anwenden d) Zubehör nach funktionellen und modischen Gesichtspunkten unterscheiden und auswählen e) Auswirkungen von Mängeln in Werk- und Hilfsstoffen sowie von Zubehör auf die Verarbeitung und Erzeugnisqualität beurteilen | 5 | |
| | | f) Auswirkungen von Veredlungsprozessen unterscheiden | | 2 |
| 2 | Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 4 Absatz 2 Nummer 2) | a) Skizzen und Fachzeichnungen, insbesondere von Nahtschaubildern und Kleinteilen, erstellen und anwenden b) Körper-, Schnitt- und Fertigmaße sowie Proportionen beachten und Größenbezeichnungen unterscheiden c) technische Unterlagen, insbesondere Fertigungsvorschriften, Sicherheitsbestimmungen, Arbeitsanweisungen und Normen, anwenden | 3 | |
| 3 | Zuschneiden und Vorrichten von Werk- und Hilfsstoffen (§ 4 Absatz 2 Nummer 3) | a) Schnittteile zuordnen b) Werk- und Hilfsstoffe legen und ablängen c) Fehler beim Legen, Schneiden und Stanzen feststellen, Folgen für die Weiterverarbeitung und den Qualitätsausfall von Fertigerzeugnissen beurteilen und Maßnahmen zur Behebung ergreifen d) Schnittschablonen auflegen und markieren, insbesondere Fadenlauf- und Strichrichtung sowie mustergerichtetes Auflegen beachten e) Schnittteile ausschneiden, Sicherheitsbestimmungen einhalten f) ausgeschnittene Teile kontrollieren, kennzeichnen, sortieren und einrichten g) Materialreste sortieren und einer umweltgerechten Entsorgung zuführen | 10 | |
| | | h) Vor- und Nachteile von Legetechniken beurteilen | | 3 |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr | |
|----------|---|--|---|---|
| | | | 1 | 2 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| 4 | Abwandeln von Grundschnitten und Erstellen von Schnittlagebildern (§ 4 Absatz 2 Nummer 4) | a) Grundschnitte analysieren b) Schnitte für Kleinteile erstellen c) Zusammenhang zwischen Körper-, Schnitt- und Fertigmaßen, Grundschnitt und Passform berücksichtigen d) Schnittlagebilder erstellen und optimieren, insbesondere Stoffbreite, Fadenlauf und Strichrichtung beachten | | 6 |
| 5 | Anwenden von Bügel- und Fixiertechniken (§ 4 Absatz 2 Nummer 5) | a) Wirkung von Temperatur, Dampf, Zeit und Druck auf Werk- und Hilfsstoffe prüfen b) Wärme- und Druckempfindlichkeit von Werk- und Hilfsstoffen vor ihrer Behandlung feststellen c) Werk- und Hilfsstoffe zwischenbügeln d) Werk- und Hilfsstoffe positionieren und fixieren | 4 | |
| | | e) Fixiereffekte und Verbindungen prüfen f) Werk- und Hilfsstoffe, insbesondere Nähte, Abnäher und Einlagen, formbügeln g) Fertigerzeugnisse finishen | | 4 |
| 6 | Anwenden von Nähetechniken (§ 4 Absatz 2 Nummer 6) | a) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör, insbesondere Nähgarne und Maschinennadeln, auswählen und einsetzen b) Fadenspannung und Stichtlänge prüfen und regulieren c) Sticharten, insbesondere Stepp- und Kettenstich, nach Material und Verwendungszweck auswählen und anwenden d) Nähte in verschiedenen Ausführungen, insbesondere Schließ-, Versäuberungs- und Ziernähte, anfertigen e) manuelle Nähetechniken anwenden f) Näharbeiten unter ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten ausführen und Griffetechniken anwenden g) Teilarbeiten ausführen, Teile zusammensetzen und Zubehör anbringen und auf einen effizienten Fertigungsablauf achten h) Nahtverbindungen prüfen | 12 | |
| 7 | Anwenden von Schweiß- oder Klebetechniken (§ 4 Absatz 2 Nummer 7) | Schweißetechniken a) Schweißverfahren auswählen und nach Verwendungszweck anwenden b) Nahtflächen vorbereiten, Schnittteile fixieren c) Materialien unter Beachtung vorgegebener Parameter miteinander verschweißen, Sicherheitsbestimmungen einhalten d) Schweißnähte prüfen oder Klebetechniken e) Klebeverfahren und Klebstoffe nach Verwendungszweck auswählen, Klebstoffe einsetzen f) Klebearbeiten unter Beachtung vorgegebener Parameter ausführen, Sicherheitsbestimmungen einhalten g) geklebte Nähte prüfen | | 5 |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr | |
|----------|---|--|---|----|
| | | | 1 | 2 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| 8 | Fertigen von Bekleidungsartikeln oder von sonstigen textilen Artikeln (§ 4 Absatz 2 Nummer 8) | a) Zubehör, insbesondere Verschlüsse, einarbeiten b) vorgefertigte Teile nach Arbeitsanweisung zusammenfügen c) unterschiedliche Ausführungs- und Verarbeitungstechniken unter Berücksichtigung von Material, Modell und Funktion anwenden d) modellbezogene Besonderheiten und Ausschmückungen herausarbeiten e) Arbeitsergebnisse prüfen | 2 | 12 |
| 9 | Lagern und Versenden (§ 4 Absatz 2 Nummer 9) | a) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör nach Sortimenten einordnen b) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör auftragsbezogen zusammenstellen | 2 | |
| | | c) Kriterien für das Lagern von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Fertigprodukten berücksichtigen d) Erzeugnisse nach vorgegebenen Aufmachungsarten lagern und versandfertig machen | | 2 |

Abschnitt B: integrativ zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr | |
|----------|--|---|---|---------------------------------|
| | | | 1 | 2 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| 1 | Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 3 Nummer 1) | a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages erklären, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den Ausbildungsbetrieb geltenden Tarifverträge nennen | | |
| 2 | Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Absatz 3 Nummer 2) | a) Aufbau und Aufgaben des Ausbildungsbetriebes erläutern b) Grundfunktionen des Ausbildungsbetriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c) Beziehungen des Ausbildungsbetriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des Ausbildungsbetriebes beschreiben | | |
| 3 | Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Absatz 3 Nummer 3) | a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zur Vermeidung der Gefährdung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten | | während der gesamten Ausbildung |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr | |
|----------|---|--|---|---|
| | | | 1 | 2 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| | | d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden, Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen | | |
| 4 | Umweltschutz (§ 4 Absatz 3 Nummer 4) | Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden und Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen | | |
| 5 | Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Absatz 3 Nummer 5) | a) Auftragsunterlagen auf Vollständigkeit prüfen b) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör unter Berücksichtigung des Fertigungsauftrags auswählen und bereitstellen c) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten | 2 | |
| | | d) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung betrieblicher Abläufe und Auftragsunterlagen festlegen und dokumentieren und Fertigungstermine berücksichtigen e) Aufgaben im Team planen und umsetzen, Ergebnisse der Zusammenarbeit auswerten | | 3 |
| 6 | Einrichten, Bedienen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen (§ 4 Absatz 3 Nummer 6) | a) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen, insbesondere nach Materialbeschaffenheit und Einsatzgebieten, auswählen und einsetzen b) Zusatzeinrichtungen anbringen und einsetzen sowie Funktionen prüfen c) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung von Sicherheitsbestimmungen einrichten, Funktionen prüfen sowie Maschinen und Anlagen bedienen d) Prozessdaten einstellen, Produktionsprozesse überwachen und Parameter korrigieren e) Störungen erkennen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung ergreifen f) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen pflegen und Wartungspläne berücksichtigen g) vorbeugende Instandhaltung durchführen, insbesondere Verschleißteile kontrollieren, austauschen und deren Austausch veranlassen | 4 | |
| 7 | Betriebliche und technische Kommunikation (§ 4 Absatz 3 Nummer 7) | a) Informationen beschaffen, aufbereiten und auswerten, Informationsstrukturen nutzen und Datenschutz beachten b) technische Unterlagen, insbesondere Betriebs- und Arbeitsanweisungen sowie Richtlinien, handhaben und umsetzen c) Arbeitsaufgaben mit Hilfe von Informations- und Kommunikationstechniken bearbeiten | 2 | |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr | |
|----------|--|--|---|---|
| | | | 1 | 2 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| | | d) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen und im Team situationsgerecht führen und Sachverhalte darstellen e) fremdsprachige Fachbegriffe anwenden, branchenübliche englischsprachige Informationen nutzen f) Informationsfluss mit vor- und nachgelagerten Bereichen sicherstellen und Abstimmungen treffen g) auftragsbezogene Daten erstellen, aufbereiten und dokumentieren und Datenschutz beachten h) branchenspezifische Anwenderprogramme einsetzen | | 7 |
| 8 | Kundenorientierung und internationale Geschäftsbeziehungen (§ 4 Absatz 3 Nummer 8) | a) durch eigenes Verhalten zur Kundenzufriedenheit und zum erfolgreichen unternehmerischen Handeln beitragen b) Gespräche mit Geschäftspartnern und anderen Beteiligten führen c) Kundenanforderungen bei der Durchführung von Aufträgen beachten und umsetzen d) kulturelle Besonderheiten und Verhaltensregeln von Geschäftspartnern, insbesondere für Auslandskontakte, berücksichtigen e) Richtlinien für internationale Geschäftsbeziehungen beachten | 2 | 3 |
| 9 | Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Absatz 3 Nummer 9) | a) Ziele und Aufgaben von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden b) Zwischenkontrollen anhand von Arbeitsaufträgen durchführen und ausbesserungsfähige Fehler beheben c) Qualitätsmängel ermitteln und Toleranzbereiche beachten d) Endkontrollen durchführen, insbesondere Qualitätsausfall, Fertigmaße, Verarbeitung und Etikettierung prüfen, sowie Verarbeitungsrichtlinien und Auszeichnungsvorschriften berücksichtigen e) Begleitpapiere bearbeiten und Produktions- und Qualitätsdaten dokumentieren f) Reklamationen bearbeiten | 4 | 5 |

**Verordnung
über die Berufsausbildung zum Textil- und Modeschneider und zur Textil- und Modeschneiderin
(Textil- und Modeschneiderausbildungsverordnung – TexModSchneiderAusV)***

Vom 25. Juni 2015

Auf Grund des § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes, der durch Artikel 232 Nummer 1 der Verordnung vom 31. Oktober 2006 (BGBl. I S. 2407) geändert worden ist, in Verbindung mit § 1 Absatz 2 des Zuständigkeitsanpassungsgesetzes vom 16. August 2002 (BGBl. I S. 3165) und dem Organisationserlass vom 17. Dezember 2013 (BGBl. I S. 4310) verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Energie im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

Inhaltsübersicht

Abschnitt 1

Gegenstand, Dauer und
Gliederung der Berufsausbildung

- § 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes
- § 2 Dauer der Berufsausbildung
- § 3 Gegenstand der Berufsausbildung und Ausbildungsrahmenplan
- § 4 Struktur der Berufsausbildung, Ausbildungsberufsbild
- § 5 Ausbildungsplan
- § 6 Schriftlicher Ausbildungsnachweis

Abschnitt 2

Abschlussprüfung

- § 7 Ziel, Aufteilung in zwei Teile und Zeitpunkt
- § 8 Inhalt von Teil 1
- § 9 Prüfungsbereiche von Teil 1
- § 10 Prüfungsbereich Fertigungstechniken
- § 11 Prüfungsbereich Planung und Fertigung
- § 12 Inhalt von Teil 2
- § 13 Prüfungsbereiche von Teil 2
- § 14 Prüfungsbereich Produktionsauftrag
- § 15 Prüfungsbereich Planung, Fertigung und Konstruktion
- § 16 Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde
- § 17 Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Abschlussprüfung
- § 18 Abschluss als Textil- und Modenäher oder Textil- und Modenäherin

* Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 4 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 im amtlichen Teil des Bundesanzeigers veröffentlicht.

Abschnitt 3

Weitere Berufsausbildung

- § 19 Anrechnung von Ausbildungszeiten

Abschnitt 4

Schlussvorschriften

- § 20 Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse
 - § 21 Inkrafttreten, Außerkrafttreten
- Anlage: Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Textil- und Modeschneider und zur Textil- und Modeschneiderin

Abschnitt 1

**Gegenstand, Dauer und
Gliederung der Berufsausbildung**

§ 1

Staatliche

Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf des Textil- und Modeschneiders und der Textil- und Modeschneiderin wird nach § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes staatlich anerkannt.

§ 2

Dauer der Berufsausbildung

Die Berufsausbildung dauert drei Jahre.

§ 3

**Gegenstand der
Berufsausbildung und Ausbildungsrahmenplan**

(1) Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die im Ausbildungsrahmenplan (Anlage) genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten. Von der Organisation der Berufsausbildung, wie sie im Ausbildungsrahmenplan vorgegeben ist, darf abgewichen werden, wenn und soweit betriebspraktische Besonderheiten oder Gründe, die in der Person des oder der Auszubildenden liegen, die Abweichung erfordern.

(2) Die im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden die berufliche Handlungsfähigkeit nach § 1 Absatz 3 des Berufsbildungsgesetzes erlangen. Die berufliche Handlungsfähigkeit schließt insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren ein.

§ 4

**Struktur der
Berufsausbildung, Ausbildungsberufsbild**

(1) Die Berufsausbildung gliedert sich in:

1. schwerpunktübergreifende berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten,
2. berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten im Schwerpunkt
 - a) Prototypen und Serienfertigung,
 - b) Arbeitsvorbereitung und Qualitätsprüfung oder
 - c) Schnitttechnik sowie
3. schwerpunktübergreifende, integrativ zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten.

Die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten werden in Berufsbildpositionen als Teil des Ausbildungsberufsbildes gebündelt.

(2) Die Berufsbildpositionen der schwerpunktübergreifenden berufsprofilgebenden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sind:

1. Auswählen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Zubehör,
2. Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen,
3. Zuschneiden und Vorrichten von Werk- und Hilfsstoffen,
4. Abwandeln von Grundschnitten und Erstellen von Schnittlagebildern,
5. Anwenden von Bügel- und Fixiertechniken,
6. Anwenden von Nähtechniken,
7. Anwenden von Schweiß- oder Klebetechniken,
8. Fertigen von Bekleidungsartikeln oder sonstigen textilen Artikeln sowie
9. Lagern und Versenden.

(3) In welchen Berufsbildpositionen in dem jeweiligen Schwerpunkt weitere Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten vermittelt werden, ergibt sich aus Abschnitt B der Anlage.

(4) Die Berufsbildpositionen der schwerpunktübergreifenden, integrativ zu vermittelnden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sind:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
6. Einrichten, Bedienen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen,
7. betriebliche und technische Kommunikation,
8. Kundenorientierung und internationale Geschäftsbeziehungen sowie
9. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen.

§ 5

Ausbildungsplan

Die Auszubildenden haben spätestens zu Beginn der Ausbildung auf der Grundlage des Ausbildungsrahmen-

plans für jeden Auszubildenden und für jede Auszubildende einen Ausbildungsplan zu erstellen.

§ 6

Schriftlicher Ausbildungsnachweis

(1) Die Auszubildenden haben einen schriftlichen Ausbildungsnachweis zu führen. Dazu ist ihnen während der Ausbildungszeit Gelegenheit zu geben.

(2) Die Auszubildenden haben den Ausbildungsnachweis regelmäßig durchzusehen.

Abschnitt 2**Abschlussprüfung**

§ 7

**Ziel, Aufteilung
in zwei Teile und Zeitpunkt**

(1) Durch die Abschlussprüfung ist festzustellen, ob der Prüfling die berufliche Handlungsfähigkeit erworben hat.

(2) Die Abschlussprüfung besteht aus den beiden Teilen 1 und 2.

(3) Teil 1 soll am Ende des zweiten Ausbildungsjahres durchgeführt werden, Teil 2 am Ende der Berufsausbildung.

§ 8

Inhalt von Teil 1

Teil 1 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf

1. die im Ausbildungsrahmenplan für die ersten zwei Ausbildungsjahre genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie
2. den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er den im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten entspricht.

§ 9

Prüfungsbereiche von Teil 1

Teil 1 der Abschlussprüfung findet in den folgenden Prüfungsbereichen statt:

1. Fertigungstechniken sowie
2. Planung und Fertigung.

§ 10

Prüfungsbereich Fertigungstechniken

(1) Im Prüfungsbereich Fertigungstechniken soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Aufträge zu erfassen und technische Unterlagen anzuwenden,
2. Skizzen und Fachzeichnungen zu erstellen und anzuwenden,
3. Arbeitsschritte festzulegen und zu dokumentieren,
4. Werk- und Hilfsstoffe auszuwählen und einzusetzen,
5. Zubehör auszuwählen und einzuarbeiten,
6. Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen auszuwählen und einzusetzen,

7. Teile zuzuschneiden und zu kennzeichnen und Legetechniken zu unterscheiden,
8. Schnittlagebilder zu erstellen,
9. Teile zusammenzunähen sowie Schweiß- oder Klebetechniken anzuwenden,
10. Bügel- und Fixiertechniken anzuwenden,
11. Bekleidungsartikel oder sonstige textile Artikel in unterschiedlichen Ausführungs- und Verarbeitungstechniken zu fertigen,
12. Zwischen- und Endkontrollen durchzuführen,
13. Maßnahmen zur Arbeitsorganisation, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz, zur Kundenorientierung, zur Wirtschaftlichkeit und zur Qualitätssicherung zu berücksichtigen und
14. fachliche Hintergründe aufzuzeigen sowie die Vorgehensweise bei der Durchführung der Arbeitsaufgaben zu begründen.

(2) Für den Nachweis nach Absatz 1 sind folgende Tätigkeiten zugrunde zu legen:

1. Zuschneiden und Kennzeichnen von Teilen sowie
2. Fügen von Teilen, Bügeln und Kontrollieren eines textilen Bekleidungsartikels oder sonstigen textilen Artikels.

(3) Der Prüfling soll zu jeder der beiden in Absatz 2 Nummer 1 und 2 genannten Tätigkeiten eine Arbeitsaufgabe durchführen und beide Arbeitsaufgaben mit betriebsüblichen Unterlagen dokumentieren. Während der Durchführung wird mit ihm zu jeder Arbeitsaufgabe ein situatives Fachgespräch geführt.

(4) Die Prüfungszeit beträgt insgesamt acht Stunden. Die beiden situativen Fachgespräche dauern zusammen höchstens 15 Minuten.

§ 11

Prüfungsbereich Planung und Fertigung

(1) Im Prüfungsbereich Planung und Fertigung soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Eigenschaften und Einsatzgebiete von Werk- und Hilfsstoffen festzulegen,
2. Zusammenhänge zwischen Materialien, Verarbeitungstechniken und Verwendungszweck darzustellen,
3. den Materialbedarf zu ermitteln,
4. Arbeitsschritte festzulegen,
5. Skizzen und Fachzeichnungen zu erstellen,
6. Zuschnitt-, Füge- und Bügeltechniken anzuwenden,
7. Schnitttechniken anzuwenden und
8. qualitätssichernde Maßnahmen durchzuführen.

(2) Der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 120 Minuten.

§ 12

Inhalt von Teil 2

(1) Teil 2 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf

1. die im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie

2. den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er den im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten entspricht.

(2) In Teil 2 der Abschlussprüfung sollen Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die bereits Gegenstand von Teil 1 der Abschlussprüfung waren, nur insoweit einbezogen werden, als es für die Feststellung der beruflichen Handlungsfähigkeit erforderlich ist.

§ 13

Prüfungsbereiche von Teil 2

Teil 2 der Abschlussprüfung findet in folgenden Prüfungsbereichen statt:

1. Produktionsauftrag,
2. Planung, Fertigung und Konstruktion sowie
3. Wirtschafts- und Sozialkunde.

§ 14

Prüfungsbereich Produktionsauftrag

(1) Im Prüfungsbereich Produktionsauftrag soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Fertigungsunterlagen zu erstellen,
2. Arbeitsabläufe festzulegen,
3. Qualitätsstandards zu prüfen,
4. Maßnahmen zur Arbeitsorganisation, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz, zur Kundenorientierung und zur Wirtschaftlichkeit zu berücksichtigen und
5. fachliche Hintergründe aufzuzeigen sowie die Vorgehensweise bei der Durchführung des betrieblichen Auftrags und des Prüfungsprodukts zu begründen.

(2) Für den Nachweis nach Absatz 1 sind folgende Tätigkeiten zugrunde zu legen:

1. im Schwerpunkt Prototypen und Serienfertigung:
 - a) Fertigen und Analysieren eines Prototyps oder Einzelteils und
 - b) Dokumentieren von Optimierungsvorschlägen,
2. im Schwerpunkt Arbeitsvorbereitung und Qualitätsprüfung:
 - a) Erstellen einer Modellbeschreibung und von Fertigungsunterlagen für ein vorgegebenes Modell und
 - b) Durchführen von Prüfverfahren,
3. im Schwerpunkt Schnitttechnik:
 - a) Ändern eines Modells,
 - b) Anwenden von Gradierregeln,
 - c) Analysieren von Schnittteilen und
 - d) Erstellen von Schnittbildern.

(3) Die Auszubildenden wählen eine der Prüfungsvarianten nach Absatz 4 oder 5 aus. Mit der Anmeldung zur Abschlussprüfung teilen sie die gewählte Variante dem Prüfling und der zuständigen Stelle mit.

(4) Der Prüfling soll einen betrieblichen Auftrag durchführen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren. Nach der Durchführung wird mit ihm auf Grundlage der Dokumentation ein auftragsbezogenes Fachgespräch geführt. Dem Prüfungsausschuss ist

von den Auszubildenden vor der Durchführung des betrieblichen Auftrages die Aufgabenstellung einschließlich eines geplanten Bearbeitungszeitraums zur Genehmigung vorzulegen. Die Prüfungszeit für die Durchführung des betrieblichen Auftrages einschließlich der Dokumentation beträgt 15 Stunden und 30 Minuten; das auftragsbezogene Fachgespräch dauert höchstens 30 Minuten.

(5) Der Prüfling soll ein Prüfungsprodukt, das einem betrieblichen Auftrag entspricht, planen, fertigen, kontrollieren und die Durchführung mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren. Nach der Durchführung wird mit ihm ein auftragsbezogenes Fachgespräch geführt. Die Prüfungszeit für die Herstellung des Prüfungsproduktes einschließlich der Dokumentation beträgt 15 Stunden und 40 Minuten; das auftragsbezogene Fachgespräch dauert höchstens 20 Minuten.

§ 15

Prüfungsbereich Planung, Fertigung und Konstruktion

(1) Im Prüfungsbereich Planung, Fertigung und Konstruktion soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Materialprüfungen durchzuführen,
2. Schnittteile zu konstruieren und zu modifizieren,
3. Schweiß- und Klebetechniken anzuwenden,
4. Verarbeitungstechniken nach wirtschaftlichen und funktionalen Kriterien festzulegen,
5. logistische Prozesse darzustellen,
6. Durchlauf- und Fertigungszeiten zu kalkulieren und
7. Maßnahmen zur Behebung von Qualitätsabweichungen zu ergreifen.

(2) Der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 150 Minuten.

§ 16

Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde

(1) Im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist, allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darzustellen und zu beurteilen.

(2) Die Prüfungsaufgaben müssen praxisbezogen sein. Der Prüfling soll die Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

§ 17

Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Abschlussprüfung

(1) Die Bewertungen der einzelnen Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

- | | |
|--------------------------|-----------------|
| 1. Fertigungstechniken | mit 25 Prozent, |
| 2. Planung und Fertigung | mit 10 Prozent, |
| 3. Produktionsauftrag | mit 40 Prozent, |

- | | |
|--|--------------------|
| 4. Planung, Fertigung und Konstruktion | mit 15 Prozent und |
| 5. Wirtschafts- und Sozialkunde | mit 10 Prozent. |

(2) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn die Prüfungsleistungen wie folgt bewertet worden sind:

1. im Gesamtergebnis von Teil 1 und Teil 2 mit mindestens „ausreichend“,
2. im Ergebnis von Teil 2 mit mindestens „ausreichend“,
3. in mindestens zwei Prüfungsbereichen von Teil 2 mit mindestens „ausreichend“ und
4. in keinem Prüfungsbereich von Teil 2 mit „ungenügend“.

(3) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der Prüfungsbereiche „Planung, Fertigung und Konstruktion“ oder „Wirtschafts- und Sozialkunde“ durch eine mündliche Prüfung von etwa 15 Minuten zu ergänzen, wenn

1. der Prüfungsbereich schlechter als mit „ausreichend“ bewertet worden ist und
2. die mündliche Ergänzungsprüfung für das Bestehen der Abschlussprüfung den Ausschlag geben kann.

Bei der Ermittlung des Ergebnisses für diesen Prüfungsbereich sind das bisherige Ergebnis und das Ergebnis der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2:1 zu gewichten.

§ 18

Abschluss als Textil- und Modenäher oder Textil- und Modenäherin

Hat der Prüfling die Abschlussprüfung nicht bestanden, erfüllen jedoch die Ergebnisse der Prüfungsbereiche „Fertigungstechniken“, „Planung und Fertigung“ von Teil 1 sowie „Wirtschafts- und Sozialkunde“ von Teil 2 der Abschlussprüfung die Anforderungen nach § 16 der Textil- und Modenäherausbildungsverordnung vom 25. Juni 2015 (BGBl. I S. 1012), so hat er den Abschluss des Ausbildungsberufs Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherin erreicht.

Abschnitt 3

Weitere Berufsausbildung

§ 19

Anrechnung von Ausbildungszeiten

(1) Die erfolgreich abgeschlossene Berufsausbildung zum Textil- und Modenäher und zur Textil- und Modenäherin kann im Umfang von zwei Jahren auf die Dauer der Berufsausbildung nach dieser Verordnung angerechnet werden.

(2) Bei der Anrechnung stehen die in der Abschlussprüfung im Ausbildungsberuf zum Textil- und Modenäher und zur Textil- und Modenäherin erbrachten Leistungen dem Teil 1 der Abschlussprüfung nach den §§ 8 bis 11 gleich. In diesem Fall können die Leistungen des Prüfungsbereichs Wirtschafts- und Sozialkunde nicht auf Teil 2 der Abschlussprüfung angerechnet werden.

(3) Die erfolgreich abgeschlossene Berufsausbildung zum Änderungsschneider und zur Änderungsschneiderin sowie zum Polster- und Dekorationsnäher und zur Polster- und Dekorationsnäherin kann im Um-

fang von jeweils einem Jahr auf die Dauer der Berufsausbildung nach dieser Verordnung angerechnet werden.

Abschnitt 4 **Schlussvorschriften**

§ 20

Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse

(1) Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung in den Berufsbildern des staatlich anerkannten Ausbildungsberufes Modeschneider und Modeschneiderin bestehen, können nach den Vorschriften dieser Verordnung unter Anrechnung der bisher zurückgelegten Ausbildungszeit fortgesetzt werden, wenn die Vertragsparteien dies vereinbaren und der oder die Auszubildende noch nicht die Zwischenprüfung absolviert hat.

(2) Eine bis zum 31. Dezember 2014 begonnene Berufsausbildung zum Modenäher und zur Modenäherin kann nach den Vorschriften der Berufsausbildung zum Modeschneider und Modeschneiderin nach der Verordnung über die Berufsausbildung in der Bekleidungsindustrie vom 13. Februar 1997 (BGBl. I S. 262), die durch Artikel 2 der Verordnung vom 9. Mai 2005 (BGBl. I S. 1292) geändert worden ist, fortgesetzt und spätestens mit Ablauf des 31. Juli 2017 abgeschlossen werden, wenn die Vertragsparteien dies vereinbaren.

§ 21

Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2015 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Verordnung über die Berufsausbildung in der Bekleidungsindustrie vom 13. Februar 1997 (BGBl. I S. 262), die durch Artikel 2 der Verordnung vom 9. Mai 2005 (BGBl. I S. 1292) geändert worden ist, außer Kraft.

Berlin, den 25. Juni 2015

Der Bundesminister
für Wirtschaft und Energie
In Vertretung
Machnig

Anlage

(zu § 3 Absatz 1)

Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Textil- und Modeschneider und zur Textil- und Modeschneiderin

**Abschnitt A: schwerpunktübergreifende berufsprofilgebende Fertigkeiten,
Kenntnisse und Fähigkeiten**

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr | | |
|----------|---|--|---|---|---|
| | | | 1 | 2 | 3 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | | |
| 1 | Auswählen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Zubehör (§ 4 Absatz 2 Nummer 1) | a) Eigenschaften und Einsatzgebiete, insbesondere von Faserstoffen, Garnen, Zwirnen und textilen Flächengebilden, unterscheiden | 5 | | |
| | | b) Verarbeitungs- und Gebrauchsanforderungen nach Verwendungszweck unterscheiden und beachten | | | |
| | | c) Textil- und Pflegekennzeichnung sowie Handelsbezeichnungen anwenden | | | |
| | d) Zubehör nach funktionellen und modischen Gesichtspunkten unterscheiden und auswählen | | | | |
| | e) Auswirkungen von Mängeln in Werk- und Hilfsstoffen sowie Zubehör auf die Verarbeitung und Erzeugnisqualität beurteilen | | | | |
| | f) Auswirkungen von Veredlungsprozessen unterscheiden | | 2 | | |
| | g) Materialprüfungen durchführen, Ergebnisse dokumentieren | | | 4 | |
| 2 | Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 4 Absatz 2 Nummer 2) | a) Skizzen und Fachzeichnungen, insbesondere von Nahtschaubildern und Kleinteilen, erstellen und anwenden | 3 | | |
| | | b) Körper-, Schnitt- und Fertigmaße sowie Proportionen beachten und Größenbezeichnungen unterscheiden | | | |
| | | c) technische Unterlagen anwenden, insbesondere Fertigungsvorschriften, Sicherheitsbestimmungen, Arbeitsanweisungen und Normen | | | |
| | d) Fertigungsunterlagen erstellen | | | 4 | |
| 3 | Zuschneiden und Vorrichten von Werk- und Hilfsstoffen (§ 4 Absatz 2 Nummer 3) | a) Schnittteile zuordnen | 10 | | |
| | | b) Werk- und Hilfsstoffe legen und ablängen | | | |
| | | c) Fehler beim Legen, Schneiden und Stanzen feststellen, Folgen für die Weiterverarbeitung und den Qualitätsausfall von Fertigerzeugnissen beurteilen und Maßnahmen zur Behebung ergreifen | | | |
| | | d) Schnittschablonen auflegen und markieren, insbesondere Fadenlauf- und Strichrichtung sowie mustergerichtetes Auflegen beachten | | | |
| | | e) Schnittteile ausschneiden und Sicherheitsbestimmungen einhalten | | | |
| | f) ausgeschnittene Teile kontrollieren, kennzeichnen, sortieren und einrichten | | | | |
| | g) Materialreste sortieren und einer umweltgerechten Entsorgung zuführen | | | | |
| | h) Vor- und Nachteile von Legetechniken beurteilen | | 3 | | |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr | | |
|----------|---|---|---|---|---|
| | | | 1 | 2 | 3 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | | |
| 4 | Abwandeln von Grundschnitten und Erstellen von Schnittlagebildern (§ 4 Absatz 2 Nummer 4) | a) Grundschnitte analysieren b) Schnitte für Kleinteile erstellen c) Zusammenhang zwischen Körper-, Schnitt- und Fertigmaßen, Grundschnitt und Passform berücksichtigen d) Schnittlagebilder erstellen und optimieren und insbesondere Stoffbreite, Fadenlauf und Strichrichtung beachten | | 6 | |
| | | e) Grundlagen der Gradierung anwenden | | | 3 |
| 5 | Anwenden von Bügel- und Fixiertechniken (§ 4 Absatz 2 Nummer 5) | a) Wirkung von Temperatur, Dampf, Zeit und Druck auf Werk- und Hilfsstoffe prüfen b) Wärme- und Druckempfindlichkeit von Werk- und Hilfsstoffen vor ihrer Behandlung feststellen c) Werk- und Hilfsstoffe zwischenbügeln d) Werk- und Hilfsstoffe positionieren und fixieren | 4 | | |
| | | e) Fixiereffekte und Verbindungen prüfen f) Werk- und Hilfsstoffe, insbesondere Nähte, Abnäher und Einlagen, formbügeln g) Fertigerzeugnisse finishen | | 4 | |
| 6 | Anwenden von Nähetechniken (§ 4 Absatz 2 Nummer 6) | a) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör, insbesondere Nähgarne und Maschinennadeln, auswählen und einsetzen b) Fadenspannung und Stichtlänge prüfen und regulieren c) Sticharten, insbesondere Stepp- und Kettenstich, nach Material und Verwendungszweck auswählen und anwenden d) Nähte in verschiedenen Ausführungen, insbesondere Schließ-, Versäuberungs- und Ziernähte, anfertigen e) manuelle Nähetechniken anwenden f) Näharbeiten unter ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten ausführen und Griffetechniken anwenden g) Teilarbeiten ausführen, Teile zusammensetzen und Zubehör anbringen und effizienten Fertigungsablauf berücksichtigen h) Nahtverbindungen prüfen | 12 | | |
| 7 | Anwenden von Schweiß- oder Klebetechniken (§ 4 Absatz 2 Nummer 7) | Schweißetechniken a) Schweißverfahren auswählen und nach Verwendungszweck anwenden b) Nahtflächen vorbereiten und Schnittteile fixieren c) Materialien unter Beachtung vorgegebener Parameter miteinander verschweißen und Sicherheitsbestimmungen einhalten d) Schweißnähte prüfen oder | | 5 | |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr | | |
|----------|---|--|---|----|---|
| | | | 1 | 2 | 3 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | | |
| | | Klebertechniken e) Klebverfahren und Klebstoffe nach Verwendungszweck auswählen und Klebstoffe einsetzen f) Klebarbeiten unter Beachtung vorgegebener Parameter ausführen und Sicherheitsbestimmungen einhalten g) geklebte Nähte prüfen h) Parameter zum Schweißen oder zum Kleben ermitteln und anwenden und Sicherheitsbestimmungen einhalten | | | 2 |
| 8 | Fertigen von Bekleidungsartikeln oder sonstigen textilen Artikeln (§ 4 Absatz 2 Nummer 8) | a) Zubehör, insbesondere Verschlüsse, einarbeiten b) vorgefertigte Teile nach Arbeitsanweisung zusammenfügen c) unterschiedliche Ausführungs- und Verarbeitungstechniken unter Berücksichtigung von Material, Modell und Funktion anwenden d) modellbezogene Besonderheiten und Ausschmückungen herausarbeiten e) Arbeitsergebnisse prüfen f) Teile nach funktionalen, fertigungstechnischen und wirtschaftlichen Kriterien zusammenfügen und Erzeugnisse fertigstellen | 2 | 12 | 4 |
| 9 | Lagern und Versenden (§ 4 Absatz 2 Nummer 9) | a) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör nach Sortimenten einordnen b) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör auftragsbezogen zusammenstellen c) Kriterien für das Lagern von Werk- und Hilfsstoffen sowie von Fertigprodukten berücksichtigen d) Erzeugnisse nach vorgegebenen Aufmachungsarten lager- und versandfertig machen e) logistische Prozesse unterscheiden, insbesondere Wareneingang, Kommissionierung und Warenausgang | 2 | 2 | 2 |

Abschnitt B: berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in den Schwerpunkten

1. Schwerpunkt Prototypen und Serienfertigung

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr | | |
|----------|---|--|---|---|----|
| | | | 1 | 2 | 3 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | | |
| 1 | Einrichten, Bedienen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen (§ 4 Absatz 4 Nummer 6) | a) Maschinen und Anlagen, insbesondere nach Effizienz, festlegen b) Maschinen und Anlagen für den Produktionsprozess vorbereiten c) Zusatzeinrichtungen, Spezialmaschinen und Automaten materialbezogen und modellspezifisch festlegen und einsetzen d) Prozessdaten für programmgesteuerte Maschinen und Anlagen ermitteln, festlegen und eingeben | | | 10 |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr | | |
|----------|---|---|---|---|----|
| | | | 1 | 2 | 3 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | | |
| 2 | Fertigen von Bekleidungsartikeln oder sonstigen textilen Artikeln (§ 4 Absatz 2 Nummer 8) | <ul style="list-style-type: none"> a) zugeschnittene Schnittteile analysieren und für den Fertigungsprozess zuordnen b) Verarbeitungstechniken aus Modellvorgaben ableiten c) Modellvorgaben auf fertigungstechnische Umsetzbarkeit prüfen und dokumentieren d) Prototypen nach Skizze und Modellbeschreibung fertigen und Mustereinhaltung beachten e) Prototypen analysieren, Modellfehler feststellen, dokumentieren und Vorschläge zur Fehlerbehebung und Modelloptimierung einbringen f) Einzel- und Serienteile fertigen, insbesondere unter Berücksichtigung größenspezifischer Besonderheiten und rationaler Fertigung g) bei technischen Innovationen mitwirken | | | 16 |

2. Schwerpunkt Arbeitsvorbereitung und Qualitätsprüfung

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr | | |
|----------|---|--|---|---|----|
| | | | 1 | 2 | 3 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | | |
| 1 | Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 4 Absatz 2 Nummer 2) | <ul style="list-style-type: none"> a) Modellbeschreibungen unter Beachtung von Richtlinien erstellen b) technische Richtlinien, insbesondere Verarbeitungsanweisungen, Maßtabellen und Qualitätstoleranzen, erstellen und aktualisieren c) Fertigungsunterlagen, insbesondere Stücklisten, Materialbedarfslisten und Farbzusordnungen, erstellen d) Textil- und Pflegekennzeichnungen festlegen und gesetzliche Vorgaben einhalten e) Fertigungszeiten abschätzen und Rationalisierungsansätze aufzeigen f) Fertigungskosten artikelbezogen vergleichen g) bei technischen Innovationen mitwirken und Vorschläge einbringen | | | 13 |
| 2 | Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Absatz 4 Nummer 9) | <ul style="list-style-type: none"> a) Normen und Spezifikationen zur Qualitätssicherung von Produkten beachten b) betriebliche Qualitätssicherungsmaßnahmen auf deren Wirksamkeit beurteilen c) physikalische und chemische Prüfverfahren anwenden, Prüfmittel auswählen und deren Einsatzfähigkeit feststellen sowie Ergebnisse bewerten und dokumentieren d) Verfahren, Richtlinien und betriebsspezifische Prüfpläne zur Qualitätsprüfung von Produkten nutzen e) Ursachen von Fehlern und Qualitätsmängeln systematisch analysieren, Maßnahmen zur Behebung ergreifen und dokumentieren f) Reklamationen beurteilen und Reparaturmaßnahmen ergreifen | | | 13 |

3. Schwerpunkt Schnitttechnik

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr | | |
|----------|---|--|---|---|----|
| | | | 1 | 2 | 3 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | | |
| 1 | Erstellen und Anwenden von technischen Unterlagen (§ 4 Absatz 2 Nummer 2) | a) Lege- und Zuschnittanweisungen erstellen und mit vorhandenen Systemen optimieren b) schnitt- und modellrelevante Daten für die Weiterverarbeitung in der Produktion aufbereiten, speichern und zur Verfügung stellen und betriebliche Umsetzbarkeit prüfen | | | 6 |
| 2 | Zuschneiden und Vorrichten von Werk- und Hilfsstoffen (§ 4 Absatz 2 Nummer 3) | a) Schnittbilder analysieren und auf Vollständigkeit und Richtigkeit prüfen b) Anpassungsmöglichkeiten von Schnitten und Schnittbildern nach Materialbeschaffenheiten, insbesondere Warenkrumpf, prüfen und Anpassungen vornehmen c) Überlappungspunkte zur optimalen Stoffausnutzung setzen | | | 10 |
| 3 | Abwandeln von Grundschnitten und Erstellen von Schnittlagebildern (§ 4 Absatz 2 Nummer 4) | a) Modellschnitte analysieren und für die Produktion vorbereiten und insbesondere auf Vollständigkeit und Richtigkeit prüfen b) Einlage- und Hilfsschablonen aus Modellschnitten erstellen c) Modelländerungen durchführen, insbesondere Längenänderungen und Nahtzugaben d) Besonderheiten von Konfektionsgrößen beachten e) Programme zum computergestützten Konstruieren (CAD-Programme) einsetzen, insbesondere bei der Anwendung von festgelegten Gradierregeln und zur Erstellung von Schnittbildern f) Schnittteile analysieren und nach Materialgruppen zusammenstellen g) Schnittbilder nach vorgegebenen Kriterien erstellen, insbesondere unter Berücksichtigung von Materialtypen, Musterungsverläufen und Regeln für das Drehen von Schnittteilen | | | 10 |

Abschnitt C: schwerpunktübergreifende, integrativ zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr | | |
|----------|--|--|---|---|---|
| | | | 1 | 2 | 3 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | | |
| 1 | Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 4 Nummer 1) | a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages erklären, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den Ausbildungsbetrieb geltenden Tarifverträge nennen | | | |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr | | |
|----------|--|---|---|---|---|
| | | | 1 | 2 | 3 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | | |
| 2 | Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Absatz 4 Nummer 2) | <ul style="list-style-type: none"> a) Aufbau und Aufgaben des Ausbildungsbetriebes erläutern b) Grundfunktionen des Ausbildungsbetriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c) Beziehungen des Ausbildungsbetriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des Ausbildungsbetriebes beschreiben | während der gesamten Ausbildung | | |
| 3 | Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Absatz 4 Nummer 3) | <ul style="list-style-type: none"> a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zur Vermeidung der Gefährdung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben und erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden, Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen | | | |
| 4 | Umweltschutz (§ 4 Absatz 4 Nummer 4) | <p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <ul style="list-style-type: none"> a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden sowie Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen | | | |
| 5 | Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Absatz 4 Nummer 5) | <ul style="list-style-type: none"> a) Auftragsunterlagen auf Vollständigkeit prüfen b) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör unter Berücksichtigung des Fertigungsauftrags auswählen und bereitstellen c) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten | | | |
| | | <ul style="list-style-type: none"> d) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung betrieblicher Abläufe und Auftragsunterlagen festlegen und dokumentieren und Fertigungstermine berücksichtigen e) Aufgaben im Team planen und umsetzen und Ergebnisse der Zusammenarbeit auswerten | | 3 | |
| | | <ul style="list-style-type: none"> f) Termine überwachen, insbesondere die Durchlaufzeiten von Fertigungsaufträgen g) Arbeitsabläufe unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen, mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, festlegen und dokumentieren | | | 3 |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr | | |
|----------|---|--|---|---|---|
| | | | 1 | 2 | 3 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | | |
| 6 | Einrichten, Bedienen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und Anlagen (§ 4 Absatz 4 Nummer 6) | <ul style="list-style-type: none"> a) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen, insbesondere nach Materialbeschaffenheit und Einsatzgebieten, auswählen und einsetzen b) Zusatzeinrichtungen anbringen und einsetzen und Funktionen prüfen c) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung von Sicherheitsbestimmungen einrichten, Funktionen prüfen sowie Maschinen und Anlagen bedienen d) Prozessdaten einstellen, Produktionsprozesse überwachen und Parameter korrigieren e) Störungen erkennen und Maßnahmen zur Störungsbeseitigung ergreifen f) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Anlagen pflegen und Wartungspläne berücksichtigen g) vorbeugende Instandhaltung durchführen, insbesondere Verschleißteile kontrollieren, austauschen und Austausch veranlassen | 4 | | |
| 7 | Betriebliche und technische Kommunikation (§ 4 Absatz 4 Nummer 7) | <ul style="list-style-type: none"> a) Informationen beschaffen, aufbereiten und auswerten, Informationsstrukturen nutzen und Datenschutz beachten b) technische Unterlagen, insbesondere Betriebs- und Arbeitsanweisungen sowie Richtlinien, handhaben und umsetzen c) Arbeitsaufgaben mit Hilfe von Informations- und Kommunikationstechniken bearbeiten | 2 | | |
| | | <ul style="list-style-type: none"> d) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen und im Team situationsgerecht führen und Sachverhalte darstellen e) fremdsprachige Fachbegriffe verwenden und branchenübliche englischsprachige Informationen nutzen f) Informationsfluss mit vor- und nachgelagerten Bereichen sicherstellen und Abstimmungen treffen g) auftragsbezogene Daten erstellen, aufbereiten und dokumentieren und Datenschutz beachten h) branchenspezifische Anwenderprogramme einsetzen | | 7 | |
| 8 | Kundenorientierung und internationale Geschäftsbeziehungen (§ 4 Absatz 4 Nummer 8) | <ul style="list-style-type: none"> a) durch eigenes Verhalten zur Kundenzufriedenheit und zum erfolgreichen unternehmerischen Handeln beitragen | 2 | | |
| | | <ul style="list-style-type: none"> b) Gespräche mit Geschäftspartnern und anderen Beteiligten führen c) Kundenanforderungen bei der Durchführung von Aufträgen beachten und umsetzen d) kulturelle Besonderheiten und Verhaltensregeln von Geschäftspartnern, insbesondere für Auslandskontakte, berücksichtigen e) Richtlinien für internationale Geschäftsbeziehungen beachten | | 3 | |

| Lfd. Nr. | Teil des Ausbildungsberufsbildes | Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten | Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr | | |
|----------|---|---|---|---|---|
| | | | 1 | 2 | 3 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | | |
| 9 | Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Absatz 4 Nummer 9) | a) Ziele und Aufgaben von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden b) Zwischenkontrollen anhand von Arbeitsaufträgen durchführen und ausbesserungsfähige Fehler beheben c) Qualitätsmängel ermitteln und Toleranzbereiche beachten d) Endkontrollen durchführen, insbesondere Qualitätsausfall, Fertigmaße, Verarbeitung und Etikettierung prüfen, und Verarbeitungsrichtlinien und Auszeichnungsvorschriften berücksichtigen e) Begleitpapiere bearbeiten und Produktions- und Qualitätsdaten dokumentieren f) Reklamationen bearbeiten g) Arbeitsabläufe kontrollieren und auf Einhaltung der Qualitätsstandards prüfen h) Ursachen von Qualitätsabweichungen feststellen und dokumentieren sowie Maßnahmen zur Behebung ergreifen i) Zusammenhänge von qualitätssichernden Maßnahmen berücksichtigen, insbesondere zwischen Fertigung, Wirtschaftlichkeit und Kundenorientierung j) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen beitragen, insbesondere Methoden und Techniken der Qualitätsverbesserung anwenden | 4 | 5 | 4 |

**Bekanntmachung
über das Inkrafttreten
des Gesetzes zur Durchführung
des Haager Übereinkommens vom 30. Juni 2005
über Gerichtsstandsvereinbarungen sowie zur Änderung
des Rechtspflegergesetzes, des Gerichts- und Notarkostengesetzes,
des Altersteilzeitgesetzes und des Dritten Buches Sozialgesetzbuch**

Vom 23. Juni 2015

Nach Artikel 8 Absatz 1 Satz 2 des Gesetzes zur Durchführung des Haager Übereinkommens vom 30. Juni 2005 über Gerichtsstandsvereinbarungen sowie zur Änderung des Rechtspflegergesetzes, des Gerichts- und Notarkostengesetzes, des Altersteilzeitgesetzes und des Dritten Buches Sozialgesetzbuch vom 10. Dezember 2014 (BGBl. I S. 2082) wird hiermit bekannt gemacht, dass die Artikel 1, 2 Nummer 1 und die Artikel 3 und 4 dieses Gesetzes nach seinem Artikel 8 Absatz 1 Satz 1 mit dem Inkrafttreten des Haager Übereinkommens vom 30. Juni 2005 über Gerichtsstandsvereinbarungen für die Europäische Union mit Ausnahme Dänemarks am 1. Oktober 2015 in Kraft treten werden¹.

Berlin, den 23. Juni 2015

Bundesministerium
der Justiz und für Verbraucherschutz
Im Auftrag
Beate Kienemund

¹ Mit Beschluss des Rates vom 4. Dezember 2014 (ABl. L 353 vom 10.12.2014, S. 5) hat die Europäische Union das Übereinkommen genehmigt. Die Genehmigungsurkunde mit den Erklärungen der Europäischen Union aus dem genannten Ratsbeschluss ist am 11. Juni 2015 hinterlegt worden.

Bekanntmachung
über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 10 Euro
(Gedenkmünze „300 Jahre Fahrenheit-Skala“)

Vom 23. Juni 2015

Gemäß den §§ 2, 4 und 5 des Münzgesetzes vom 16. Dezember 1999 (BGBl. I S. 2402) hat die Bundesregierung beschlossen, zum Thema „300 Jahre Fahrenheit-Skala“ eine deutsche Euro-Gedenkmünze im Nennwert von 10 Euro prägen zu lassen.

Die Auflage der Münze beträgt ca. 1,4 Mio. Stück, davon ca. 0,2 Mio. Stück in Spiegelglanzqualität. Die Prägung erfolgt durch die Hamburgische Münze (Prägezeichen J).

Die Münze wird ab dem 6. November 2014 in den Verkehr gebracht. Die 10-Euro-Gedenkmünze in der Stempelglanzqualität besteht aus einer Kupfer-Nickel-Legierung (CuNi25), hat einen Durchmesser von 32,5 Millimetern und eine Masse von 14 Gramm. Die Spiegelglanzmünze besteht aus einer Legierung von 625 Tausendteilen Silber und 375 Tausendteilen Kupfer, hat einen Durchmesser von 32,5 Millimetern und ein Gewicht von 16 Gramm. Das Gepräge auf beiden Seiten ist erhaben und wird von einem schützenden, glatten Randstab umgeben.

Die Bildseite stellt eine wissenschaftshistorische Einordnung der Fahrenheit-Skala in die chronologische Abfolge der thermometrischen Skalen des 18. und 19. Jahrhunderts dar. Dies gelingt gestalterisch durch eine Komposition von Darstellungen eines Fahrenheit-Thermometers im Kontext anderer abstrahiert dargestellter Temperaturskalen.

Die Wertseite zeigt einen Adler, den Schriftzug „BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND“, Wertziffer und Wertbezeichnung, das Prägezeichen „J“ der Hamburgischen Münze, die Jahreszahl 2014 sowie die zwölf Europasterne. Auf der Wertseite der Münze in Spiegelglanzqualität ist zusätzlich die Angabe „SILBER 625“ aufgeprägt.

Der glatte Münzrand enthält in vertiefter Prägung die Inschrift:

„EIN MEILENSTEIN DER MESSTECHNIK“.

Der Entwurf stammt von dem Künstler Victor Huster aus Baden-Baden.

Berlin, den 23. Juni 2015

Der Bundesminister der Finanzen
Schäuble



Bekanntmachung
über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 10 Euro
(Gedenkmünze „Dornröschen“)

Vom 23. Juni 2015

Gemäß den §§ 2, 4 und 5 des Münzgesetzes vom 16. Dezember 1999 (BGBl. I S. 2402) hat die Bundesregierung beschlossen, zum Thema „Dornröschen“ eine deutsche Euro-Gedenkmünze im Nennwert von 10 Euro prägen zu lassen. Diese Münze ist die vierte von insgesamt sechs Ausgaben im Rahmen der in 2012 begonnenen Serie „200 Jahre Grimms Märchen“. Am 20. Dezember 1812 erschien der erste Band der Kinder- und Hausmärchen der Gebrüder Grimm.

Die Auflage der Münze beträgt ca. 1,3 Mio. Stück, davon ca. 0,2 Mio. Stück in Spiegelglanzqualität. Die Prägung erfolgt durch das Bayerische Hauptmünzamt, München (Prägezeichen D).

Die Münze wird ab dem 12. Februar 2015 in den Verkehr gebracht. Die 10-Euro-Gedenkmünze in der Stempelglanzqualität besteht aus einer Kupfer-Nickel-Legierung (CuNi25), hat einen Durchmesser von 32,5 Millimetern und eine Masse von 14 Gramm. Die Spiegelglanzmünze besteht aus einer Legierung von 625 Tausendteilen Silber und 375 Tausendteilen Kupfer, hat einen Durchmesser von 32,5 Millimetern und ein Ge-

wicht von 16 Gramm. Das Gepräge auf beiden Seiten ist erhaben und wird von einem schützenden, glatten Randstab umgeben.

Die Bildseite stellt eine der typischen Szenen aus „Dornröschen“ dar. Die im Zentrum schlafend dargestellte weibliche Figur wird von einem pflanzlichen Ornament gerahmt, getragen von Sensibilität und Natürlichkeit.

Die Wertseite zeigt einen Adler, den Schriftzug „BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND“, Wertziffer und Wertbezeichnung, das Prägezeichen „D“ des Bayerischen Hauptmünzamtes, München, die Jahreszahl 2015 sowie die zwölf Europasterne. Auf der Wertseite der Münze in Spiegelglanzqualität ist zusätzlich die Angabe „SILBER 625“ aufgeprägt.

Der glatte Münzrand enthält in vertiefter Prägung die Inschrift:

„EIN HUNDERTJÄHRIGER TIEFER SCHLAF“.

Der Entwurf stammt von der Künstlerin Marianne Dietz aus Berlin.

Berlin, den 23. Juni 2015

Der Bundesminister der Finanzen
Schäuble



**Bekanntmachung
über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 10 Euro
(Gedenkmünze „200. Geburtstag Otto von Bismarck“)**

Vom 23. Juni 2015

Gemäß den §§ 2, 4 und 5 des Münzgesetzes vom 16. Dezember 1999 (BGBl. I S. 2402) hat die Bundesregierung beschlossen, zum Thema „200. Geburtstag Otto von Bismarck“ eine deutsche Euro-Gedenkmünze im Nennwert von 10 Euro prägen zu lassen.

Die Auflage der Münze beträgt ca. 1,3 Mio. Stück, davon ca. 0,2 Mio. Stück in Spiegelglanzqualität. Die Prägung erfolgt durch die Staatliche Münze Berlin (Prägezeichen A).

Die Münze wird ab dem 26. März 2015 in den Verkehr gebracht. Die 10-Euro-Gedenkmünze in der Stempelglanzqualität besteht aus einer Kupfer-Nickel-Legierung (CuNi25), hat einen Durchmesser von 32,5 Millimetern und eine Masse von 14 Gramm. Die Spiegelglanzmünze besteht aus einer Legierung von 625 Tausendteilen Silber und 375 Tausendteilen Kupfer, hat einen Durchmesser von 32,5 Millimetern und ein Gewicht von 16 Gramm. Das Gepräge auf beiden Seiten

ist erhaben und wird von einem schützenden, glatten Randstab umgeben.

Die Bildseite zeigt ein Porträt, das in eindrucksvoller Weise die Komplexität der Persönlichkeit Bismarcks verdeutlicht.

Die Wertseite zeigt einen Adler, den Schriftzug „BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND“, Wertziffer und Wertbezeichnung, das Prägezeichen „A“ der Staatlichen Münze Berlin, die Jahreszahl 2015 sowie die zwölf Europasterne. Auf der Wertseite der Münze in Spiegelglanzqualität ist zusätzlich die Angabe „SILBER 625“ aufgeprägt.

Der glatte Münzrand enthält in vertiefter Prägung die Inschrift:

„DIE POLITIK IST DIE LEHRE VOM MÖGLICHEN“.

Der Entwurf stammt von dem Künstler Michael Otto aus Rodenbach.

Berlin, den 23. Juni 2015

Der Bundesminister der Finanzen
Schäuble



Bekanntmachung
über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 10 Euro
(Gedenkmünze „150 Jahre Gesellschaft zur Rettung Schiffbrüchiger“)

Vom 23. Juni 2015

Gemäß den §§ 2, 4 und 5 des Münzgesetzes vom 16. Dezember 1999 (BGBl. I S. 2402) hat die Bundesregierung beschlossen, zum Thema „150 Jahre Gesellschaft zur Rettung Schiffbrüchiger“ eine deutsche Euro-Gedenkmünze im Nennwert von 10 Euro prägen zu lassen.

Die Auflage der Münze beträgt ca. 1,3 Mio. Stück, davon ca. 0,2 Mio. Stück in Spiegelglanzqualität. Die Prägung erfolgt durch die Hamburgische Münze (Prägezeichen J).

Die Münze wird ab dem 7. Mai 2015 in den Verkehr gebracht. Die 10-Euro-Gedenkmünze in der Stempelglanzqualität besteht aus einer Kupfer-Nickel-Legierung (CuNi25), hat einen Durchmesser von 32,5 Millimetern und eine Masse von 14 Gramm. Die Spiegelglanzmünze besteht aus einer Legierung von 625 Tausendteilen Silber und 375 Tausendteilen Kupfer, hat einen Durchmesser von 32,5 Millimetern und ein Gewicht von 16 Gramm. Das Gepräge auf beiden Seiten ist erhaben und wird von einem schützenden, glatten Randstab umgeben.

Auf der Bildseite verschmelzen Hansekreuz und Rettungsboot zu einer Einheit, die zu einer strengen, fast abstrakten Gestalt wird. Dennoch bleiben die Kernsymbole der Rettung – Schiff und Hansekreuz – klar erkennbar. Durch die Positionierung und den Anschnitt des Symbols sowie die seitlich versetzte Umschrift wird auf subtile Weise ein Hinweis auf das Element Meer gegeben.

Die Wertseite zeigt einen Adler, den Schriftzug „BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND“, Wertziffer und Wertbezeichnung, das Prägezeichen „J“ der Hamburgischen Münze, die Jahreszahl 2015 sowie die zwölf Europasterne. Auf der Wertseite der Münze in Spiegelglanzqualität ist zusätzlich die Angabe „SILBER 625“ aufgeprägt.

Der glatte Münzrand enthält in vertiefter Prägung die Inschrift:

„FREIWILLIG • UNABHÄNGIG •
 SPENDENFINANZIERT •“.

Der Entwurf stammt von dem Künstler Joachim Dimanski aus Halle.

Berlin, den 23. Juni 2015

Der Bundesminister der Finanzen
 Schäuble



Bekanntmachung
über die Ausprägung von deutschen Euro-Gedenkmünzen im Nennwert von 10 Euro
(Gedenkmünze „1 000 Jahre Leipzig“)

Vom 23. Juni 2015

Gemäß den §§ 2, 4 und 5 des Münzgesetzes vom 16. Dezember 1999 (BGBl. I S. 2402) hat die Bundesregierung beschlossen, zur Würdigung des 1 000-jährigen Jubiläums der Stadt Leipzig eine deutsche Euro-Gedenkmünze im Nennwert von 10 Euro prägen zu lassen.

Die Auflage der Münze beträgt ca. 1,2 Mio. Stück, davon ca. 0,2 Mio. Stück in Spiegelglanzqualität. Die Prägung erfolgt durch die Staatlichen Münzen Baden-Württemberg, Prägestätte Stuttgart (Prägezeichen F).

Die Münze wird ab dem 2. Juli 2015 in den Verkehr gebracht. Die 10-Euro-Gedenkmünze in der Stempelglanzqualität besteht aus einer Kupfer-Nickel-Legierung (CuNi25), hat einen Durchmesser von 32,5 Millimetern und eine Masse von 14 Gramm. Die Spiegelglanzmünze besteht aus einer Legierung von 625 Tausendteilen Silber und 375 Tausendteilen Kupfer, hat einen Durchmesser von 32,5 Millimetern und ein Gewicht von 16 Gramm. Das Gepräge auf beiden Seiten

ist erhaben und wird von einem schützenden, glatten Randstab umgeben.

Die Bildseite zeigt eine Menschengruppe, eingebunden in die Leipziger Architektur und weist so auf die besondere Bedeutung des Bürgertums für die Geschichte Leipzigs hin.

Die Wertseite zeigt einen Adler, den Schriftzug „BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND“, Wertziffer und Wertbezeichnung, das Prägezeichen „F“ der Staatlichen Münzen Baden-Württemberg, Prägestätte Stuttgart, die Jahreszahl 2015 sowie die zwölf Europasterne. Auf der Wertseite der Münze in Spiegelglanzqualität ist zusätzlich die Angabe „SILBER 625“ aufgeprägt.

Der glatte Münzrand enthält in vertiefter Prägung die Inschrift:

„BÜRGERINNEN • BÜRGERFLEISS • BÜRGERSTOLZ •“.

Der Entwurf stammt von der Künstlerin Anne Karen Hentschel aus Bischofswiesen.

Berlin, den 23. Juni 2015

Der Bundesminister der Finanzen
Schäuble



Herausgeber: Bundesministerium der Justiz und für Verbraucherschutz

Postanschrift: 11015 Berlin

Hausanschrift: Mohrenstraße 37, 10117 Berlin

Telefon: (0 30) 18 580-0

Redaktion: Bundesamt für Justiz

Schriftleitungen des Bundesgesetzblatts Teil I und Teil II

Postanschrift: 53094 Bonn

Hausanschrift: Adenauerallee 99 – 103, 53113 Bonn

Telefon: (02 28) 99 410-40

Verlag: Bundesanzeiger Verlag GmbH

Postanschrift: Postfach 10 05 34, 50445 Köln

Hausanschrift: Amsterdamer Str. 192, 50735 Köln

Telefon: (02 21) 9 76 68-0

Satz, Druck und buchbinderische Verarbeitung: M. DuMont Schauberg, Köln

Bundesgesetzblatt Teil I enthält Gesetze sowie Verordnungen und sonstige Bekanntmachungen von wesentlicher Bedeutung, soweit sie nicht im Bundesgesetzblatt Teil II zu veröffentlichen sind.

Bundesgesetzblatt Teil II enthält

a) völkerrechtliche Übereinkünfte und die zu ihrer Inkraftsetzung oder Durchsetzung erlassenen Rechtsvorschriften sowie damit zusammenhängende Bekanntmachungen,

b) Zolltarifvorschriften.

Laufender Bezug nur im Verlagsabonnement. Postanschrift für Abonnementbestellungen sowie Bestellungen bereits erschienener Ausgaben:

Bundesanzeiger Verlag GmbH, Postfach 10 05 34, 50445 Köln

Telefon: (02 21) 9 76 68-2 82, Telefax: (02 21) 9 76 68-2 78

E-Mail: bgbl@bundesanzeiger.de

Internet: www.bundesgesetzblatt.de bzw. www.bgbl.de

Bezugspreis für Teil I und Teil II halbjährlich im Abonnement je 63,00 €.

Bezugspreis dieser Ausgabe: 4,85 € (3,80 € zuzüglich 1,05 € Versandkosten). Im Bezugspreis ist die Mehrwertsteuer enthalten; der angewandte Steuersatz beträgt 7 %.

ISSN 0341-1095

Bundesanzeiger Verlag GmbH · Postfach 10 05 34 · 50445 Köln

Postvertriebsstück · Deutsche Post AG · G 5702 · Entgelt bezahlt

Hinweis auf von Bundesrecht abweichendes Landesrecht

Nachstehend wird der Hinweis des Landes **Nordrhein-Westfalen** auf von Bundesrecht nach Artikel 72 Absatz 3 Satz 1, Artikel 84 Absatz 1 Satz 2, Artikel 125b Absatz 1 Satz 3 oder Artikel 125b Absatz 2 des Grundgesetzes abweichendes Landesrecht mitgeteilt:

| Bundesrecht, von dem abgewichen wird | Abweichendes Landesrecht |
|--|--|
| Gesetz/Verordnung (ggf. Einzelvorschrift) | a) Gesetz/Verordnung (ggf. Einzelvorschrift) b) Fundstelle c) Rechtsgrundlage der Abweichung d) Tag des Inkrafttretens |

§ 22 Absatz 1 des Bundesjagdgesetzes in der Fassung der Bekanntmachung vom 29. September 1976 (BGBl. I S. 2849), das zuletzt durch Artikel 1 des Gesetzes vom 29. Mai 2013 (BGBl. I S. 1386) geändert worden ist

- a) § 1 der Landesjagdzeitenverordnung vom 28. Mai 2015
b) GV. NRW. S. 468
c) Artikel 72 Absatz 3 Satz 1 Nummer 1 des Grundgesetzes
d) 29. Mai 2015