

Ministerium für Kultus, Jugend und Sport Baden-Württemberg

Schulversuch

41-6622.11/58
vom 24. August 2005

Bildungsplan für die Berufsfachschule

**Band 9
Einjährige gewerbliche
Berufsfachschule**

**Heft 9
Textiltechnik und Bekleidung**

**Baden-
Württemberg**



**Der Bildungsplan tritt
am 1. August 2007
in Kraft.**

Inhaltsverzeichnis

- 3 Vorwort
- 5 Hinweise für die Benutzung
- 6 Stundentafel einjährige gewerbliche Berufsfachschule
- 7 Lernfeldübersicht Berufsfachliche Kompetenz/Projektkompetenz
- 8 Lernfeldlehrplan Berufsfachliche Kompetenz/Projektkompetenz
- 13 Lernfeldübersicht Berufspraktische Kompetenz
- 14 Lernfeldlehrplan Berufspraktische Kompetenz

Band 9 Bildungsplan für die einjährige gewerbliche Berufsfachschule **Heft 9 Textiltechnik und Bekleidung**



Ministerium für Kultus, Jugend und Sport Baden-Württemberg
Postfach 10 34 42, 70029 Stuttgart

I

Für die einjährige gewerbliche Berufsfachschule Textiltechnik und Bekleidung gilt der als Anlage beigefügte Bildungsplan.

II

Der Bildungsplan tritt am 1. August 2007 für alle Schülerinnen und Schüler in Kraft, die in einer nach der Lernfeldkonzeption geführten Klasse beschult werden.

Vorwort

Die einjährige Berufsfachschule ist keine berufliche Vollzeitschule im üblichen Sinne. Vielmehr ist sie eine direkte Abbildung des 1. Ausbildungsjahres der entsprechenden dualen Ausbildungsberufe bzw. Berufsfelder. Dem wissenschaftlichen Berufsschulunterricht liegen deshalb dieselbe Stundentafel und dieselben Lehrpläne zugrunde, die in den korrespondierenden Teilzeitklassen des 1. Ausbildungsjahres zur Anwendung kommen. Im fachpraktischen Unterricht, der in den Werkstätten der Schule durchgeführt wird, werden die Inhalte vermittelt, die Auszubildende mit Ausbildungsvertrag im Betrieb gemäß der jeweiligen bundesweit gültigen Ausbildungsordnung erlernen. Insbesondere für viele Handwerksbetriebe stellt diese Vermittlung der betrieblichen Inhalte des 1. Ausbildungsjahres vielfach eine kostenintensive Hürde dar, weil der fachsystematisch aufbauende Erwerb von Grundlagenkenntnissen zeitaufwendig ist. Dazu fehlt häufig auch die Infrastruktur, weil im Gegensatz zu Industriebetrieben insbesondere kleinere Handwerksbetriebe über keine gesonderten Ausbildungswerkstätten und kein zusätzliches Ausbildungspersonal verfügen. Bereits in den sechziger und siebziger Jahren wurde daher die einjährige Berufsfachschule auf ausdrücklichen Wunsch des Handwerks eingerichtet. Um diesen durch den Werkstattunterricht für das Land sehr kostenintensiven Bildungsgang effizient zu gestalten, wurde vereinbart, dass in der Mehrzahl nur solche Schülerinnen und Schüler aufgenommen werden, die mit dem künftigen Ausbildungsbetrieb einen sogenannten Vorvertrag abgeschlossen haben, der ihnen im Anschluss an den erfolgreichen Besuch der einjährigen Berufsfachschule den Einstieg in das 2. Ausbildungsjahr sicherstellt. Diese Praxis hat sich nunmehr seit etwa 40 Jahren auf der Grundlage von freiwilligen Absprachen mit den zuständigen Stellen und den entsprechenden Innungen und Fachverbänden überaus gut bewährt.

In diesem Sinne ist die Ausbildung der einjährigen Berufsfachschule eng mit dem dualen Ausbildungssystem verknüpft, das in seiner weltweit einzigartigen Verzahnung von schulischer und betrieblicher Ausbildung mit Blick auf den Arbeitsmarkt, den benötigten qualifizierten Fachkräftenachwuchs und hinsichtlich der Vermittlung beruflicher Handlungskompetenz ein nahezu idealtypisches Ausbildungsmodell darstellt, von dem die nachwachsende Generation in Deutschland in gleich hohem Maße profitiert wie die Wirtschaft. Mitte der neunziger Jahre geriet die Konzeption der dualen Berufsausbildung in Deutschland hinsichtlich ihrer Aktualität und Zukunftsfähigkeit allerdings zunehmend in die Kritik, ausgelöst durch sich ändernde Arbeitsanforderungen, verursacht aber auch durch das damals zunehmende Auseinanderlaufen von Ausbildungsplatzangebot und demographisch bedingter Nachfrage nach Ausbildungsplätzen. Die Lösungsansätze konzentrierten sich sehr schnell darauf, die differenzierte Struktur des dualen Ausbildungssystems den veränderten Rahmenbedingungen anzupassen. So fand auf Bundesebene seit dieser Zeit ein grundlegender Modernisierungsprozess statt, in den bis zum Jahr 2008 über 250 Berufe einbezogen wurden. Profilgebendes Kernelement dieses Modernisierungsprozesses ist, die ehemals fachbezogene Ausbildungs- und Prüfungsstruktur stärker an den in Betrieben und Unternehmen der Wirtschaft vorhandenen Geschäftsprozessen und Handlungsfeldern zu orientieren. Damit wurde die Erwartung verbunden, einen qualitativen Entwicklungsprozess in Gang zu setzen und gleichzeitig die Ausbildungsbereitschaft der Wirtschaft zu stärken.

Dies blieb nicht ohne Auswirkungen auf die für den Berufsschulunterricht bundesweit maßgebenden KMK-Rahmenlehrpläne, die von den Ländern mit dem Bund und den Sozialpartnern im Kontext der Neuordnung von Ausbildungsordnungen abgestimmt werden. Prägendes Strukturelement sind seit dieser Zeit sogenannte Lernfelder, die neben der Orientierung an berufstypischen Geschäftsprozessen auch auf die von den Sozialpartnern völlig neu konzipierte Form der Abschlussprüfung Rücksicht nehmen. Die früheren Prüfungsfächer in den Ausbildungsordnungen des Bun-

des wurden durch sogenannte "Prüfungsbereiche" ersetzt, die von Beruf zu Beruf anders konzipiert sind und entsprechend dem jeweiligen Berufsbild die geforderten Kompetenzen zusammenfassen.

Die Strukturierung der Lehrpläne nach Lernfeldern greift das didaktische Prinzip der Handlungsorientierung auf und der Berufsschulunterricht wird stärker auf die Erfahrungswelt der Auszubildenden bezogen. Die Planung des Unterrichts geht hierbei nicht von fachsystematisch vollständigen Inhaltskatalogen aus, sondern verfolgt das Ziel, den jungen Menschen während ihrer Ausbildung den Erwerb einer zeitgemäßen beruflichen Handlungskompetenz zu ermöglichen. Die Lehrpläne nach der Lernfeldkonzeption setzen somit die Intention neuer und neugeordneter Ausbildungsberufe im dualen System adressatengerecht um und bereiten die Auszubildenden auf eine sich ständig verändernde Arbeits- und Berufswelt vor. Die gestaltungsoffenen Strukturen der Lehrpläne ermöglichen dabei den Berufsschulen größere Freiräume als dies bei den nach Fächern strukturierten Lehrplänen der Fall ist. Neue Entwicklungen und notwendige Anpassungen können so zeitnah und bedarfsorientiert umgesetzt werden.

Neben den fachbezogenen Bildungsplänen sind die Bildungspläne für den berufsübergreifenden Bereich und darüber hinaus die Normen und Werte, die Grundgesetz, Landesverfassung und Schulgesetz von Baden-Württemberg enthalten, Grundlagen für den Unterricht an den Berufsschulen.

Hinweise für die Benutzung

1 Allgemeines

Jedes Lehrplanheft enthält ausführliche Hinweise zur Umsetzung der Lernfeldkonzeption in Baden-Württemberg und die Vorbemerkungen der Kultusministerkonferenz zu den Lernfeldern. Den Lernfeldern ist eine Lernfeldübersicht vorangestellt.

2 Anordnung

Innerhalb der Lehrpläne sind die Titel der Lernfelder durch fette Schrift hervorgehoben. Hinter dem einzelnen Titel steht der Zeitrichtwert in Unterrichtsstunden. Die Lernfelder enthalten Ziele, Inhalte und ggf. Hinweise. Die Ziele sind den Inhalten und Hinweisen vorangestellt und nehmen die ganze Seitenbreite ein. Die Zielformulierungen beschreiben die Qualifikationen und Kompetenzen, die am Ende des Lernprozesses erwartet werden. Die Inhalte des Lehrplans stellen als didaktisch begründete Auswahl den Mindestumfang dar, der zum Erreichen des Ausbildungsziels im Lernfeld erforderlich ist. Ziele und Inhalte sind verbindlich. Rechts neben den Inhalten können Hinweise formuliert sein, die Anregungen und Beispiele zu den Lehrplaninhalten darstellen. Es können auch andere Beispiele in den Unterricht eingebracht werden.

3 Querverweise

Querverweise sind überall dort aufgenommen worden, wo bei der Unterrichtsplanung andere Inhalte zu berücksichtigen sind oder wo im Sinne ganzheitlicher Bildung eine Abstimmung über die Lernfelder und ggf. Schularten hinweg erforderlich ist.

4 Zeitrichtwerte

Zeitrichtwerte sind Richtwerte für die Anzahl der Unterrichtsstunden. Sie geben den Lehrerinnen und Lehrern Anhaltspunkte, wie umfangreich die Lehrplaninhalte behandelt werden sollen. Die Zeit für Leistungsfeststellung und zur Vertiefung bzw. für Wiederholung ist darin enthalten.

5 Reihenfolge

Die Reihenfolge der unterrichtlichen Behandlung der Lernfelder innerhalb einer Klassenstufe ist in das pädagogische Ermessen der Lehrerinnen und Lehrer gestellt.

Studentafel einjährige gewerbliche Berufsfachschule

durchschnittliche Zahl der Wochenstunden

1. Pflichtbereich	1. Jahr
Religionslehre	1
Deutsch	1
Gemeinschaftskunde	1
Wirtschaftskompetenz	1
Berufsfachliche Kompetenz ¹⁾	8
Projektkompetenz ²⁾	
Berufspraktische Kompetenz	18
2. Wahlpflichtbereich	2
Stützunterricht	
Ergänzende Fächer, z. B.	
– Computeranwendung	
– Berufsbezogenes Englisch	
– Sport	

1) Siehe hierzu: Lernfeldübersicht

Das bisherige Fach Technologiepraktikum ist integriert und soll mit insgesamt zwei Wochenstunden unterrichtet werden. Bei Kürzung kann stattdessen Laborunterricht erteilt werden.

Im Bereich der berufsfachlichen Kompetenz und der Projektkompetenz kann computerbezogener Unterricht oder Laborunterricht mit insgesamt einer Wochenstunde in Klassenteilung erteilt werden.

2) Die Projektkompetenz ist integrativer Bestandteil des Lernfeldunterrichts im berufsfachlichen Bereich. Der Anteil der Projektkompetenz umfasst hieran ca. ¼.

Lernfeldübersicht Berufsfachliche Kompetenz/Projektkompetenz

Zeitrichtwerte

Schuljahr 1

1	Auswählen eines Werkstoffes für ein einfaches Bekleidungsstück	40
2	Nähen eines Kleinteils	80
3	Bügeln eines Werkstücks	80
4	Zuschneiden von Werk- und Hilfsstoffen	40
5	Konstruieren einer Bekleidungsgrundform	80

Hinweis:

Für den Ausbildungsberuf Modist/Modistin sind zusätzlich die *kursiv* geschriebenen Unterrichtsinhalte verbindlich.

Lernfeld 1

Zeitrichtwert

Auswählen eines Werkstoffes für ein einfaches Bekleidungsstück**40**

Die Schülerinnen und Schüler erstellen nach Kundenauftrag ein Anforderungsprofil für ein einfaches Bekleidungsstück. Sie wählen textile Werkstoffe und Zutate unter Berücksichtigung des Gebrauchswertes und der Gebrauchseigenschaften des Bekleidungsstückes aus. Hierbei nutzen sie Kenntnisse über technologische, pflegerische und bekleidungsphysiologische Eigenschaften von Faserstoffen. Sie vergleichen die Konstruktionsmerkmale textiler Flächengebilde und leiten daraus den Zusammenhang zwischen Konstruktion und Eigenschaften ab. Sie schätzen Verbraucherinformationen ein und beurteilen textile Flächen bezüglich ihrer Umweltverträglichkeit. Die Schülerinnen und Schüler präsentieren und begründen ihre Werkstoffauswahl und führen Materialberechnungen durch.

Informationsbeschaffung, IT-Systeme

Prüfmethoden

Materialanalysen

Textilkennzeichnung

Kundenorientierung

*Hutrohling**

* Im Falle der Beschulung für den Ausbildungsberuf Modist/Modistin.

Lernfeld 2

Zeitrichtwert

Nähen eines Kleinteils**80**

Die Schülerinnen und Schüler führen Näharbeiten aus.

Sie wählen geeignete flächige und linienförmige Gebilde für die Herstellung eines Kleinteils aus. Dabei berücksichtigen sie die unterschiedlichen Eigenschaften für den Verwendungszweck und die Vereinbarung von Web-, Maschen- und Textilverbundwaren. Sie informieren sich über die Konstruktion unterschiedlicher textiler Fäden, leiten daraus Eigenschaften ab und erarbeiten Auswirkungen auf die Beschaffenheit textiler Flächen und Nähfäden.

Sie planen den Fertigungsablauf und erarbeiten dabei Lösungen für den Einsatz von Geräten, Maschinen und Verfahren für Näharbeiten. Sie definieren Qualitätsmerkmale von Nähten und treffen Vorkehrungen für die Vermeidung von Nähfehlern. Von der Funktion der geplanten Nähte leiten sie notwendige Stichtypen ab und bereiten den Einsatz der Maschinen und Zusatzeinrichtungen vor. Sie erarbeiten Arbeitsschritte zur Pflege der Geräte und Maschinen und überprüfen deren Funktionstüchtigkeit. Sie erkennen und beheben Nähstörungen und entwickeln Anweisungen zu deren Vermeidung. Sie koordinieren Maßnahmen für die Arbeitssicherheit.

Durch fachbezogene Berechnungen ermitteln die Schülerinnen und Schüler den Nähfadenbedarf. Dabei treffen sie Entscheidungen für Stichtypen und Fadenfeinheiten.

Die Schülerinnen und Schüler übernehmen Verantwortung für die Qualität des Produktes, legen Beurteilungskriterien fest und bewerten ihr Arbeitsergebnis.

Garne, Zwirne

Feinheitsbezeichnungen

Doppelstepstichmaschine, Kettenstichmaschine

Stichbildende Elemente

Nahtarten

Ergonomie

*Geflecht**

* Im Falle der Beschulung für den Ausbildungsberuf Modist/Modistin.

Lernfeld 3

Zeitrichtwert

Bügeln eines Werkstücks**80**

Die Schülerinnen und Schüler führen Bügelvorgänge in Abhängigkeit von Produkt und Werkstoff aus. Aus dem Aufbau der Faserstoffe leiten sie die technologischen Eigenschaften ab. Sie wenden die Kenntnisse von Werkstoffen im Bügelprozess an. Sie nutzen für verschiedene Bügelvorgänge Bügelgeräte, Bügelmaschinen und Bügelhilfsmittel und berücksichtigen dabei den Einfluss der Bügelparameter auf den Werkstoff und das Bügelergebnis.

Die Schülerinnen und Schüler prüfen das Bügelergebnis, analysieren und beheben Fehler.

Sie handeln verantwortungsbewusst im Umgang mit Bügelgeräten und Maschinen und beachten ökonomische und ökologische Aspekte. Sie berücksichtigen die Vorschriften zur Unfallverhütung.

Naturfasern, Chemiefasern, Fasermischungen

Bügelfaktoren

Bügeltechniken

Bügelfehler

Arbeitssicherheit

Qualitätssicherheit

*Stroh**

*Dämpfer**

*Weiter**

*Kuli**

*Hutformen**

* Im Falle der Beschulung für den Ausbildungsberuf Modist/Modistin.

Lernfeld 4

Zeitrichtwert

Zuschneiden von Werk- und Hilfsstoffen**40**

Die Schülerinnen und Schüler schneiden Kleinteile aus Oberstoff und dazu abgestimmte Hilfsstoffe wie Einlagen und Futter zu. Sie beachten dabei die Besonderheiten der textilen Flächengebilde für den Zuschnitt. Sie setzen Zuschneidegeräte und -maschinen unter Beachtung der verschiedenen Legeverfahren ein. Bei der Ausführung des Zuschnitts wenden sie Unfallverhütungs- und Arbeitsschutzvorschriften an.

Die Schülerinnen und Schüler ergänzen Schnittteile durch fertigungstechnische Angaben und entwickeln Schnittschablonen. Sie bewerten ihre Arbeit kritisch und führen im Team Fehleranalysen durch. Sie beurteilen die Auswirkungen von Fehlern auf den Fertigungsablauf und das Produkt.

Die Schülerinnen und Schüler entwickeln ein Bewusstsein für den ökologischen und ökonomischen Einsatz der Werkstoffe und Maschinen.

Die Schülerinnen und Schüler führen Materialbedarfs- und Verbrauchsberechnungen durch.

Schnittteile

Nahtzugaben

Markierungen

Maschinen und Geräte des Zuschnitts

Arbeitssicherheit

Zuschneidefehler

Fachspezifische Berechnungen

Ressourcenschonung

*Unterformenstoffe**

* Im Falle der Beschulung für den Ausbildungsberuf Modist/Modistin.

Lernfeld 5

Zeitrichtwert

Konstruieren einer Bekleidungsgrundform**80**

Die Schülerinnen und Schüler konstruieren den Schnitt für eine Bekleidungsgrundform, indem sie ihre Kenntnisse über Proportionen des menschlichen Körpers auf die Schnittgestaltung übertragen. Sie unterscheiden verschiedene Größensysteme und wenden sie an. Sie nutzen und bedienen Anwendersoftware unter Berücksichtigung von Datenschutz und Datensicherheit.

Aus den typischen Bekleidungsgrundformen wählen sie eine adäquate Form aus, variieren diese und stellen sie als Entwurfsskizze und technische Zeichnung dar.

Die Schülerinnen und Schüler entwickeln Bewertungskriterien und präsentieren und beurteilen ihre Arbeitsergebnisse.

Proportionen des menschlichen Körpers

Körpermaße

Bekleidungsgrundformen

Technische Zeichnung

Entwurfsskizze

Anwendungsorientierte Software

Grundschnittkonstruktion

*Gesichts- und Kopfformen***Kopfweiten***Grundformen der Kopfbedeckungen***Freihandzeichnen***Mehr-Teilekopfbedeckungen**

* Im Falle der Beschulung für den Ausbildungsberuf Modist/Modistin.

Lernfeldübersicht Berufspraktische Kompetenz

Zeitrichtwerte

Schuljahr 1

1	Auswählen eines Werkstoffes für ein einfaches Bekleidungsstück	20
2	Nähen eines Kleinteils	260
3	Bügeln eines Werkstücks	40
4	Zuschneiden von Werk- und Hilfsstoffen	40
5	Planen, Konstruieren und Herstellen einer Bekleidungsgrundform	360

Modist/Modistin

1	Auswählen eines Werkstoffes für ein einfaches Bekleidungsstück	20
2	Nähen eines Kleinteils	60
3	Bügeln eines Werkstücks	40
4	Zuschneiden von Werk- und Hilfsstoffen	40
5	Herstellen von Kopfbedeckungen aus Filz	200
6	Herstellen von Kopfbedeckung aus Stroh	200
7	Herstellen von Garnituren	160

Lernfeld 1

Zeitrichtwert

Auswählen eines Werkstoffes für ein einfaches Bekleidungsstück**20**

Die Schülerinnen und Schüler lagern textile Werkstoffe und Zutaten unter Berücksichtigung der Zusammenhänge zwischen Werkstoff, Gebrauchswert und Fertigung ordnungsgemäß.

Sie nehmen die Materialzusammenstellung für ein einfaches Bekleidungsstück vor.

Sie überprüfen textile Flächen auf Mängel und sind sich über die Auswirkungen von Warenfehlern auf ein Produkt bewusst.

Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren ihre Ergebnisse.

Wareneingang

Materialgruppen

Ordnungssystematik

Lagerordnung

Materialbedarfsliste

Warenfehler

Prüftechniken

Lernfeld 2

Zeitrichtwert

Nähen eines Kleinteils**260**

Die Schülerinnen und Schüler führen Hand- und Maschinennäharbeiten an verschiedenen Kleinteilen aus.

Sie richten den Arbeitsplatz unter Berücksichtigung der betrieblichen Vorgaben und ergonomischen Grundsätze ein. Sie fertigen Nähte mit Einnadel- und Mehrnadelmaschinen nach Arbeitsanweisung und Qualitätsrichtlinien. Dabei wenden sie verschiedene Arbeitstechniken an. Die Schülerinnen und Schüler beherrschen Grifftechniken und nehmen eine ergonomisch orientierte Körperhaltung ein. Sie vergleichen handwerkliche und industrielle Fertigungsmethoden.

Sie nutzen Geräte und Maschinen, montieren Zusatzeinrichtungen und überprüfen deren Funktionstüchtigkeit. Sie definieren und beheben Störungen, treffen Vorkehrungen zu deren Vermeidung und wenden Maßnahmen zum Arbeitsschutz an. Die Schülerinnen und Schüler übernehmen Verantwortung für die Pflege der Betriebsmittel.

Sie kontrollieren und bewerten ihr Arbeitsergebnis.

Nähzwecke

Nähstiche

Nahtarten

Schnittkantenbefestigung

Verschlüsse

Bundverarbeitung

Stichbildende Elemente

Lernfeld 3

Zeitrichtwert

Bügeln eines Werkstücks**40**

Die Schülerinnen und Schüler analysieren die für ein Bekleidungsstück notwendigen Bügelarbeiten und führen sie aus. Sie setzen die erforderlichen Bügelmaschinen, Bügelgeräte und Bügelhilfsmittel in Abhängigkeit von der Bügelaufgabe ein, wobei sie die Bügelparameter werkstoffbezogen auswählen.

Sie wenden ergonomische und sicherheitstechnische Grundsätze an und berücksichtigen die Bestimmungen des Arbeitsschutzes. Die Schülerinnen und Schüler prüfen und beurteilen das Arbeitsergebnis nach vorgegebenen Qualitätsanforderungen und beheben Bügelfehler. Sie übernehmen Verantwortung für die Pflege der Betriebsmittel.

Bügeltechniken, Fixiertechniken

Qualitätskriterien

Unfallverhütung

Lernfeld 4

Zeitrichtwert

Zuschneiden von Werk- und Hilfsstoffen**40**

Die Schülerinnen und Schüler bereiten den Zuschnitt von verschiedenen Produkten vor und führen ihn unter Beachtung der Unfallverhütungsvorschriften aus. Dabei setzen sie Schnittschablonen ein. Sie schneiden unterschiedliche Werk- und Hilfsstoffe nach vorgegebenen Qualitätskriterien zu und bewerten ihre Arbeitsergebnisse kritisch.

Die Schülerinnen und Schüler handeln verantwortungsbewusst im Umgang mit den Zuschneidegeräten und wenden ergonomische und sicherheitstechnische Aspekte am Arbeitsplatz an. Sie setzen Energie und Werkstoffe ökonomisch ein.

Schnittteile

Nahtzugaben

Zuschneidegeräte

Zuschneidemaschinen

Geräte-, Maschinenpflege

Ökologie

Lernfeld 5

Zeitrichtwert

Planen, Konstruieren und Herstellen einer Bekleidungsgrundform**360**

Die Schülerinnen und Schüler planen die Arbeitsabläufe bei der Herstellung einer Bekleidungsgrundform und dokumentieren sie. Sie wählen Werk- und Hilfsstoffe nach den Anforderungen für das Produkt aus, dabei beachten sie den Zusammenhang zwischen Produktgestaltung, Werkstoff und Gebrauchswert und berücksichtigen ökonomische und ökologische Aspekte. Die Schülerinnen und Schüler konstruieren den Schnitt für eine Bekleidungsgrundform. Sie legen für die Grundform und den dazu ausgewählten Werkstoff Fertigungsmethoden und Techniken fest und wenden sie beim Zusammenfügen der zugeschnittenen Teile an.

Sie kontrollieren das fertige Produkt auf die Einhaltung der Qualitätsmerkmale und entwickeln Methoden zur Vermeidung von Fehlern.

Sie bewerten ihr Arbeitsergebnis und übernehmen Verantwortung für die Qualität.

Arbeitsplan

Betriebsmittelplan

Fertigungsstufen

Fehlervermeidung

Prüfprotokoll

Modist/Modistin

Lernfeld 1

Zeitrichtwert

Auswählen eines Werkstoffes für ein einfaches Bekleidungsstück

20

Die Schülerinnen und Schüler lagern textile Werkstoffe und Zutaten unter Berücksichtigung der Zusammenhänge zwischen Werkstoff, Gebrauchswert und Fertigung ordnungsgemäß.

Sie nehmen die Materialzusammenstellung für ein einfaches Bekleidungsstück vor.

Sie überprüfen textile Flächen auf Mängel und sind sich über die Auswirkungen von Warenfehlern auf ein Produkt bewusst.

Die Schülerinnen und Schüler dokumentieren ihre Ergebnisse.

Wareneingang

Materialgruppen

Ordnungssystematik

Lagerordnung

Materialbedarfsliste

Warenfehler

Prüftechniken

Modist/Modistin

Lernfeld 2

Zeitrichtwert

Nähen eines Kleinteils

60

Die Schülerinnen und Schüler führen Hand- und Maschinennäharbeiten an verschiedenen Kleinteilen aus.

Sie richten den Arbeitsplatz unter Berücksichtigung der betrieblichen Vorgaben und ergonomischen Grundsätze ein. Sie fertigen Nähte nach Arbeitsanweisung und Qualitätsrichtlinien. Dabei wenden sie verschiedene Arbeitstechniken an. Die Schülerinnen und Schüler beherrschen Griff-techniken und nehmen eine ergonomisch orientierte Körperhaltung ein. Sie nutzen Geräte und Maschinen, montieren Zusatzeinrichtungen und überprüfen deren Funktionstüchtigkeit. Sie definieren und beheben Störungen, treffen Vorkehrungen zu deren Vermeidung und wenden Maßnahmen zum Arbeitsschutz an. Die Schülerinnen und Schüler übernehmen Verantwortung für die Pflege der Betriebsmittel.

Sie kontrollieren und bewerten ihr Arbeitsergebnis.

Nähzwecke

Nähstiche

Nahtarten

Stichbildende Elemente

Modist/Modistin

Lernfeld 3

Zeitrichtwert

Bügeln eines Werkstücks

40

Die Schülerinnen und Schüler analysieren die für ein Bekleidungsstück notwendigen Bügelarbeiten und führen sie aus. Sie setzen die erforderlichen Bügelmaschinen, Bügelgeräte und Bügelhilfsmittel in Abhängigkeit von der Bügelaufgabe ein, wobei sie die Bügelparameter werkstoffbezogen auswählen.

Sie wenden ergonomische und sicherheitstechnische Grundsätze an und berücksichtigen die Bestimmungen des Arbeitsschutzes. Die Schülerinnen und Schüler prüfen und beurteilen das Arbeitsergebnis nach vorgegebenen Qualitätsanforderungen und beheben Bügelfehler. Sie übernehmen Verantwortung für die Pflege der Betriebsmittel.

Hutweiter

Schnelldämpfer

Kuli

Bügeltechniken

Qualitätskriterien

Unfallverhütung

Modist/Modistin

Lernfeld 4

Zeitrichtwert

Zuschneiden von Werk- und Hilfsstoffen

40

Die Schülerinnen und Schüler bereiten den Zuschnitt von verschiedenen Produkten vor und führen ihn unter Beachtung der Unfallverhütungsvorschriften aus. Dabei setzen sie Schnittschablonen ein. Sie schneiden unterschiedliche Werk- und Hilfsstoffe nach vorgegebenen Qualitätskriterien zu und bewerten ihre Arbeitsergebnisse kritisch.

Die Schülerinnen und Schüler handeln verantwortungsbewusst im Umgang mit den Zuschneidegeräten und wenden ergonomische und sicherheitstechnische Aspekte am Arbeitsplatz an. Sie setzen Energie und Werkstoffe ökonomisch ein.

Pelzmesser

Schnittteile

Nahtzugaben

Zuschneidegeräte

Zuschneidemaschinen

Geräte-, Maschinenpflege

Ökologie

Modist/Modistin

Lernfeld 5

Zeitrichtwert

Herstellen von Kopfbedeckungen aus Filz**200**

Die Schülerinnen und Schüler planen die typischen Arbeitsabläufe bei der Herstellung einer Kopfbedeckung aus Filz und dokumentieren sie. Sie wählen Rohlinge nach Anforderungen und Kundenauftrag aus, beachten dabei den Zusammenhang zwischen Produktgestaltung und Rohling und berücksichtigen ökonomische und ökologische Aspekte. Die Schülerinnen und Schüler formen den Rohling so, dass er dem Entwurf oder der Modellvorlage entspricht, behandeln die Oberfläche und gestalten die Kopfbedeckung aus.

Sie ergreifen Maßnahmen zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz. Sie kontrollieren das fertige Produkt auf die Einhaltung der Qualitätsmerkmale und wenden Methoden zur Fehleranalyse an. Sie bewerten und präsentieren ihr Arbeitsergebnis und übernehmen Verantwortung für die Qualität der Verarbeitung.

Arbeitsplan

Fertigungsstufen: Ziehen, Trocknen, Appretieren, Rand bearbeiten, Futterband einarbeiten, Garnieren

Modist/Modistin

Lernfeld 6

Zeitrichtwert

Herstellen von Kopfbedeckungen aus Stroh

200

Die Schülerinnen und Schüler planen die typischen Arbeitsabläufe bei der Herstellung einer Kopfbedeckung aus Stroh und dokumentieren sie. Sie wählen Rohlinge nach Anforderungen und Kundenauftrag aus, beachten dabei den Zusammenhang zwischen Produktgestaltung und Rohling und berücksichtigen ökonomische und ökologische Aspekte. Die Schülerinnen und Schüler formen den Rohling so, dass er dem Entwurf oder der Modellvorlage entspricht, behandeln die Oberfläche und gestalten die Kopfbedeckung aus.

Sie ergreifen Maßnahmen zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz. Sie kontrollieren das fertige Produkt auf die Einhaltung der Qualitätsmerkmale und wenden Methoden zur Fehleranalyse an. Sie bewerten und präsentieren ihr Arbeitsergebnis und übernehmen Verantwortung für die Qualität der Verarbeitung.

Die Schülerinnen und Schüler präsentieren ihr Ergebnis.

Arbeitsplan

Fertigungsstufen: Ziehen, Trocknen, Appretieren, Randgestaltung, Garnieren

Modist/Modistin

Lernfeld 7

Zeitrichtwert

Herstellen von Garnituren

160

Die Schülerinnen und Schüler stellen Garnituren aus verschiedenen Materialien her. Sie arbeiten nach vorgegebenen Entwürfen und beherrschen unterschiedliche Arbeitstechniken.

Die Schülerinnen und Schüler prüfen und beurteilen das Arbeitsergebnis nach vorgegebenen Qualitätsanforderungen.

Garnituren mit Bändern

Garnituren mit Federn

Garnituren mit Posamenten

Garnituren aus textilen Flächen