

Bildungsplan

**Fachklassen des dualen Systems der Berufsausbildung,
die zum Berufsschulabschluss und
zum mittleren Schulabschluss (Fachoberschulreife) oder
zur Fachhochschulreife führen
(Anlage A APO-BK)**

Fachbereich: Technik/Naturwissenschaften

**Textil- und Modeschneiderin/
Textil- und Modeschneider
Textil- und Modenäherin/
Textil- und Modenäher**

Herausgegeben vom Ministerium für Schule und Bildung

des Landes Nordrhein-Westfalen

Völklinger Straße 49, 40221 Düsseldorf

4287/2019

**Auszug aus dem Amtsblatt
des Ministeriums für Schule und Bildung
des Landes Nordrhein-Westfalen
Nr. 02/2019**

**Berufskolleg – Fachklassen des dualen Systems der Berufsausbildung;
Bildungspläne für neu geordnete Berufe und die Fachbereiche
Ernährungs- und Versorgungsmanagement,
Technik/Naturwissenschaften,
Wirtschaft und Verwaltung**

RdErl. d. Ministeriums für Schule und Bildung
v. 16.01.2019 – 314-6.08.01.13-140341

Für die in der Anlage aufgeführten Bildungsgänge der Fachklassen des dualen Systems der Berufsausbildung werden hiermit Bildungspläne gemäß § 6 in Verbindung mit § 29 Schulgesetz NRW (BASS 1-1) festgesetzt.

Die gemäß Runderlass des Ministeriums für Schule und Weiterbildung vom 16.07.2015 (ABI. NRW. S. 362), 13.08.2015 (ABI. NRW. S. 412), 18.08.2015 (ABI. NRW. S. 412) und 15.07.2016 (ABI. NRW. 07-08/16 S. 72) in Kraft gesetzten Bildungspläne zur Erprobung und vorläufigen Bildungspläne (Anlage) werden mit sofortiger Wirkung als (endgültige) Bildungspläne in Kraft gesetzt.

Die Veröffentlichung erfolgt in der Schriftenreihe „Schule NRW“.

Die Bildungspläne werden auf der Internetseite www.berufsbildung.nrw.de zur Verfügung gestellt.

Anlage

Fachbereich	Ab- schluss	Fach/Ausbildungsberuf	ehemaliger Erlass	Heft- Nr.
Ernährungs- und Versorgungsmanagement	FOR	Deutsch/Kommunikation	16.07.2015	41540
	FOR	Fremdsprachliche Kommunikation/ Englisch	16.07.2015	41541
	FOR oder FHR	Wirtschafts- und Betriebslehre	16.07.2015	41546
	FOR oder FHR	Sport/Gesundheitsförderung	16.07.2015	41545
	FOR oder FHR	Politik/Gesellschaftslehre	16.07.2015	41544
	FOR oder FHR	Evangelische Religionslehre	18.08.2015	41542
	FOR oder FHR	Katholische Religionslehre	18.08.2015	41543
	FHR	Deutsch/Kommunikation	16.07.2015	41550
	FHR	Englisch	16.07.2015	41551
	FHR	Mathematik	16.07.2015	41552
	FHR	Biologie	16.07.2015	41553
	FHR	Chemie	16.07.2015	41554

Fachbereich	Ab- schluss	Fach/Ausbildungsberuf	ehemaliger Erlass	Heft- Nr.
Technik/ Naturwissenschaften	FOR	Deutsch/Kommunikation	16.07.2015	41520
	FOR	Fremdsprachliche Kommunikation/ Englisch	16.07.2015	41521
	FOR oder FHR	Wirtschafts- und Betriebslehre	16.07.2015	41526
	FOR oder FHR	Sport/Gesundheitsförderung	16.07.2015	41525
	FOR oder FHR	Politik/Gesellschaftslehre	16.07.2015	41524
	FOR oder FHR	Evangelische Religionslehre	18.08.2015	41522
	FOR oder FHR	Katholische Religionslehre	18.08.2015	41523
	FHR	Deutsch/Kommunikation	16.07.2015	41530
	FHR	Englisch	16.07.2015	41531
	FHR	Mathematik	16.07.2015	41532
	FHR	Biologie	16.07.2015	41533
	FHR	Chemie	16.07.2015	41534
	FHR	Physik	16.07.2015	41535
Wirtschaft und Verwaltung	FOR	Deutsch/Kommunikation	16.07.2015	41500
	FOR	Fremdsprachliche Kommunikation/ Englisch	16.07.2015	41501
	FOR oder FHR	Sport/Gesundheitsförderung	16.07.2015	41505
	FOR oder FHR	Politik/Gesellschaftslehre	16.07.2015	41504
	FOR oder FHR	Evangelische Religionslehre	18.08.2015	41502
	FOR oder FHR	Katholische Religionslehre	18.08.2015	41503
	FHR	Deutsch/Kommunikation	16.07.2015	41510
	FHR	Englisch	16.07.2015	41511
	FHR	Mathematik	16.07.2015	41512
	FHR	Biologie	16.07.2015	41513
	FHR	Chemie	16.07.2015	41514
	FHR	Physik	16.07.2015	41515
Technik/ Naturwissenschaften		Automatenfachfrau/ Automatenfachmann	16.07.2015	41096
Technik/ Naturwissenschaften		Gießereimechanikerin/ Gießereimechaniker	16.07.2015	4273
Technik/ Naturwissenschaften		Holzmechanikerin/ Holzmechaniker	16.07.2015	4206

Fachbereich	Ab- schluss	Fach/Ausbildungsberuf	ehemaliger Erlass	Heft- Nr.
Wirtschaft und Verwaltung		Rechtsanwaltsfachangestellte/ Rechtsanwaltsfachangestellter Notarfachangestellte/ Notarfachangestellter Rechtsanwalts- und Notarfachange- stellte/Rechtsanwalts- und Notar- fachangestellter Patentanwaltsfachangestellte/ Patentanwaltsfachangestellter	16.07.2015	41115
Technik/ Naturwissenschaften		Textil- und Modeschneiderin/ Textil- und Modeschneider Textil- und Modenäherin/ Textil- und Modenäher	16.07.2015	4287
Technik/ Naturwissenschaften		Werkfeuerwehrfrau/ Werkfeuerwehrmann	16.07.2015	41104
Technik/ Naturwissenschaften		Betonfertigteilbauerin/ Betonfertigteilbauer Werksteinherstellerin/ Werksteinhersteller	13.08.2015	4130
Gesundheit/Erziehung und Soziales		Orthopädieschuhmacherin/ Orthopädieschuhmacher	13.08.2015	4241
Technik/ Naturwissenschaften		Anlagenmechanikerin für Sanitär-, Heizungs- und Klimatechnik/ Anlagenmechaniker für Sanitär-, Heizungs- und Klimatechnik	15.07.2016	4170- 17
Technik/ Naturwissenschaften		Dachdeckerin/Dachdecker	15.07.2016	4137
Technik/ Naturwissenschaften		Fachkraft für Veranstaltungstechnik	15.07.2016	41022
Gestaltung		Graveurin/Graveur	15.07.2016	4222
Technik/ Naturwissenschaften		Hörakustikerin/Hörakustiker	15.07.2016	41117
Gestaltung		Metallbildnerin/Metallbildner	15.07.2016	41013
Technik/ Naturwissenschaften		Rollladen- und Sonnenschutzmecha- tronikerin/ Rollladen- und Sonnenschutzmecha- troniker	15.07.2016	4214

Inhalt	Seite
Vorbemerkungen.....	7
Teil 1 Die Fachklassen des dualen Systems der Berufsausbildung.....	9
1.1 Ziele, Fachbereiche und Organisationsformen	9
1.1.1 Ziele	9
1.1.2 Fachbereiche und Organisationsformen.....	9
1.2 Zielgruppen und Perspektiven	10
1.2.1 Voraussetzungen, Abschlüsse, Berechtigungen.....	10
1.2.2 Anschlüsse und Anrechnungen	10
1.3 Didaktisch-methodische Leitlinien	11
1.3.1 Wissenschaftspropädeutik.....	12
1.3.2 Berufliche Bildung	12
1.3.3 Didaktische Jahresplanung.....	12
Teil 2 Die Fachklassen des dualen Systems der Berufsausbildung im Fachbereich Technik/Naturwissenschaften	13
2.1 Fachbereichsspezifische Ziele.....	13
2.2 Die Bildungsgänge im Fachbereich	13
2.3 Fachbereichsspezifische Kompetenzerwartungen	14
2.4 Fachbereichsspezifische Handlungsfelder und Arbeits- und Geschäftsprozesse	15
2.5 Didaktisch-methodische Leitlinien des Fachbereichs.....	17
Teil 3 Die Fachklasse des dualen Systems der Berufsausbildung: Textil- und Modeschneiderin/Textil- und Modeschneider sowie Textil- und Modenäherin/Textil- und Modenäher.....	18
3.1 Beschreibung des Bildungsganges	19
3.1.1 KMK-Rahmenlehrplan.....	19
3.1.2 Stundentafel	40
3.1.3 Bündelungsfächer.....	42
3.1.4 Die Gesamtmatrix im Bildungsgang.....	44
3.2 Lernerfolgsüberprüfung	47
3.3 Anlage	48
3.3.1 Entwicklung und Ausgestaltung einer Lernsituation	48
3.3.2 Vorlage für die Dokumentation einer Lernsituation	49

Vorbemerkungen

Bildungspolitische Entwicklungen in Deutschland und Europa erfordern Transparenz und Vergleichbarkeit von Bildungsgängen sowie von studien- und berufsqualifizierenden Abschlüssen. Vor diesem Hintergrund erhalten alle Bildungspläne im Berufskolleg mit einer kompetenzbasierten Orientierung an Handlungsfeldern und zugehörigen Arbeits- und Geschäftsprozessen eine einheitliche Struktur. Die konsequente Orientierung an Handlungsfeldern unterstreicht das zentrale Ziel des Erwerbs beruflicher Handlungskompetenz und stärkt die Position des Berufskollegs als attraktives Angebot im Bildungswesen.

Die Bildungspläne für das Berufskolleg bestehen aus drei Teilen. Teil 1 stellt die jeweiligen Bildungsgänge, Teil 2 deren Ausprägung in einem Fachbereich und Teil 3 die Unterrichtsvorgaben in Fächern oder Lernfeldern dar. Die einheitliche Darstellung der Bildungsgänge folgt der Struktur des Berufskollegs.

Alle Unterrichtsvorgaben werden nach einem einheitlichen System aus Anforderungssituationen und zugehörigen kompetenzorientiert formulierten Zielen beschrieben. Das bietet die Möglichkeit, in verschiedenen Bildungsgängen erreichbare Kompetenzen transparent und vergleichbar darzustellen, unabhängig davon, ob sie in Lernfeldern oder Fächern strukturiert sind. Eine konsequente Kompetenzorientierung des Unterrichts ermöglicht einen Anschluss in Beruf, Berufsausbildung oder Studium und einen systematischen Kompetenzaufbau in den verschiedenen Bildungsgängen des Berufskollegs. Die durchlässige Gestaltung der Übergänge verbessert die Effizienz von Bildungsverläufen.

Die Teile 1 bis 3 der Bildungspläne werden immer in einem Dokument veröffentlicht. Damit wird sichergestellt, dass jede Lehrkraft umfassend informiert und für die Bildungsgangarbeit im Team vorbereitet ist.

Gemeinsame Vorgaben für alle Bildungsgänge im Berufskolleg

Bildung und Erziehung in den Bildungsgängen des Berufskollegs gründen sich auf Werte, die unter anderem im Grundgesetz, in der Landesverfassung und im Schulgesetz verankert sind. Aus diesen gemeinsamen Vorgaben ergeben sich im Einzelnen folgende übergreifende Ziele:

- Wertschätzung der Vielfalt und Verschiedenheit in der Bildung (Inklusion und Integration),
- Entfaltung und Nutzung der individuellen Chancen und Begabungen (Individuelle Förderung),
- Sensibilisierung für die Wirkungen tradiert männlicher und weiblicher Rollenprägungen und die Entwicklung alternativer Verhaltensweisen zur Förderung der Gleichstellung von Frauen und Männern (Gender Mainstreaming),
- Förderung von Gestaltungskompetenz für nachhaltige Entwicklung unter der gleichberechtigten Berücksichtigung von wirtschaftlichen, sozialen/gesellschaftlichen und ökologischen Aspekten (Nachhaltigkeit) und
- Unterstützung einer umfassenden Teilhabe an der digitalisierten Welt (Lernen im digitalen Wandel).

Das pädagogische Leitziel aller Bildungsgänge des Berufskollegs ist in der Ausbildungs- und Prüfungsordnung Berufskolleg (APO-BK) formuliert: „Das Berufskolleg vermittelt den Schülerinnen und Schülern eine umfassende berufliche, gesellschaftliche und personale Handlungskompetenz und bereitet sie auf ein lebensbegleitendes Lernen vor. Es qualifiziert die Schülerinnen und Schüler, an zunehmend international geprägten Entwicklungen in Wirtschaft und Gesellschaft teilzunehmen und diese aktiv mitzugestalten.“

Um dieses pädagogische Leitziel zu erreichen, muss eine umfassende Handlungskompetenz systematisch entwickelt werden. Die Unterrichtsvorgaben orientieren sich in ihren Anforder-

lungssituationen und kompetenzorientiert formulierten Zielen an der Struktur des Deutschen Qualifikationsrahmens für lebenslanges Lernen (DQR)¹ und nutzen dessen Kompetenzkategorien. Die beiden Kategorien der Fachkompetenz und der personalen Kompetenz werden differenziert in Wissen und Fertigkeiten bzw. Sozialkompetenz und Selbstständigkeit.

Die Lehrkräfte eines Bildungsganges dokumentieren die zur Konkretisierung der Unterrichtsvorgaben entwickelten Lernsituationen bzw. Lehr-/Lernarrangements in einer Didaktischen Jahresplanung, die nach Schuljahren gegliedert ist.

Die so realisierte Orientierung der Bildungsgänge des Berufskollegs am DQR eröffnet die Möglichkeit eines systematischen Kompetenzerwerbs, der Anschlüsse und Anrechnungen im gesamten Bildungssystem, insbesondere in Bildungsgängen des Berufskollegs, der dualen Ausbildung und im Studium erleichtert.

¹ Deutscher Qualifikationsrahmen für lebenslanges Lernen (DQR) – verabschiedet vom Arbeitskreis Deutscher Qualifikationsrahmen (AK DQR) am 22. März 2011 (s. www.deutscherqualifikationsrahmen.de)

Teil 1 Die Fachklassen des dualen Systems der Berufsausbildung

1.1 Ziele, Fachbereiche und Organisationsformen

1.1.1 Ziele

Die Berufsschule und die Ausbildungsbetriebe sind als gleichberechtigte Partner verantwortlich für die Entwicklung berufsbezogener sowie berufsübergreifender Handlungskompetenz im Rahmen der Berufsausbildung im dualen System.

Diese Handlungskompetenz umfasst den Erwerb einer umfassenden Handlungsfähigkeit in beruflichen, aber auch privaten und gesellschaftlichen Situationen. Die Anforderungen der jeweiligen Ausbildungsberufe erfordern eine Kompetenzförderung, die von der selbstständigen fachlichen Aufgabenerfüllung in einem zum Teil offen strukturierten beruflichen Tätigkeitsfeld bis hin zur selbstständigen Planung und Bearbeitung fachlicher Aufgabenstellungen in einem umfassenden, sich verändernden beruflichen Tätigkeitsfeld reichen kann und zur nachhaltigen Mitgestaltung der Arbeitswelt und Gesellschaft befähigt.

Durch die Förderung der Kompetenzen zum lebensbegleitenden Lernen sowie zur Flexibilität, Reflexion und Mobilität sollen die jungen Menschen auf ein erfolgreiches Berufsleben in einer sich wandelnden Wirtschafts- und Arbeitswelt auf nationaler und internationaler Ebene vorbereitet werden.

Mit der Berufsfähigkeit kann auch der Erwerb studienbezogener Kompetenzen verbunden werden.

1.1.2 Fachbereiche und Organisationsformen

Fachklassen des dualen Systems werden in sieben Fachbereichen des Berufskollegs angeboten. Die insgesamt in Deutschland verordneten Ausbildungsberufe¹ sind entweder in Monoberufe (ohne Spezialisierung) oder vielfach in Fachrichtungen, Schwerpunkte, Wahlqualifikationen oder Einsatzgebiete differenziert. Dies wirkt sich zum Teil auf die Bildung der Fachklassen und auch die Organisation des Unterrichts aus. Die Fachklassen werden in der Regel für die einzelnen Ausbildungsberufe als Jahrgangsklassen gebildet.

Der Unterricht in den Fachklassen erfolgt in den Bündelungsfächern des Berufes auf Grundlage des Bildungsplans, der den KMK-Rahmenlehrplan mit den Lernfeldern übernimmt. Die Bildungspläne der weiteren Fächer beschreiben die Ziele in Form von Anforderungssituationen. Gemeinsam fördern die Bildungspläne die umfassende Kompetenzentwicklung im Beruf.

Der Unterricht umfasst 480 bis 560 Jahresstunden.¹ Unter Berücksichtigung der Anforderungen der ausbildenden Betriebe sowie der Leistungsfähigkeit der Schülerinnen und Schüler werden von den Berufskollegs vielfältige Modelle der zeitlichen und inhaltlichen Verteilung des Unterrichts angeboten. In der Regel wird der Unterricht in Teilzeitform an einzelnen Wochentagen, als Blockunterricht an fünf Tagen in der Woche oder in einer Verknüpfung der beiden genannten Formen erteilt. Es besteht z. B. auch die Möglichkeit, den Unterricht auf einen regelmäßig stattfindenden 10-stündigen Unterrichtstag und ergänzende Unterrichtsblöcke zu verteilen, wenn ein integratives Bewegungs- und Ernährungskonzept zur Gesundheitsförderung umgesetzt wird. Unter Beachtung des Gesamtunterrichtsvolumens sind in jedem Schuljahr mindestens 320 Unterrichtsstunden zu erteilen; maximal 160 Unterrichtsstunden können jahrgangsübergreifend verlagert werden.

¹ s. www.berufsbildung.nrw.de

Die Ausbildungsberufe im dualen System der Berufsausbildung werden mit zweijähriger, dreijähriger oder dreieinhalbjähriger Dauer verordnet. Die Ausbildungszeit kann für besonders leistungsstarke bzw. förderbedürftige Auszubildende verkürzt bzw. verlängert werden. Je nach personellen, sachlichen und organisatorischen Voraussetzungen der Schule können eigene Klassen für diese Schülerinnen und Schüler gebildet werden. Jugendliche mit voller Fachhochschulreife oder allgemeiner Hochschulreife können im Rahmen entsprechender Kooperationsvereinbarungen zwischen Hochschulen und Berufskollegs parallel zur Berufsausbildung ein duales Studium beginnen. Für sie kann ein inhaltlich und hinsichtlich Umfang und Organisation abgestimmter Unterricht angeboten werden. Ebenso gibt es die Möglichkeit, parallel zur Berufsausbildung bereits die Fachschule zum Erwerb eines Weiterbildungsabschlusses zu besuchen.

1.2 Zielgruppen und Perspektiven

1.2.1 Voraussetzungen, Abschlüsse, Berechtigungen

Für die einzelnen Ausbildungsberufe sind keine Eingangsvoraussetzungen festgelegt. Gleichwohl erwarten Betriebe branchenbezogen bestimmte schulische Abschlüsse von ihren zukünftigen Auszubildenden. Der gleichzeitige Erwerb der Fachhochschulreife in den Bildungsgängen der Fachklassen des dualen Systems setzt den mittleren Schulabschluss oder die Berechtigung zum Besuch der gymnasialen Oberstufe voraus.

Die duale Berufsausbildung endet mit einer Berufsabschlussprüfung vor der zuständigen Stelle (Kammer). Unabhängig von dem Berufsabschluss (§ 37 ff. BBiG, § 31 ff. HwO) wird in der Berufsschule der Berufsschulabschluss zuerkannt, wenn die Leistungen am Ende des Bildungsganges den Anforderungen entsprechen.

Mit dem Berufsschulabschluss wird der Hauptschulabschluss nach Klasse 10, bei entsprechendem Notendurchschnitt und dem Nachweis der notwendigen Englischkenntnisse der mittlere Schulabschluss¹ zuerkannt. Es kann auch die Berechtigung zum Besuch der gymnasialen Oberstufe erworben werden. Den Schülerinnen und Schülern wird die Fachhochschulreife zuerkannt, wenn sie das erweiterte Unterrichtsangebot nach Anlage A 1.4 der APO-BK wahrgenommen, den Berufsschulabschluss erworben und die Berufsabschlussprüfung sowie die Abschlussprüfung zur Erlangung der Fachhochschulreife bestanden haben. Schülerinnen und Schüler mit einem Ausbildungsverhältnis gem. § 66 BBiG oder § 42m HwO erhalten bei erfolgreichem Besuch des Bildungsganges den Hauptschulabschluss.

Stützunterricht zur Sicherung des Ausbildungsziels, der Erwerb von Zusatzqualifikationen oder erweiterten Zusatzqualifikationen sowie der Erwerb der Fachhochschulreife^{2 3} sind entsprechend dem Angebot des einzelnen Berufskollegs im Rahmen des Differenzierungsbereiches in den Stundentafeln der einzelnen Ausbildungsberufe möglich.

1.2.2 Anschlüsse und Anrechnungen

Mit dem Berufsschulabschluss, dem Abschluss einer einschlägigen Berufsausbildung und einer mindestens einjährigen Berufserfahrung können Absolventinnen und Absolventen der Berufsschule einen Bildungsgang der Fachschule besuchen. Dort kann ein Weiterbildungsabschluss erworben werden. Der Besuch des Fachschulbildungsganges kann bereits parallel zur Berufsausbildung beginnen. Dazu ist ebenfalls ein abgestimmtes Unterrichtsangebot erforderlich.

¹ s. www.berufsbildung.nrw.de

² s. Handreichung „Berufsabschluss und Fachhochschulreife in Fachklassen des dualen Systems“

³ s. Vereinbarung über den Erwerb der Fachhochschulreife in beruflichen Bildungsgängen, Beschluss der Kultusministerkonferenz der Länder in der jeweils geltenden Fassung

Darüber hinaus besteht im Rahmen von Zusatzqualifikationen und erweiterten Zusatzqualifikationen ein breites Spektrum an Qualifizierungsmöglichkeiten auch mit Blick auf Fort- und Weiterbildungsabschlüsse.

Sofern Schülerinnen und Schüler mit mittlerem Schulabschluss die Fachhochschulreife nicht bereits parallel zum Berufsschulbesuch in der Fachklasse erworben haben, können diese noch während oder nach der Berufsausbildung die Fachoberschule Klasse 12 B besuchen und dort die Fachhochschulreife erwerben.

Mit der Fachhochschulreife sind die Schülerinnen und Schüler berechtigt, ein Studium an einer Fachhochschule aufzunehmen.

Weiterhin sind sie dazu berechtigt, die allgemeine Hochschulreife in einem weiteren Jahr in der Fachoberschule Klasse 13 zu erwerben. Die allgemeine Hochschulreife berechtigt zur Aufnahme eines Studiums an einer Universität.

Die erworbenen Abschlüsse und Qualifikationen sind entsprechend dem DQR eingeordnet und können auf Studiengänge angerechnet werden.

1.3 Didaktisch-methodische Leitlinien

Das Lernen in den Fachklassen des dualen Systems zielt auf die Entwicklung einer umfassenden Handlungskompetenz, die sich in der Fähigkeit und Bereitschaft der Schülerinnen und Schüler erweist, die erworbenen Fachkenntnisse und Fertigkeiten sowie persönlichen, sozialen und methodischen Fähigkeiten direkt im betrieblichen Alltag in konkreten Handlungssituationen einzusetzen. Der handlungsorientierte Unterricht stellt systematisch die berufliche Handlungsfähigkeit in den Vordergrund der Unterrichtsplanung und Unterrichtsgestaltung.

Kernaufgabe bei der Gestaltung des Unterrichts ist die Entwicklung, Realisation und Evaluation von Lernsituationen. Das sind didaktisch aufbereitete thematische Einheiten, die sich zur Umsetzung von Lernfeldern und Fächern aus beruflich, gesellschaftlich oder persönlich bedeutsamen Problemstellungen erschließen. Lernsituationen schließen Erarbeitungs-, Anwendungs-, Übungs- und Vertiefungsphasen sowie Lernerfolgsüberprüfung ein und haben ein konkretes Lernergebnis bzw. Handlungsprodukt.

Es gibt Lernsituationen, die

- ausschließlich zur Umsetzung eines Lernfeldes entwickelt werden
- neben den Zielen und Inhalten eines Lernfeldes die Ziele und Inhalte eines oder mehrerer weiterer Fächer integrieren
- ausschließlich zur Umsetzung eines einzelnen Faches generiert werden
- neben den Zielen und Inhalten eines Faches solche eines Lernfeldes oder weiterer Fächer integrieren.

Lernsituationen ermöglichen im Rahmen einer vollständigen Handlung eine zielgerichtete, individuelle Kompetenzentwicklung. Dies bedeutet, sowohl die Vorgaben im berufsbezogenen und berufsübergreifenden Lernbereich - soweit sinnvoll - miteinander verknüpft umzusetzen, als auch dabei eine möglichst konkrete Ausrichtung auf den jeweiligen Ausbildungsberuf zu realisieren. Bei der Gestaltung von Lernsituationen über den Bildungsverlauf hinweg ist eine zunehmende Komplexität der Aufgaben- und Problemstellungen zu realisieren, um eine planvolle Kompetenzentwicklung zu ermöglichen. Die individuelle Lernausgangslage von Schülerinnen und Schülern in der Fachklasse des dualen Systems kann stark variieren. Bei der unterrichtlichen Umsetzung von Lernfeldern, Anforderungssituationen und Zielformulierungen sind Tiefe der Bearbeitung, Niveau der fachlichen und personellen Kompetenzförderung vor diesem Hintergrund im Rahmen der Bildungsgangarbeit so zu berücksichtigen, dass für alle Schülerinnen und Schüler eine Kompetenzentwicklung ermöglicht wird.

1.3.1 Wissenschaftspropädeutik

Für ein erfolgreiches lebenslanges Lernen im Beruf, aber auch über den Berufsbereich hinaus und im Studium werden die Schülerinnen und Schüler in der Berufsschule auch in die Lage versetzt, beruflich kontextuierte Aufgaben und Situationen mit Hilfe wissenschaftlicher Verfahren und Erkenntnisse zu bewältigen, die Reflexion voraussetzen. Dabei ist es, in Abgrenzung und notwendiger Ergänzung der betrieblichen Ausbildung, unverzichtbare Aufgabe der Berufsschule, die Arbeits- und Geschäftsprozesse im Rahmen der Handlungssystematik auch in den Erklärungszusammenhang zugehöriger Fachwissenschaften zu stellen und gesellschaftliche Entwicklungen zu reflektieren.

Die Vermittlung von berufsbezogenem Wissen, systemorientiertes vernetztes Denken und Handeln in komplexen und exemplarischen Situationen werden im Rahmen des Lernfeldkonzeptes in einem handlungsorientierten Unterricht in besonderem Maße gefördert.

Durch geeignete Lernsituationen entwickeln die Schülerinnen und Schüler die Fähigkeit, eigene Vorgehensweisen kritisch zu hinterfragen und Alternativen aufzuzeigen. Sie arbeiten selbstständig, formulieren und analysieren eigenständig Problemstellungen, erfassen Komplexität und wählen gezielt Methoden und Verfahren zur Informationsbeschaffung, Planung, Durchführung und Reflexion.

1.3.2 Berufliche Bildung

Die Berufsausbildung im dualen System ist zielgerichtet auf den Erwerb einer umfassenden beruflichen Handlungsfähigkeit. Am Ende des Bildungsganges sollen die Schülerinnen und Schüler sich in ihrem Ausbildungsberuf sachgerecht durchdacht sowie individuell und sozial verantwortlich verhalten und dementsprechend handeln können. Wichtige Grundlage für die Tätigkeit als Fachkraft ist das aufeinander abgestimmte Lernen an mindestens zwei Lernorten, welches berufsrelevantes Wissen und Können sowie ein reflektiertes Verständnis von Handeln in beruflichen Zusammenhängen sicherstellt.

1.3.3 Didaktische Jahresplanung

Die Erarbeitung, Umsetzung, Reflexion und kontinuierliche Weiterentwicklung der Didaktischen Jahresplanung ist die zentrale Aufgabe einer dynamischen Bildungsgangarbeit. Unter Verantwortung der Bildungsgangleitung sollen alle im Bildungsgang tätigen Lehrkräfte in den Prozess eingebunden werden.

Die Didaktische Jahresplanung stellt das Ergebnis aller inhaltlichen, zeitlichen, methodischen und organisatorischen Überlegungen zu Lernsituationen für den Bildungsgang dar. Sie sollte - soweit möglich - gemeinsam mit dem dualen Partner entwickelt werden.¹ Zumindest ist es erforderlich, den dualen Partnern die geplante Kompetenzförderung ihrer Auszubildenden in der Berufsschule transparent zu machen. Sie bietet allen Beteiligten und Interessierten verlässliche, übersichtliche Information über die Bildungsgangarbeit und ist Grundlage zur Qualitätsentwicklung und -sicherung.

Die Veröffentlichung „Didaktische Jahresplanung. Pragmatische Handreichung für die Fachklassen des dualen Systems“ gibt konkrete Hinweise zur Entwicklung, Dokumentation, Umsetzung und Evaluation der Didaktischen Jahresplanung.²

¹ s. www.berufsbildung.nrw.de

² s. ebenda

Teil 2 Die Fachklassen des dualen Systems der Berufsausbildung im Fachbereich Technik/Naturwissenschaften

2.1 Fachbereichsspezifische Ziele

Der Fachbereich Technik/Naturwissenschaften umfasst eine Vielzahl unterschiedlicher Ausbildungsberufe im gewerblich-technischen Bereich.

Die Bildungsgänge der Fachklassen des dualen Systems der Berufsausbildung im Fachbereich Technik/Naturwissenschaften zielen auf eine umfassende Handlungskompetenz in einem Ausbildungsberuf und bereiten so auf eine eigenverantwortliche Bewältigung beruflicher Tätigkeiten vor. Dazu gehören die Produkte und Prozesse, die eine zielorientierte, nachhaltige und verantwortliche Gestaltung der Umwelt mit den materiellen Mitteln, die den Menschen zur Verfügung stehen, ermöglichen. Dabei werden konkrete wirtschaftliche und gesellschaftliche Bedingungen berücksichtigt.

Die in den Bildungsgängen zu fördernde Fachkompetenz und personelle Kompetenz schließt somit den reflektierten, selbstständigen Einsatz beherrschter Techniken und Methoden ein.

2.2 Die Bildungsgänge im Fachbereich

In den Bildungsgängen der Fachklassen des dualen Systems der Berufsausbildung werden Auszubildende in staatlich anerkannten Ausbildungsberufen unterrichtet. Es gibt branchenspezifische wie auch branchenübergreifende Ausbildungsberufe. Sie werden im Fachbereich Technik/Naturwissenschaften ausschließlich mit zwei-, drei- oder dreieinhalbjähriger Dauer verordnet.

Die Unterrichtsfächer der Fachklassen des dualen Systems der Berufsausbildung sind drei Lernbereichen zugeordnet: dem berufsbezogenen Lernbereich, dem berufsübergreifenden Lernbereich und dem Differenzierungsbereich.

Der berufsbezogene Lernbereich umfasst die Bündelungsfächer, die in der Regel über den gesamten Bildungsverlauf hinweg unterrichtet werden und jeweils mehrere Lernfelder zusammenfassen. Die Fächer Fremdsprachliche Kommunikation und Wirtschafts- und Betriebslehre sind ebenfalls dem berufsbezogenen Lernbereich zugeordnet.

Im Mittelpunkt stehen die für den jeweiligen Beruf konstitutiven Prozesse und Produkte. Bei der unterrichtlichen Umsetzung der Lernfelder in Lernsituationen wird von betrieblichen/beruflichen Aufgabenstellungen ausgegangen, die handlungsorientiert unter Berücksichtigung von Informationstechnik bearbeitet werden müssen. Kompetenzen in Fremdsprachen und interkultureller Kommunikation zur Bewältigung beruflicher und privater Situationen sind unerlässlich. Fremdsprache ist in der Regel mit einem im KMK-Rahmenlehrplan¹ festgelegten Stundenanteil in den Lernfeldern integriert. Darüber hinaus werden in Abhängigkeit von dem jeweiligen Ausbildungsberuf 40 – 80 Unterrichtsstunden im Fach Fremdsprachliche Kommunikation angeboten. Mathematik und Datenverarbeitung sind in den Lernfeldern integriert.

Im berufsübergreifenden Lernbereich leisten die Fächer Deutsch/Kommunikation, Religionslehre und Politik/Gesellschaftslehre ihren spezifischen Beitrag zur Kompetenzentwicklung und Identitätsbildung. In diesem Lernbereich werden u. a. Kommunikations- und Sprachkompetenz und sinnstiftende Interpretationen zu Ökonomie, Gesellschaft, Technik und Mensch weiterentwickelt. Der Religionsunterricht hat darüber hinaus eine gesellschafts- und ökonomische

¹ s. Teil 3: KMK-Rahmenlehrplan, dort Teil IV.

miekritische Funktion. Das Fach Sport/Gesundheitsförderung hat sowohl ausgleichende als auch qualifizierende Funktion, die auch eine Perspektive über den Schulbesuch hinaus eröffnet. Einerseits wird dazu der Umgang mit spezifischen Belastungen in den Berufen des Fachbereichs Technik/Naturwissenschaften aufgegriffen, andererseits leistet das Fach einen Beitrag zur Einübung und Festigung eines reflektierten Sozialverhaltens.

Auch der Unterricht in den nicht nach Lernfeldern strukturierten Fächern soll über den Fachbereichsbezug hinaus soweit wie möglich auf den Kompetenzerwerb in dem jeweiligen Beruf ausgerichtet werden. Sofern Lerngruppen mit Schülerinnen und Schülern mehrerer Ausbildungsberufe des Fachbereichs zum Erwerb der Fachhochschulreife gebildet werden, ist dies nur eingeschränkt im Rahmen von Binnendifferenzierung realisierbar.

Der Differenzierungsbereich dient der Ergänzung, Erweiterung und Vertiefung von Kenntnissen, Fähigkeiten und Fertigkeiten entsprechend der individuellen Fähigkeiten und Neigungen der Schülerinnen und Schüler. In Fachklassen des dualen Systems der Berufsausbildung kommen insbesondere folgende Angebote in Betracht:

- Vermittlung von Kenntnissen, Fähigkeiten und Fertigkeiten zur Sicherung des Ausbildungserfolges durch Stützunterricht oder erweiterten Stützunterricht
- Vermittlung berufs- und arbeitsmarktrelevanter Zusatzqualifikationen oder erweiterter Zusatzqualifikationen
- Vermittlung der Fachhochschulreife.

Zur Vermittlung der Fachhochschulreife wird auf die „Handreichung zum Erwerb der Fachhochschulreife in den Fachklassen des dualen Systems (Doppelqualifikation)“¹ verwiesen, die auch Hinweise gibt, wie und in welchem Umfang der Unterricht in Fremdsprachlicher Kommunikation und weiteren Fächern, im berufsbezogenen Lernbereich und der Unterricht in Deutsch/Kommunikation im berufsübergreifenden Lernbereich mit den Angeboten im Differenzierungsbereich verknüpft und auf diese angerechnet werden können.

2.3 Fachbereichsspezifische Kompetenzerwartungen

Von übergreifender Bedeutung sind die spezifische technische Problemlösungskompetenz, die branchen- und betriebsgrößenspezifischen Kommunikationsbeziehungen zu innerbetrieblichen und außerbetrieblichen Kundinnen und Kunden sowie das Qualitätsmanagement. Grundlagen dafür sind die Kenntnis und die Beherrschung von Techniken, Methoden und Verfahren sowie die Fähigkeit und Bereitschaft, Arbeitsergebnisse zu reflektieren und entsprechende Erkenntnisse bei zukünftigen Aufgabenstellungen im Sinne kontinuierlicher Verbesserungsprozesse zu nutzen.

Spezifische Anforderungen der Arbeit im Fachbereich Technik und Naturwissenschaften sind:

- Beherrschung von Informations- und Kommunikationsprozessen
- Konzeption und Gestaltung von Produkten im technischen Schwerpunkt
- Steuerung und Kontrolle des Produktionsprozesses
- Wartung und Pflege
- Ressourcenschutz und -nutzung sowie
- Prüfen und Messen im Rahmen des Qualitätsmanagements.
- Analyse, Herstellung, Verwendung und Nutzung von technischen Objekten und Werkstoffen

¹ s. www.berufsbildung.nrw.de

- technische Arbeitsverfahren,
- technologische Produktions- und Verfahrensprozesse und
- naturwissenschaftliche Mess- und Analyseverfahren.

2.4 Fachbereichsspezifische Handlungsfelder und Arbeits- und Geschäftsprozesse

Die Handlungsfelder beschreiben zusammengehörige Arbeits- und Geschäftsprozesse im Fachbereich Technik/Naturwissenschaften. In der folgenden Übersicht sind die in den Fachklassen des dualen Systems im Fachbereich Technik/Naturwissenschaften relevanten Arbeits- und Geschäftsprozesse aufgeführt.

Sie sind mehrdimensional, indem berufliche, gesellschaftliche und individuelle Problemstellungen miteinander verknüpft und Perspektivwechsel zugelassen werden.

Im Verlauf der Berufsausbildung werden die Handlungsfelder und Arbeits- und Geschäftsprozesse je nach Ausbildungsberuf in Anzahl, Umfang und Tiefe in unterschiedlicher Weise durchdrungen. Die konkreten Hinweise darauf, welche Handlungsfelder sowie Arbeits- und Geschäftsprozesse im speziellen Ausbildungsberuf jeweils von Bedeutung sind, erfolgen in Teil 3 dieses Bildungsplanes.

Handlungsfeld 1: Betriebliches Management Arbeits- und Geschäftsprozesse (AGP)
Unternehmensgründung
Personalmanagement
Materialwirtschaft
Steuerung und Kontrolle von Geschäftsprozessen
Informations- und Kommunikationsprozesse
Marketingstrategien und -aktivitäten
Präsentation und Verkauf von Produkten und Dienstleistungen
Arbeitsschutz und Gesundheitsförderung
Handlungsfeld 2: Produktentwicklung und Gestaltung AGP
Kundengerechte Information und Beratung
Planung
Konzeption und Gestaltung
Kalkulation
Entwurf
Überprüfung
Technische Dokumentation

Handlungsfeld 3: Produktion und Produktionssysteme AGP
Arbeitsvorbereitung
Erstellung
Steuerung und Kontrolle des Produktionsprozesses
Inbetriebnahme
Einsatz von Werkzeugen und von Maschinen und Anlagen
Analyse und Prüfung von Stoffen
Prozess- und Produktdokumentation
Handlungsfeld 4: Instandhaltung AGP
Wartung/Pflege
Inspektion/Zustandsaufnahme
Instandsetzung
Verbesserung
Handlungsfeld 5: Umweltmanagement AGP
Umweltmanagementsysteme
Ressourcenschutz und -nutzung
Abfallentsorgung
Handlungsfeld 6: Qualitätsmanagement AGP
Sicherstellung der Produkt- und der Dienstleistungsqualität
Sicherstellung der Prozessqualität
Prüfen- und Messen
Reklamationsmanagement

2.5 Didaktisch-methodische Leitlinien des Fachbereichs

Um berufliche Handlungskompetenz zu entwickeln bedarf es der Lösung zunehmend komplexer werdender Problemstellungen in einem spiralcurricular angelegten Unterricht. Die Orientierung an realitätsnahen betrieblichen/beruflichen Arbeitsaufgaben als Ausgangspunkt für Lernsituationen verlangt eine konsequente Gestaltung entlang der Phasen handlungsorientierten Unterrichts. In diesem Rahmen können betriebliche Arbeits- und Geschäftsprozesse gedanklich durchdrungen, simuliert oder entsprechend vorhandener Fachraumausstattungen im Unterricht umgesetzt werden. Vor diesem Hintergrund ist die Lernortkooperation und die Abstimmung der Didaktischen Jahresplanung mit dem dualen Partner wesentliche Grundlage der Entwicklung umfassender beruflicher Handlungskompetenz der Schülerinnen und Schüler.

Die zunehmende Globalisierung, die Notwendigkeit Arbeits- und Geschäftsprozesse nachhaltig zu gestalten, aber auch die kommunikativen Anforderungen an zukünftige Fach- und Führungskräfte machen gemeinsame Lernsituationen mit den Fächern des berufsübergreifenden Lernbereichs sowie mit den Fächern Fremdsprachliche Kommunikation und Wirtschafts- und Betriebslehre zu unverzichtbaren Elementen Didaktischer Jahresplanungen für Berufe des Fachbereiches Technik/Naturwissenschaften.

Teil 3 Die Fachklasse des dualen Systems der Berufsausbildung: Textil- und Modeschneiderin/Textil- und Modeschneider sowie Textil- und Modenäherin/Textil- und Modenäher

Grundlagen für die Ausbildung in diesen Ausbildungsberufen sind

- die geltende Verordnung über die Berufsausbildung vom 25. Juni 2015, veröffentlicht im Bundesgesetzblatt (BGBl. I Nr. 25, S. 1 021 ff.) (Textil- und Modeschneiderin/Textil- und Modeschneider) bzw. vom 25. Juni 2015, veröffentlicht im Bundesgesetzblatt (BGBl. I Nr. 25, S. 1 012 ff.) (Textil- und Modenäherin/Textil- und Modenäher)^{1 2} und
- der Rahmenlehrplan der Ständigen Konferenz der Kultusminister und -senatoren der Länder (KMK-Rahmenlehrplan) für den jeweiligen Ausbildungsberuf.³

Die Verordnung über die Berufsausbildung gemäß §§ 4 und 5 BBiG bzw. 25 und 26 HWO beschreibt die Berufsausbildungsanforderungen. Sie ist vom zuständigen Fachministerium des Bundes im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung erlassen. Der mit der Verordnung über die Berufsausbildung abgestimmte KMK-Rahmenlehrplan ist nach Lernfeldern strukturiert. Er basiert auf den Anforderungen des Berufes⁴ sowie dem Bildungsauftrag der Berufsschule und zielt auf die Entwicklung umfassender Handlungskompetenz.

Der vorliegende Bildungsplan ist durch Erlass des Ministeriums für Schule und Bildung (MSB) in Kraft gesetzt worden. Er übernimmt den KMK-Rahmenlehrplan mit den Lernfeldern, ihren jeweiligen Kernkompetenzformulierungen und Hinweisen zur Gestaltung ganzheitlicher Lernsituationen als Mindestanforderungen. Er enthält darüber hinaus Vorgaben für den Unterricht und die Zusammenarbeit der Lernbereiche gemäß der Verordnung über die Ausbildung und Prüfung in den Bildungsgängen des Berufskollegs (Ausbildungs- und Prüfungsordnung Berufskolleg – APO-BK) vom 1. August 2015 in der jeweils gültigen Fassung.

Für den gleichzeitigen Erwerb der Fachhochschulreife neben der beruflichen Qualifikation des Ausbildungsberufs müssen die Standards der Kultusministerkonferenz in den Fächern Deutsch/Kommunikation, Englisch und in den Fächern des naturwissenschaftlich-technischen Bereichs⁵ erfüllt sein.

¹ Hrsg.: Bundesanzeiger Verlag GmbH, Köln

² s. www.berufsbildung.nrw.de

³ s. Kapitel 3.1.1 des Bildungsplans

⁴ s. „Berufsbezogene Vorbemerkungen“ (Kapitel IV des KMK-Rahmenlehrplans) und „Berufsbild“ (Bundesinstitut für Berufsbildung [www.bibb.de])

⁵ s. Vereinbarung über den Erwerb der Fachhochschulreife in beruflichen Bildungsgängen, Beschluss der Kultusministerkonferenz der Länder in der jeweils geltenden Fassung.

3.1 Beschreibung des Bildungsganges

3.1.1 KMK-Rahmenlehrplan

RAHMENLEHRPLAN

für den Ausbildungsberuf

Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherin

Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderin^{1 2}

(Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 06.02.2015)

¹ Hrsg.: Sekretariat der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland, Bonn

² s. www.berufsbildung.nrw.de

Teil I Vorbemerkungen

Dieser Rahmenlehrplan für den berufsbezogenen Unterricht der Berufsschule ist durch die Ständige Konferenz der Kultusminister der Länder beschlossen worden und mit der entsprechenden Ausbildungsordnung des Bundes (erlassen vom Bundesministerium für Wirtschaft und Energie oder dem sonst zuständigen Fachministerium im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung) abgestimmt.

Der Rahmenlehrplan baut grundsätzlich auf dem Niveau des Hauptschulabschlusses bzw. vergleichbarer Abschlüsse auf. Er enthält keine methodischen Festlegungen für den Unterricht. Der Rahmenlehrplan beschreibt berufsbezogene Mindestanforderungen im Hinblick auf die zu erwerbenden Abschlüsse.

Die Ausbildungsordnung des Bundes und der Rahmenlehrplan der Kultusministerkonferenz sowie die Lehrpläne der Länder für den berufsübergreifenden Lernbereich regeln die Ziele und Inhalte der Berufsausbildung. Auf diesen Grundlagen erwerben die Schüler und Schülerinnen den Abschluss in einem anerkannten Ausbildungsberuf sowie den Abschluss der Berufsschule.

Die Länder übernehmen den Rahmenlehrplan unmittelbar oder setzen ihn in eigene Lehrpläne um. Im zweiten Fall achten sie darauf, dass die Vorgaben des Rahmenlehrplanes zur fachlichen und zeitlichen Abstimmung mit der jeweiligen Ausbildungsordnung erhalten bleiben.

Teil II Bildungsauftrag der Berufsschule

Die Berufsschule und die Ausbildungsbetriebe erfüllen in der dualen Berufsausbildung einen gemeinsamen Bildungsauftrag.

Die Berufsschule ist dabei ein eigenständiger Lernort, der auf der Grundlage der Rahmenvereinbarung über die Berufsschule (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 15.03.1991 in der jeweils gültigen Fassung) agiert. Sie arbeitet als gleichberechtigter Partner mit den anderen an der Berufsausbildung Beteiligten zusammen und hat die Aufgabe, den Schülern und Schülerinnen berufsbezogene und berufsübergreifende Handlungskompetenz zu vermitteln. Damit werden die Schüler und Schülerinnen zur Erfüllung der spezifischen Aufgaben im Beruf sowie zur Mitgestaltung der Arbeitswelt und der Gesellschaft in sozialer, ökonomischer und ökologischer Verantwortung, insbesondere vor dem Hintergrund sich wandelnder Anforderungen, befähigt. Das schließt die Förderung der Kompetenzen der jungen Menschen

- zur persönlichen und strukturellen Reflexion,
- zum lebensbegleitenden Lernen,
- zur beruflichen sowie individuellen Flexibilität und Mobilität im Hinblick auf das Zusammenwachsen Europas

ein.

Der Unterricht der Berufsschule basiert auf den für jeden staatlich anerkannten Ausbildungsberuf bundeseinheitlich erlassenen Ordnungsmitteln. Darüber hinaus gelten die für die Berufsschule erlassenen Regelungen und Schulgesetze der Länder.

Um ihren Bildungsauftrag zu erfüllen, muss die Berufsschule ein differenziertes Bildungsangebot gewährleisten, das

- in didaktischen Planungen für das Schuljahr mit der betrieblichen Ausbildung abgestimmte handlungsorientierte Lernarrangements entwickelt,
- einen inklusiven Unterricht mit entsprechender individueller Förderung vor dem Hintergrund unterschiedlicher Erfahrungen, Fähigkeiten und Begabungen aller Schüler und Schülerinnen ermöglicht,
- für Gesunderhaltung sowie spezifische Unfallgefahren in Beruf, für Privatleben und Gesellschaft sensibilisiert,
- Perspektiven unterschiedlicher Formen von Beschäftigung einschließlich unternehmerischer Selbstständigkeit aufzeigt, um eine selbstverantwortliche Berufs- und Lebensplanung zu unterstützen,
- an den relevanten wissenschaftlichen Erkenntnissen und Ergebnissen im Hinblick auf Kompetenzentwicklung und Kompetenzfeststellung ausgerichtet ist.

Zentrales Ziel von Berufsschule ist es, die Entwicklung umfassender Handlungskompetenz zu fördern. Handlungskompetenz wird verstanden als die Bereitschaft und Befähigung des Einzelnen, sich in beruflichen, gesellschaftlichen und privaten Situationen sachgerecht durchdacht sowie individuell und sozial verantwortlich zu verhalten.

Handlungskompetenz entfaltet sich in den Dimensionen von Fachkompetenz, Selbstkompetenz und Sozialkompetenz.

Fachkompetenz

Bereitschaft und Fähigkeit, auf der Grundlage fachlichen Wissens und Könnens Aufgaben und Probleme zielorientiert, sachgerecht, methodengeleitet und selbstständig zu lösen und das Ergebnis zu beurteilen.

Selbstkompetenz¹

Bereitschaft und Fähigkeit, als individuelle Persönlichkeit die Entwicklungschancen, Anforderungen und Einschränkungen in Familie, Beruf und öffentlichem Leben zu klären, zu durchdenken und zu beurteilen, eigene Begabungen zu entfalten sowie Lebenspläne zu fassen und fortzuentwickeln. Sie umfasst Eigenschaften wie Selbstständigkeit, Kritikfähigkeit, Selbstvertrauen, Zuverlässigkeit, Verantwortungs- und Pflichtbewusstsein. Zu ihr gehören insbesondere auch die Entwicklung durchdachter Wertvorstellungen und die selbstbestimmte Bindung an Werte.

Sozialkompetenz

Bereitschaft und Fähigkeit, soziale Beziehungen zu leben und zu gestalten, Zuwendungen und Spannungen zu erfassen und zu verstehen sowie sich mit anderen rational und verantwortungsbewusst auseinanderzusetzen und zu verständigen. Hierzu gehört insbesondere auch die Entwicklung sozialer Verantwortung und Solidarität.

Methodenkompetenz, kommunikative Kompetenz und Lernkompetenz sind immanenter Bestandteil von Fachkompetenz, Selbstkompetenz und Sozialkompetenz.

Methodenkompetenz

Bereitschaft und Fähigkeit zu zielgerichtetem, planmäßigem Vorgehen bei der Bearbeitung von Aufgaben und Problemen (zum Beispiel bei der Planung der Arbeitsschritte).

Kommunikative Kompetenz

Bereitschaft und Fähigkeit, kommunikative Situationen zu verstehen und zu gestalten. Hierzu gehört es, eigene Absichten und Bedürfnisse sowie die der Partner wahrzunehmen, zu verstehen und darzustellen.

Lernkompetenz

Bereitschaft und Fähigkeit, Informationen über Sachverhalte und Zusammenhänge selbstständig und gemeinsam mit anderen zu verstehen, auszuwerten und in gedankliche Strukturen einzuordnen. Zur Lernkompetenz gehört insbesondere auch die Fähigkeit und Bereitschaft, im Beruf und über den Berufsbereich hinaus Lerntechniken und Lernstrategien zu entwickeln und diese für lebenslanges Lernen zu nutzen.

¹ Der Begriff „Selbstkompetenz“ ersetzt den bisher verwendeten Begriff „Humankompetenz“. Er berücksichtigt stärker den spezifischen Bildungsauftrag der Berufsschule und greift die Systematisierung des DQR auf.

Teil III Didaktische Grundsätze

Um dem Bildungsauftrag der Berufsschule zu entsprechen werden die jungen Menschen zu selbstständigem Planen, Durchführen und Beurteilen von Arbeitsaufgaben im Rahmen ihrer Berufstätigkeit befähigt.

Lernen in der Berufsschule zielt auf die Entwicklung einer umfassenden Handlungskompetenz. Mit der didaktisch begründeten praktischen Umsetzung - zumindest aber der gedanklichen Durchdringung - aller Phasen einer beruflichen Handlung in Lernsituationen wird dabei Lernen in und aus der Arbeit vollzogen.

Handlungsorientierter Unterricht im Rahmen der Lernfeldkonzeption orientiert sich prioritär an handlungssystematischen Strukturen und stellt gegenüber vorrangig fachsystematischem Unterricht eine veränderte Perspektive dar. Nach lerntheoretischen und didaktischen Erkenntnissen sind bei der Planung und Umsetzung handlungsorientierten Unterrichts in Lernsituationen folgende Orientierungspunkte zu berücksichtigen:

- Didaktische Bezugspunkte sind Situationen, die für die Berufsausübung bedeutsam sind.
- Lernen vollzieht sich in vollständigen Handlungen, möglichst selbst ausgeführt oder zumindest gedanklich nachvollzogen.
- Handlungen fördern das ganzheitliche Erfassen der beruflichen Wirklichkeit, zum Beispiel technische, sicherheitstechnische, ökonomische, rechtliche, ökologische, soziale Aspekte.
- Handlungen greifen die Erfahrungen der Lernenden auf und reflektieren sie in Bezug auf ihre gesellschaftlichen Auswirkungen.
- Handlungen berücksichtigen auch soziale Prozesse, zum Beispiel die Interessenerklärung oder die Konfliktbewältigung, sowie unterschiedliche Perspektiven der Berufs- und Lebensplanung.

Teil IV Berufsbezogene Vorbemerkungen

Der vorliegende Rahmenlehrplan für die Berufsausbildung in der Bekleidungsindustrie (Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherin sowie Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderin) ist mit der Verordnung über die Berufsausbildung zum Textil- und Modeschneider und zur Textil- und Modeschneiderin vom 25. Juni 2015 (BGBl. I Nr. 25, S. 1 021 ff.) und mit der Verordnung über die Berufsausbildung zum Textil- und Modenäher und zur Textil- und Modenäherin vom 25. Juni 2015 (BGBl. I Nr. 25, S. 1 012 ff.) abgestimmt.

Der Rahmenlehrplan für die Berufsausbildung in der Bekleidungsindustrie (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 26.09.1996) wird durch den vorliegenden Rahmenlehrplan aufgehoben.

Die für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde erforderlichen Kompetenzen werden auf der Grundlage der "Elemente für den Unterricht der Berufsschule im Bereich Wirtschafts- und Sozialkunde gewerblich-technischer Ausbildungsberufe" (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 07.05.2008) vermittelt.

Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherinnen arbeiten vorwiegend in den Näh- und Musterabteilungen der Unternehmen der Textil- und Bekleidungsindustrie, insbesondere in den Bereichen Damen-, Herren- und Kinderoberbekleidung, Berufs-, Sport- und Freizeitkleidung, Tag- und Nachtwäsche, Bade- und Miederwaren, Kopfbedeckungen, Bekleidungszubehör, Haus- und Heimtextilien sowie in der Konfektion medizinischer und technischer Textilien.

Textil- und Modeschneider sowie Textil- und Modeschneiderinnen arbeiten hauptsächlich in den Unternehmen der Bekleidungs- und Textilindustrie im In- und Ausland. Die Ausbildung bereitet auf den Einsatz in der Prototypen- und Serienfertigung, in der Arbeitsvorbereitung und Qualitätsprüfung sowie in der Schnitttechnik vor.

Die Gestaltung der Lernfelder orientiert sich an den Arbeits- und Produktionsprozessen in der betrieblichen Realität. Sie sind didaktisch-methodisch so umzusetzen, dass sie zur beruflichen Handlungskompetenz führen. Die Zielformulierungen beschreiben Mindestanforderungen der zu vermittelnden Kompetenzen und den Qualifikationsstand am Ende der Berufsausbildung. Bei der Umsetzung der Lernfelder in Lernsituationen ist von diesen Zielformulierungen auszugehen.

Über technische und technologische Kenntnisse hinausgehend müssen Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherinnen sowie Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderinnen über Persönlichkeitsmerkmale wie Team- und Kommunikationsfähigkeit, Fähigkeit, Kundenwünsche und interkulturelle Besonderheiten zu berücksichtigen, sowie die Fähigkeit zur selbständigen Arbeit im Rahmen des jeweiligen Arbeitsauftrages verfügen. Das setzt neben einer entsprechenden Fachkompetenz auch eine ausgeprägte Selbst-, Sozial- und Methodenkompetenz voraus.

In den Lernfeldern werden die Dimensionen der Nachhaltigkeit – Ökonomie, Ökologie und Soziales – berücksichtigt. Kompetenzen in den Bereichen Qualitätssicherung, Arbeitssicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz sind durchgängige Ziele aller Lernfelder. Einschlägige Normen und Rechtsvorschriften sind auch dort zugrunde zu legen, wo sie nicht explizit erwähnt werden.

Mathematische und naturwissenschaftliche Kompetenzen und der Umgang mit Informations- und Kommunikationstechnologien sowie die Präsentation von Ergebnissen sind integrativer Bestandteil der Lernfelder. Die fremdsprachlichen Ziele sind mit 40 Stunden in die Lernfelder integriert. Dabei kommt der englischen Fachterminologie besondere Bedeutung zu.

In den Lernfeldern ist das Reinigen, Warten und Pflegen der Geräte, Maschinen und Anlagen integriert.

Aufgrund der weitgehend inhaltlichen Übereinstimmung im ersten Ausbildungsjahr ist eine gemeinsame Beschulung mit den Ausbildungsberufen Maßschneider und Maßschneiderin, Änderungsschneider und Änderungsschneiderin sowie Technischer Konfektionär und Technische Konfektionärin möglich.

Teil V Lernfelder

Übersicht über die Lernfelder für die Ausbildungsberufe in der Bekleidungsindustrie - Textil- und Modenäher und Textil- und Modenäherin - Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderin				
Lernfelder		Zeitrictwerte in Unterrichtsstunden		
Nr.		1. Jahr	2. Jahr	3. Jahr
1	Werk- und Hilfsstoffe anwendungsbezogen auswählen	80		
2	Textile Erzeugnisse nähen	80		
3	Produktionsschnitte für Teilerzeugnisse erstellen	80		
4	Teilerzeugnisse zuschneiden	40		
5	Textile Erzeugnisse bügeln und fixieren	40		
6	Textile Erzeugnisse mit modellbezogenen Besonderheiten fertigen		80	
7	Modelle für besondere Einsatzgebiete fertigen		80	
8	Grundschnitte produktionsgerecht abwandeln		80	
9	Schnittlagebilder erstellen		40	
Übersicht über die Lernfelder für den Ausbildungsberuf - Textil- und Modeschneider und Textil- und Modeschneiderin				
10	Produktionsschnitte entwickeln			80
11	Prototypen für die Serienfertigung optimieren			120
12	Serienfertigung vorbereiten und Qualitätsprüfungen durchführen			80
Summen: insgesamt 880 Stunden		320	280	280

**Lernfeld 1: Werk- und Hilfsstoffe anwendungs-
bezogen auswählen**

**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Anforderungsprofile für vorgegebene Produkte zu erstellen, textile Werkstoffe und Hilfsstoffe zielgerichtet auszuwählen und Produkte mit den gesetzlich vorgeschriebenen Angaben zu kennzeichnen.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren vorgegebene Produkte nach Verwendungszweck und Gebrauchswert und erstellen Anforderungsprofile.

Sie untersuchen textile Flächengebilde, stellen Zusammenhänge zwischen Herstellung und Konstruktionsmerkmalen von Geweben, Maschenwaren und Faserverbundwaren her.

Sie informieren sich über Grundbindungen von Web- und Maschenwaren und geben die Handelsbezeichnungen an.

Sie ermitteln die Eigenschaften der textilen Flächen (*Griff, Optik, Fall, Schiebefestigkeit, Wärmerückhaltevermögen, Elastizität und Dehnungsverhalten*) und leiten daraus funktionelle Einsatzmöglichkeiten für verschiedene Anforderungsprofile ab.

Sie unterscheiden technologische und bekleidungsphysiologische Eigenschaften von *Natur- und Chemiefasern* und deren Pflege. Die Schülerinnen und Schüler wenden einfache Untersuchungsmethoden (*Brennprobe, Feuchtigkeitsverhalten*) zur Rohstoffbestimmung an.

Für das erstellte Anforderungsprofil wählen die Schülerinnen und Schüler begründet Rohstoffe aus und berücksichtigen hierzu auch die Möglichkeit von Fasermischungen zur Veränderung der Eigenschaften.

Die Angaben zu den ausgewählten Rohstoffen dokumentieren sie nach gesetzlichen Vorgaben (*Textilkennzeichnungen, Gütezeichen*) und geltenden Normen auch in einer Fremdsprache.

Die Schülerinnen und Schüler gliedern den Wertschöpfungsprozess der textilen Kette von der Faser bis zum Fertigprodukt und setzen sich dabei mit den Chancen und Risiken der Globalisierung sowie ökologischen Aspekten auseinander.

Die Schülerinnen und Schüler präsentieren und begründen ihre Werk- und Hilfsstoffauswahl am Beispiel verschiedener Produkte, diskutieren die Ergebnisse und erarbeiten Alternativvorschläge.

Lernfeld 2: Textile Erzeugnisse nähen

**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, produktbezogen Maschinen, Anlagen sowie Nähfäden auszuwählen und unterschiedliche Nähtechniken anzuwenden.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Dokumente der Arbeitsablaufplanung (*Arbeitspläne, Fertigungspläne*), ordnen einzelne Arbeitsgänge dem Fertigungsprozess zu und erkennen die Auswirkungen auf nachgelagerte Prozesse.

Sie wählen Geräte, Maschinen (*Doppelsteppstich-, Einfachkettenstich-, Doppelkettenstichnähmaschinen, Überwendlichstichnähmaschinen*) und Anlagen sowie Zusatzgeräte (*Nähfüße und Nähgutführungen*) aus.

Sie analysieren die Konstruktion textiler Fäden (*Garne, Zwirne, Filamente*) und leiten daraus Einsatzmöglichkeiten ab, wählen Fäden produkt- und prozessbezogen aus und vergleichen dabei unterschiedliche Feinheitsbezeichnungen.

Die Schülerinnen und Schüler beschreiben das Aussehen und erläutern Funktionen der verschiedenen Stichtypen auch unter Verwendung fremdsprachlicher Fachbegriffe und berechnen *Nähfadenbedarf, Stichlänge* und *Stichdichte*. Hierzu wählen sie produktbezogene Nahtarten (*Einfache Nähte, Kappnähte, Rechts-Linksnaht*) aus und stellen diese als Nahtschaubild dar.

Sie überprüfen die Funktion der Maschinen (*stichbildende Elemente*) und bereiten diese unter Beachtung der ergonomischen Gesichtspunkte zur Arbeitsplatzgestaltung und Arbeitssicherheit für den Einsatz vor.

Unter Anwendung rationeller Grifftechniken führen sie verschiedene Nähtechniken im Produktionsprozess aus. Dabei nutzen sie die Möglichkeiten von Zusatzfunktionen der Nähmaschine (*Fadenabschneider, automatische Verriegelung, Kantenbeschneider*).

Sie kontrollieren ihre Produkte, erkennen nähtechnische Probleme (*Nähmaschinenstörungen, Nahtkräuselung, Nähgutschäden*) und entwickeln Lösungsstrategien zur Fehlervermeidung und –behebung. Dabei berücksichtigen sie auch die Vorgaben zur Wartung der Maschinen.

Sie reflektieren den Fertigungsprozess und diskutieren Optimierungsmöglichkeiten hinsichtlich technischer Umsetzbarkeit.

**Lernfeld 3: Produktionsschnitte für Teilerzeugnisse
 erstellen**

**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Produktionsschnitte für Teilerzeugnisse zur weiteren Verwendbarkeit zu entwickeln.

Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über Inhalt und Aufbau von Modellstammblättern (*Skizze, Größensysteme, Proportionen*).

Sie recherchieren und beschreiben verschiedene Modellgrundformen im Hinblick auf die Teilerzeugnisse auch mit Hilfe von fremdsprachigen Medien.

Die Schülerinnen und Schüler entscheiden sich für Teilerzeugnisse und erstellen technische Zeichnungen (*Linienarten, Bemaßung, Maßstab*).

Unter Berücksichtigung der vorgegebenen Maße (*Körper-, Schnitt-, und Fertigmaße*) und Verarbeitungsmethoden entwickeln sie Produktionsschnitte auch computergestützt.

Die Schülerinnen und Schüler überprüfen die Produktionsschnitte der Teilerzeugnisse auf Vollständigkeit und bewerten diese. Sie optimieren ihre Ergebnisse bezüglich der weiteren Verwendbarkeit im Produktionsprozess.

Lernfeld 4: Teilerzeugnisse zuschneiden

1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 40 Stunden

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Schnittteile aus verschiedenen textilen Materialien zuzuschneiden und für nachfolgende Produktionsprozesse vorzubereiten.

Sie informieren sich über den Zuschnitt von Teilerzeugnissen (*Grob-, Feinschnitt, Aufmachungsarten, Legearten, Legeverfahren*).

Unter Beachtung der Lege- und Zuschnittsanweisungen auch in einer Fremdsprache beschaffen sie die erforderlichen Materialien und überprüfen, ob diese vollständig sind und mit den technischen Unterlagen (*Material- und Teileliste*) übereinstimmen.

Die Schülerinnen und Schüler planen den Zuschnitt von Teilerzeugnissen. Sie legen die Lagen nach vorgegebenen Kriterien (*Lagenlänge, Lagenhöhe, Blockstapel*) und beachten dabei Fehlermarkierungen an der Ware. Unter Berücksichtigung auch fremdsprachlicher fertigungstechnischer Richtlinien und Einflussgrößen (*Fadenlauf, Strichrichtung, Muster, Rapport*) legen sie die Schnittschablonen auftragsgemäß auf die vorbereiteten Lagen auf. Sie überprüfen die Ergebnisse auf Fehler und beheben diese.

Sie schneiden die Teilerzeugnisse mit geeigneten Betriebsmitteln (*Handschere, Elektrohandschere, Stoßmesser, Bandmesser, Rundmesser, Stanzen, Cutter*) zu. Dabei beachten sie qualitative, ergonomische, sicherheitstechnische und ökonomische Aspekte.

Die Schülerinnen und Schüler markieren zugeschnittene Teile (*Markierarten, Markiergeräte*). Dabei kontrollieren sie diese auf Vollständigkeit sowie Fehler und ergreifen Maßnahmen zur Behebung. Sie richten zugeschnittene Teile für die Weiterverarbeitung ein. Die Abfälle sortieren sie umweltgerecht.

Die Schülerinnen und Schüler reflektieren die Arbeitsprozesse und erläutern die Bedeutung eines qualitätssichernden Zuschnitts für die Weiterverarbeitung.

Lernfeld 5: Textile Erzeugnisse bügeln und fixieren

**1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 40 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Teil- und Fertigerzeugnisse unter Berücksichtigung fertigungstechnischer Vorgaben und materialspezifischer Anforderungen zu bügeln und zu fixieren.

Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über Fixiermaschinen (*Fixierpressen*) und Bügelarbeitsplätze (*Bügeleisen, Bügelhilfsmittel, Bügelpressen*) und deren sachgemäße Bedienung und Pflege.

Sie analysieren textile Flächen und stimmen Bügelhilfsmittel sowie Geräte und Maschinen zum Bügeln und Fixieren darauf ab.

Die Schülerinnen und Schüler wählen Verfahren für Zwischen- und Endbügelarbeiten aus (*Glätten, Flachpressen, Formgeben*). Sie stimmen Fixiereinlagen und –verfahren (*Einzel-Fixierung, Sandwich-Fixierung*) auf die Materialien und die Verwendungszwecke ab.

Ihre Arbeitsplätze richten sie nach ergonomischen Gesichtspunkten ein und beachten Vorschriften zur Unfallverhütung.

Sie bügeln und fixieren einzelne Teile unter Anwendung rationeller Grifftechniken und unter Berücksichtigung des Einflusses der Bügel- und Fixierfaktoren (*Wärme, Druck, Feuchtigkeit, Zeit*).

Die Schülerinnen und Schüler prüfen und bewerten die Fixier- und Bügelergebnisse auch unter dem Aspekt der Weiterverarbeitung. Sie analysieren Fixier- und Bügelfehler und erarbeiten Möglichkeiten zur Vermeidung.

**Lernfeld 6: Textile Erzeugnisse mit modellbezogenen
Besonderheiten fertigen**

**2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, textile Erzeugnisse zu verarbeiten, Automaten und Anlagen rationell einzusetzen und spezifische Fertigungstechniken auszuführen.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Produkte mit modellbezogenen Besonderheiten (*Biesen, Falten, Volants, Rüschen und Blenden*) sowie Ausschmückungen (*modisches und fertigungstechnisches Zubehör*). Im Hinblick auf die besonderen Anforderungen bei der Verarbeitung arbeiten sie die Eigenschaften von Effektgarnen, Effektwirnen und speziellen textilen Flächen (*Bindungsableitungen, Muster, zusätzliche Fadensysteme, strukturierte Warenoberflächen*) heraus. Sie vergleichen Funktionen sowie die optische Wirkung von Zubehör.

Die Schülerinnen und Schüler planen die Fertigung von Produkten aus Materialien mit besonderen Anforderungen an die Verarbeitung. Sie wählen geeignete Automaten und Anlagen aus. Sie stellen Zubehör zusammen, fordern die benötigten Materialien aus dem Lager unter Berücksichtigung der Kriterien der Lagerhaltung an.

Die Schülerinnen und Schüler führen fertigungstechnische Arbeitsschritte unter Anwendung von Arbeitsanweisungen und Arbeitsplänen aus. Dabei nutzen sie auch verschiedene Nähautomaten (*Knopfloch-, Knopfannäh- und Riegelautomat*) sowie automatisierte Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsvorschriften.

Die Schülerinnen und Schüler prüfen ihre Arbeitsergebnisse. Sie vergleichen manuelle und automatisierte Fertigung modell- und materialbezogen sowie hinsichtlich der Wirtschaftlichkeit. Sie optimieren die Fertigungsprozesse und dokumentieren Regeln zur Verarbeitung von textilen Erzeugnissen mit modellbezogenen Besonderheiten.

Lernfeld 7: Modelle für besondere Einsatzgebiete fertigen

**2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Anforderungsprofile zu ausgewählten Modellen mit besonderen Funktionen zu erstellen, Textilien auszuwählen und Fügeverfahren anzuwenden.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Kundenaufträge hinsichtlich der Produkthanforderungen und erstellen Anforderungsprofile.

Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über Textilien mit besonderen Funktionen und Eigenschaften von *Mikrofasern*, *Profilfasern*, *texturierten Garnen* und *Laminaten* unter Berücksichtigung technologischer Entwicklungen. Hierzu setzen sie sich auch mit verschiedenen Veredelungsverfahren auseinander.

Sie beurteilen die bekleidungsphysiologischen Eigenschaften (*Wärmerückhaltevermögen*, *Feuchtigkeitsverhalten*, *Hautsensorik*) dieser Textilien. Sie unterscheiden die Auswirkungen von Veredelungsprozessen auf Funktion, Optik, Gebrauchs- und Pflegeeigenschaften der Textilien. Dabei setzen sie sich auch mit ökologischen Aspekten sowie mit möglichen gesundheitlichen Auswirkungen auseinander.

Die Schülerinnen und Schüler wählen im Hinblick auf die Anforderungsprofile geeignete Textilien für die Modelle aus.

Sie unterscheiden die Fügeverfahren *Nähen*, *Kleben* und *Schweißen* bezogen auf Funktion, Verwendungszweck und Eignung sowie optische Wirkung und treffen eine begründete Auswahl.

Die Schülerinnen und Schüler planen die Arbeitsschritte, richten die Maschinen anhand vorgegebener Parameter unter Beachtung von Sicherheitsbestimmungen ein, führen Fügeprozesse durch und kontrollieren die Ergebnisse.

Sie überprüfen, ob die Kundenanforderungen an Material, Funktion und Verarbeitung erfüllt sind. Sie präsentieren ihre Modelle dem Kunden und diskutieren Alternativen.

**Lernfeld 8: Grundschnitte produktionsgerecht
abwandeln**

**2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Grundschnitte zu analysieren und produktionsgerechte Abwandlungen durchzuführen.

Die Schülerinnen und Schüler verschaffen sich einen Überblick über Grund- und Modellformen textiler Erzeugnisse. Sie analysieren diese im Hinblick auf Nahtverläufe, formgebende Elemente, Möglichkeiten der Längen- und Weitenveränderungen, Kleinteile sowie modellbedingte Verarbeitungstechniken.

Ausgewählte Modellformen ordnen die Schülerinnen und Schüler entsprechenden Grundschnitten zu. Sie beschreiben die unterschiedlichen Modifikationen und Produktdetails und stellen diese zeichnerisch dar.

Zu den Produktdetails (*Blenden, Biesen, Falten, Volants, Rüschen, Verschlussvarianten*) führen sie Materialbedarfs- und Abstandsberechnungen durch.

Anhand von Grundschnitten entwickeln die Schülerinnen und Schüler verschiedene Modifikationsbeispiele und beachten Kurvenverläufe, Nahtlängen und Nahtlagen.

Für die Grundschnittabwandlungen und die dazugehörigen Produktionsschnitte verwenden sie auch spezifische Computerprogramme.

Die Schülerinnen und Schüler überprüfen die Grundschnittabwandlungen sowie die Produktionsschnitte im Hinblick auf Vollständigkeit und bewerten die Maßgenauigkeit. Sie vergleichen die Auswirkungen der Abwandlungen auf die textilen Erzeugnisse.

Lernfeld 9: Schnittlagebilder erstellen

**2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 40 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Schnittlagebilder unter Berücksichtigung optimaler Materialausnutzung zu erstellen.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Fertigungsaufträge in Vorbereitung auf die Schnittbilderstellung.

Unter Beachtung der textilen Fläche und Losgröße sowie der Lege- und Lagenart (*Stufenstapel*) wählen sie geeignete Schnittbildarten (*Eingrößenbild, Mehrgrößenbild*) aus. Dabei berücksichtigen sie die Vor- und Nachteile verschiedener Legetechniken.

Die Schülerinnen und Schüler kontrollieren die vorgegebenen Schnittschablonen entsprechend der Materialliste.

Unter Berücksichtigung der Kriterien zum Schnittbildlegen (*Fadenlauf, Strichrichtung, Warenbreite, Nutzbreite*) erstellen sie Schnittlagebilder in Abhängigkeit von Zuschnittstechniken.

Die Schülerinnen und Schüler kontrollieren die Schnittlagebilder und berechnen den Materialverbrauch.

Die Schülerinnen und Schüler vergleichen die erstellten Schnittlagebilder und optimieren diese im Hinblick auf Wirtschaftlichkeit.

Lernfeld 10: Produktionsschnitte entwickeln

**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, aus Modellschnitten Produktionsschnitte und Schnittlagebilder für Kollektionen zu entwickeln.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren Modelle für Kollektionen. Dabei arbeiten sie Längenänderungen, formgebende Elemente (*Teilungsnähte*) sowie modellbedingte Nahtverlegungen und Verarbeitungstechniken (*Schlitze*) heraus.

Sie berücksichtigen modellspezifische Materialeigenschaften (*Musterverläufe, Warenkrumpf*) sowie fertigungstechnische Besonderheiten bei Abänderungen der Modellschnitte.

Die Schülerinnen und Schüler entwickeln aus Modellschnitten Produktionsschnitte sowie Hilfsschablonen. Sie passen Nahtzugaben sowie Markierungen den Fertigungsvorgaben an. Sie überprüfen die Schnittschablonen insbesondere auf Vollständigkeit und Maßgenauigkeit anhand von Schnittteile- und Materiallisten und nehmen Korrekturen vor.

Für die Größensätze wenden sie die Grundlagen des Gradierens auch computergestützt an und berücksichtigen größenspezifische Veränderungen der Produktionsschnitte. Die Schülerinnen und Schüler berechnen die erforderlichen Sprungwerte aus den Maßunterschieden der Größen und die Verschiebung der Gradierpunkte (*Gradierwerte*).

Sie wählen Schnittbildarten aus und erstellen Schnittlagebilder für die Serienfertigung auch computergestützt. Sie überprüfen die Schnittbilder auf Vollständigkeit und Richtigkeit und optimieren ihre Ergebnisse.

Die Schülerinnen und Schüler reflektieren die Entwicklung der Produktionsschnitte im Hinblick auf die Kollektionserstellung und diskutieren deren Bedeutung für den Produktionsprozess und die Produktqualität.

Lernfeld 11: Prototypen für die Serienfertigung optimieren

**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 120 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Prototypen zu fertigen und im Hinblick auf die Umsetzbarkeit in der Serienfertigung zu optimieren.

Sie analysieren Produktionsaufträge insbesondere unter Berücksichtigung von *Branche, Zielgruppe, Genre und aktuellen Modetrends* und verwenden diese Angaben für die Erstellung von Modellbeschreibungen und Modellskizzen.

Aus den Modellvorgaben leiten sie Verarbeitungstechniken passend zur Materialvorgabe ab, bestimmen die notwendigen Betriebsmittel, wählen Zusatzeinrichtungen aus und ermitteln die erforderlichen Prozessdaten zur Maschineneinstellung. Sie legen die Reihenfolge der Fertigungsschritte für die Prototypen fest. Anhand der Produktionsaufträge prüfen sie die zugeschnittenen Teile auf Vollständigkeit und ordnen diese dem Fertigungsprozess zu.

Sie fertigen Prototypen. Sie stellen Modellfehler fest, dokumentieren diese und machen Vorschläge zur Fehlerbehebung und Modelloptimierung.

Auf Grundlage der Prototypenfertigungen entwickeln sie rationelle Arbeitsabläufe für die Serienfertigung. Sie dokumentieren Vorschläge für die Planung der Serienfertigung und tragen so auch zu Innovationen bei.

Die Schülerinnen und Schüler präsentieren ihre Arbeitsergebnisse und bewerten diese im Hinblick auf die Produktionsaufträge und ihre Wirtschaftlichkeit. Sie diskutieren die Marktfähigkeit der Modelle.

Lernfeld 12: Serienfertigung vorbereiten und Qualitätsprüfungen durchführen

**3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, fertigungstechnische Unterlagen für Serienfertigungen vorzubereiten und qualitätssichernde Maßnahmen durchzuführen.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren auch fremdsprachliche Produktionsaufträge im Hinblick auf Serienfertigung und Qualitätsanforderungen.

Im Rahmen der Wareneingangskontrolle führen sie Warenprüfungen bezogen auf produktspezifische Gebrauchseigenschaften (*Knitterneigung, Waschechtheit*) durch. Sie vergleichen die Prüfergebnisse mit den Qualitätsvorgaben des Produktionsauftrages, bewerten diese und informieren die entsprechenden Stellen über ihre Ergebnisse.

Auf der Grundlage der Dokumentation aus der Prototypenfertigung planen sie die Arbeitsschritte der Serienfertigung. Sie erstellen technische Zeichnungen, formulieren Verarbeitungsanweisungen und legen Qualitätstoleranzen fest. Unter Beachtung von Losgrößen und Farbzusordnungen stellen sie Material- und Teilelisten auf.

Sie erstellen Arbeitspläne für die Serienfertigung. Dabei beachten sie Fertigungsarten und -verfahren. Unter Beachtung ergonomischer und sicherheitstechnischer Gesichtspunkte planen die Schülerinnen und Schüler die Maschinenaufstellung und Arbeitsplatzgestaltung. Für die Fertigung berechnen sie *Vorgabe- und Durchlaufzeiten*. Sie kalkulieren auftragsbezogene *Herstellungskosten*.

Im Rahmen von Zwischen- und Endkontrollen prüfen sie die Einhaltung von Qualitätsvorgaben. Dabei nutzen sie Richtlinien und vorgegebene Prüfpläne zur *Voll- und Stichprobenprüfung*. Sie stellen Abweichungen fest, analysieren deren Ursachen, ergreifen Maßnahmen zur Behebung und dokumentieren die Ergebnisse. Sie diskutieren die Wirksamkeit der Qualitätssicherungsmaßnahmen und schlagen Möglichkeiten zur Optimierung der Fertigungsvorgaben vor.

Nach der Endkontrolle bereiten sie textile Erzeugnisse unter Berücksichtigung produktspezifischer Parameter der Lagerung und des Versandes vor.

Die Schülerinnen und Schüler präsentieren und bewerten ihre Arbeitsergebnisse. Sie diskutieren die Alternativen im Hinblick auf Umsetzbarkeit, Wirtschaftlichkeit und Erfüllung der Qualitätsanforderungen.

Teil VI Lesehinweise

fortlaufende Nummer	Kernkompetenz der übergeordneten beruflichen Handlung ist niveauangemessen beschrieben	Angabe des Ausbildungsjahres; 40, 60 oder 80 Stunden
Lernfeld 4: Teilerzeugnisse zuschneiden	1. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 40 Stunden	1. Satz enthält generalisierte Beschreibung der Kernkompetenz (siehe Bezeichnung des Lernfeldes) am Ende des Lernprozesses des Lernfeldes
Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Schnittteile aus verschiedenen textilen Materialien zuzuschneiden und für nachfolgende Produktionsprozesse vorzubereiten. Sie informieren sich über den Zuschnitt von Teilerzeugnissen (<i>Grob-, Feinschnitt, Aufmachungsarten, Legearten, Legeverfahren</i>). Unter Beachtung der Lege- und Zuschnittanweisungen auch in einer Fremdsprache beschaffen sie die erforderlichen Materialien und überprüfen, ob diese vollständig sind und mit den technischen Unterlagen (<i>Material- und Teileliste</i>) übereinstimmen. Die Schülerinnen und Schüler planen den <u>Zuschnitt von Teilerzeugnissen</u>. Sie legen die Lagen nach vorgegebenen Kriterien (<i>Lagemenge, ... pel</i>) und beachten dabei Fehlermarkierungen an der Ware. Unter Berücksichtigung auch fremdsprachlicher fertigungstechnischer Richtlinien und Einflussgrößen (<i>Fadenlauf, Strichrichtung, Muster, Rapport</i>) legen sie die Schnittschablonen auftragsgemäß auf die vorbereiteten Lagen auf. Sie überprüfen die Ergebnisse auf Fehler und beheben diese. Sie schneiden die Teilerzeugnisse mit geeigneten Betriebsmitteln (<i>Handschere, Elektrohandschere, Stoßmesser, Bandmesser, Rundmesser, Stanzen, Cutter</i>) zu. Dabei beachten sie qualitative, ergonomische, sicherheitstechnische und ökonomische Aspekte. Die Schülerinnen und Schüler markieren zugeschnittene Teile (<i>Markierarten, Markiergeräte</i>). Dabei kontrollieren sie diese auf Vollständigkeit sowie Fehler und ergreifen Maßnahmen zur Behebung. Sie richten zugeschnittene Teile für die Weiterverarbeitung ein. Die Abfälle sortieren sie umweltgerecht. Die Schülerinnen und Schüler reflektieren die Arbeitsprozesse und eine Bedeutung eines qualitätssichernden Zuschnitts für die Weiterverarbeitung.		
Fremdsprache ist berücksichtigt		
offene Formulierungen ermöglichen den Einbezug organisatorischer und technologischer Veränderungen		
verbindliche Mindestinhalte sind kursiv markiert		
Komplexität und Wechselwirkungen von Handlungen sind berücksichtigt		
offene Formulierungen ermöglichen unterschiedliche methodische Vorgehensweisen unter Berücksichtigung der Sachausstattung der Schulen		
Gesamttext gibt Hinweise zur Gestaltung ganzheitlicher Lernsituationen über die Handlungsphasen hinweg		
<u>Fach-, Selbst-, Sozialkompetenz; Methoden-, Lern- und kommunikative Kompetenz sind berücksichtigt</u>		

3.1.2 Stundentafel

Textil- und Modeschneiderin/Textil- und Modeschneider

	Unterrichtsstunden			
	1. Jahr	2. Jahr	3. Jahr	Summe
I. Berufsbezogener Lernbereich				
Produktplanung	40 – 80 ¹	80	120	240 – 280
Produktfertigung	120 – 160 ¹	80	80	280 – 320
Gestaltung und Konstruktion	40 – 80 ¹	120	80	240 – 280
Fremdsprachliche Kommunikation	0 – 40	0 – 40	0 – 40	40 – 80
Wirtschafts- und Betriebslehre	40 ¹	40	40	120
Summe:	320 – 360	320 – 360	320 – 360	1 000 – 1 040
II. Differenzierungsbereich				
	Die Stundentafeln der APO-BK, Anlage A 1.1, A 1.2, A 1.3 und A 1.4, gelten entsprechend.			
III. Berufsübergreifender Lernbereich				
Deutsch/Kommunikation	Die Stundentafeln der APO-BK, Anlage A 1.1, A 1.2, A 1.3 und A 1.4, gelten entsprechend.			
Religionslehre				
Sport/Gesundheitsförderung				
Politik/Gesellschaftslehre				

¹ In die Lernfelder sind auf der Grundlage der „Elemente für den Unterricht der Berufsschule im Bereich Wirtschafts- und Sozialkunde gewerblich-technischer Ausbildungsberufe“ (Beschluss der KMK vom 07.05.2008 in der jeweils gültigen Fassung) insgesamt 40 Unterrichtsstunden *Wirtschafts- und Betriebslehre* integriert. Die Bildungsgangkonferenz entscheidet, aus welchen Lernfeldern und somit aus welchen Bündelungsfächern der vorgesehene Stundenanteil im ersten Ausbildungsjahr entnommen wird.

Textil- und Modenäherin/Textil- und Modenäher

	Unterrichtsstunden		
	1. Jahr	2. Jahr	Summe
I. Berufsbezogener Lernbereich			
Produktplanung	40 – 80 ¹	80	120 – 160
Produktfertigung	120 – 160 ¹	80	200 – 240
Gestaltung und Konstruktion	40 – 80 ¹	120	160 – 200
Fremdsprachliche Kommunikation	0 – 40	0 – 40	40
Wirtschafts- und Betriebslehre	40	40	80
Summe:	320 – 360	320 – 360	680
II. Differenzierungsbereich			
	Die Stundentafeln der APO-BK, Anlage A 1.1, A 1.2, A 1.3 und A 1.4, gelten entsprechend.		
III. Berufsübergreifender Lernbereich			
Deutsch/Kommunikation	Die Stundentafeln der APO-BK, Anlage A 1.1, A 1.2, A 1.3 und A 1.4, gelten entsprechend.		
Religionslehre			
Sport/Gesundheitsförderung			
Politik/Gesellschaftslehre			

¹ In die Lernfelder sind auf der Grundlage der „Elemente für den Unterricht der Berufsschule im Bereich Wirtschafts- und Sozialkunde gewerblich-technischer Ausbildungsberufe“ (Beschluss der KMK vom 07.05.2008 in der jeweils gültigen Fassung) insgesamt 40 Unterrichtsstunden *Wirtschafts- und Betriebslehre* integriert. Die Bildungsgangkonferenz entscheidet, aus welchen Lernfeldern und somit aus welchen Bündelungsfächern der vorgesehene Stundenanteil im ersten Ausbildungsjahr entnommen wird.

3.1.3 Bündelungsfächer

Zusammenfassung der Lernfelder

Die Bündelungsfächer fassen Lernfelder des KMK-Rahmenlehrplans zusammen, die über den Ausbildungsverlauf hinweg eine Kompetenzentwicklung spirallcurricular ermöglichen. Die Leistungsbewertungen innerhalb der Lernfelder werden zur Note des Bündelungsfaches zusammengefasst. Eine Dokumentation der Leistungsentwicklung über die Ausbildungsjahre hinweg ist somit sichergestellt.

Zusammenfassung der Lernfelder zu Bündelungsfächern in den einzelnen Ausbildungsjahren

1. Jahr	2. Jahr	3. Jahr	
LF 1	LF 7	LF 11	Produktplanung
LF 2, LF 4, LF 5	LF 6	LF 12	Produktfertigung
LF 3	LF 8, LF 9	LF 10	Gestaltung und Konstruktion

Beschreibung der Bündelungsfächer

Die Beschreibung der Bündelungsfächer verdeutlicht den Zusammenhang der Arbeits- und Geschäftsprozesse in gleichen oder affinen beruflichen Handlungsfeldern, die konstituierend für die jeweiligen Lernfelder sind.

Produktplanung

Im Fach *Produktplanung* sind die Lernfelder zusammengefasst, die sich auf Grundlage von Fertigungsaufträgen und Anforderungsprofilen mit der Planung textiler Produkte beschäftigen.

Im ersten Ausbildungsjahr erwerben die Schülerinnen und Schüler die Kompetenz Anforderungsprofile für textile Produkte zu erstellen. Hierzu untersuchen sie textile Fasern und Flächen und unterscheiden deren technologische und bekleidungsphysiologische Eigenschaften (LF 1).

Im zweiten Ausbildungsjahr erweitern die Schülerinnen und Schüler ihre Kompetenzen, indem sie Anforderungsprofile für textile Produkte mit besonderen Funktionen erstellen. Bei der Materialauswahl berücksichtigen sie die Auswirkungen von Veredlungsverfahren und den Einsatz von besonderen Fasern, Fäden und Flächen.

Im Rahmen der Verarbeitung textiler Produkte mit besonderen Eigenschaften unterscheiden die Schülerinnen und Schüler geeignete Fügetechniken (LF 7).

Im dritten Ausbildungsjahr erweitern die Schülerinnen und Schüler ihre Kompetenzen, indem sie Modellbeschreibungen und Modellskizzen erstellen. Aus diesen Modellvorgaben leiten sie Verarbeitungstechniken passend zur Materialvorgabe ab, bestimmen die notwendigen Betriebsmittel, wählen Zusatzeinrichtungen aus und ermitteln die erforderlichen Prozessdaten zur Maschineneinstellung. Sie fertigen Prototypen und dokumentieren Fertigungsabläufe als Planungsgrundlage für die Serienfertigung (LF 11).

Produktfertigung

Im Fach *Produktfertigung* sind die Lernfelder zusammengefasst, die sich mit dem Zuschnitt und der Fertigung von Produkten beschäftigen.

Im ersten Ausbildungsjahr analysieren die Schülerinnen und Schüler die für Fertigungsprozesse notwendigen Arbeitsgänge. Sie schneiden Teilerzeugnisse zu, bügeln und fixieren diese. Für die Fertigung richten sie die geeigneten Maschinen und Anlagen ein. Sie führen entsprechende Verarbeitungstechniken aus (LF 2, LF 4, LF 5).

Im zweiten Ausbildungsjahr erweitern die Schülerinnen und Schüler ihre Kompetenzen, indem sie spezielle textile Flächen, z. B. mit strukturierten Oberflächen verarbeiten. Ebenso fertigen sie Produkte mit modellbezogenen Besonderheiten, z. B. Rüschen und Falten (LF 6).

Im dritten Ausbildungsjahr erweitern die Schülerinnen und Schüler ihre Kompetenzen, indem sie die fertigungstechnischen Unterlagen für die Serienfertigung vorbereiten. Dazu gehören z. B. die Warenprüfung, die Formulierung von Verarbeitungsanweisungen sowie die Erstellung von Material- und Teilelisten. Auch die Kalkulation auftragsbezogener Herstellungskosten ist von Bedeutung. Im Rahmen von Zwischen- und Endkontrollen prüfen die Schülerinnen und Schüler die Einhaltung von Qualitätsvorgaben und ergreifen Maßnahmen zur Qualitätssicherung (LF 12).

Gestaltung und Konstruktion

Im Fach *Gestaltung und Konstruktion* sind die Lernfelder zusammengefasst, die sich mit der Erstellung von Grund-, Modell- und Produktionsschnitten beschäftigen.

Im ersten Ausbildungsjahr informieren sich die Schülerinnen und Schüler über Inhalte und Aufbau von Modellstammlättern. Hieraus entnehmen sie Informationen zur Erstellung von technischen Zeichnungen und den entsprechenden Schnittteilen (LF 3).

Im zweiten Ausbildungsjahr erweitern die Schülerinnen und Schüler ihre Kompetenzen im Hinblick auf die modellspezifische und produktionsgerechte Abwandlung von Schnittteilen. Unter Berücksichtigung verschiedener Kriterien, z. B. Strichrichtung und Nutzbreite wählen sie geeignete Schnittbildarten für vorgegebene Produktionsschnitte aus und erstellen entsprechende Schnittbilder (LF 8, LF 9).

Im dritten Ausbildungsjahr erweitern die Schülerinnen und Schüler ihre Kompetenzen, indem sie Modelle analysieren und an den Schnittteilen entsprechende Modifikationen durchführen. Sie entwickeln aus Modellschnitten Produktionsschnitte und Hilfsschablonen. Sie führen Größenveränderungen mithilfe von Grädierregeln durch und erstellen anhand von Größensätzen Schnittlagebilder (LF 10).

3.1.4 Die Gesamtmatrix im Bildungsgang

Die folgende Gesamtmatrix stellt die Handlungsfelder mit den zugehörigen Arbeits- und Geschäftsprozessen dar, die eine wesentliche Grundlage bei der Entwicklung der Bildungspläne für die weiteren Fächer¹ bildeten. Unter den Fächerbezeichnungen finden sich jeweils Hinweise, welche Zielformulierungen in diesen Bildungsplänen auf bestimmte Arbeits- und Geschäftsprozesse fokussiert sind. Unter Zuordnung der Lernfelder des jeweiligen Ausbildungsberufes finden sich entsprechende Hinweise, zu welchen Arbeits- und Geschäftsprozessen die jeweiligen Lernfelder einen Bezug haben. Damit ergeben sich bei der Umsetzung der Unterrichtsvorgaben Anknüpfungspunkte zwischen Lernfeldern und Fächern. Im Rahmen der Bildungsgangarbeit sind auch die Bildungspläne für den Fachbereich Gestaltung bei der Gestaltung der Didaktischen Jahresplanung mit zu berücksichtigen.

Grundlagen für den Unterricht in den weiteren Fächern sind die gültigen Bildungspläne und Unterrichtsvorgaben für den entsprechenden Fachbereich der Fachklassen des dualen Systems der Berufsausbildung, sowie die Verpflichtung zur Zusammenarbeit der Lernbereiche (s. APO-BK, Erster Teil, Erster Abschnitt, § 6). Der Unterricht unterstützt die berufliche Bildung und fördert zugleich eine fachspezifische Kompetenzerweiterung. Mathematik und Datenverarbeitung sind in die Lernfelder integriert.

Die Handreichung „Didaktische Jahresplanung“² bietet umfassende Hinweise und Anregungen zur Verknüpfung der Lernbereiche im Rahmen der Didaktischen Jahresplanung. Möglichkeiten für die berufsspezifische Orientierung der Fächer zeigt die folgende Gesamtmatrix.

¹ Fremdsprachliche Kommunikation, Wirtschafts- und Betriebslehre (in nicht-kaufmännischen Berufen), Deutsch/Kommunikation, Religionslehre, Sport/Gesundheitsförderung und Politik/Gesellschaftslehre.

² s. www.berufsbildung.nrw.de

Zuordnung der Lernfelder und der Anforderungssituationen der Fächer zu relevanten Arbeits- und Geschäftsprozessen Bildungsgang: Textil- und Modeschneiderin/Textil- und Modeschneider sowie Textil- und Modenäherin/Textil- und Modenäher und Fachoberschulreife – Technik/Naturwissenschaften								
	bildungsgangbezogener Bildungsplan	fachbereichsbezogene Bildungspläne						
	Lernfelder des Ausbildungsberufs	Fremdsprachliche Kommunikation/ Englisch	Wirtschafts- und Betriebslehre	Deutsch/ Kommunikation	Kath. Religionslehre	Ev. Religionslehre	Sport/Gesundheitsförderung	Politik/ Gesellschaftslehre
Handlungsfeld 1: Betriebliches Management								
Unternehmensgründung		1, 2, 3, 4, 5, 6	1, 6, 7	1, 2, 3, 6	1, 2, 3, 4, 6		3, 6	1, 3, 6
Personalmanagement	12	1, 2, 3, 4, 5, 6	1, 4, 5	1, 2, 3, 6	1, 2, 3, 4, 5, 6	1, 2, 5, 6	1, 2, 3, 4, 5, 6	1, 2, 3, 6
Materialwirtschaft	1, 9, 10	1, 2, 3, 4, 5, 6	2, 7	1, 2, 3, 6	1, 2, 3, 6	6	1, 2	5
Steuerung und Kontrolle von Geschäftsprozessen	12	1, 2, 3, 4, 5, 6	1, 2, 3, 6			6	5, 6	2, 4
Informations- und Kommunikationsprozesse	8, 11, 12,	1, 2, 3, 4, 5, 6	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7			1, 2	3, 5, 6	1, 2, 4, 5, 6
Marketingstrategien und -aktivitäten	11	1, 2, 3, 4, 5, 6	3, 7	1, 2, 3, 5, 6	1, 2, 3, 4, 5, 6	2	3, 6	1, 4, 6
Präsentation und Verkauf von Produkten und Dienstleistungen	7	1, 2, 3, 4, 5, 6	3, 7	1, 2, 3, 5, 6	1, 2, 4, 5, 6	2, 4	3, 5, 6	1, 4, 6
Arbeitsschutz und Gesundheitsförderung	2, 4, 5, 7	1, 2, 3, 4, 5, 6	4, 5, 7	1, 2, 6	1, 2, 3, 5, 6	1, 5	1, 2	1, 2, 6
Handlungsfeld 2: Produktentwicklung und Gestaltung								
Kundengerechte Information und Beratung	7	3, 4, 5	3, 6	1, 2, 3, 6, 7	1, 2, 3, 4, 5, 6	2	5, 6	1, 2, 3, 6
Planung	2, 3, 4, 9, 11, 12	3, 4, 5	1, 3, 6			4	5	2
Konzeption und Gestaltung	3, 6, 8, 9, 12	3, 4, 5	1	5	3, 4	1, 4	3, 5, 6	2
Kalkulation	8, 9, 12	3, 4, 5	3		3, 6			6
Entwurf	3, 8, 9, 10, 12	3, 4, 5	1			4		
Überprüfung	3, 4, 8	3, 4, 5						5
Technische Dokumentation	2, 3, 8, 10, 11, 12	3, 4, 5		2, 3				5, 6
Handlungsfeld 3: Produktion und Produktionssysteme								
Arbeitsvorbereitung	1, 2, 5, 6, 7, 12	3, 4, 5	2, 5	1, 2	3, 4		1, 2, 4	1, 3, 5
Erstellung	4, 5, 6, 7	3, 4, 5	2		3, 6	6	1, 2, 4	3, 4
Steuerung und Kontrolle des Produktionsprozesses	4, 5, 6, 7, 10, 12	3, 4, 5	2		2, 3			2, 3, 4, 5
Inbetriebnahme	5, 6, 7	3, 4, 5			3, 6		1, 2, 4	
Einsatz von Werkzeugen und von Maschinen und Anlagen	2, 4, 5, 6, 7	3, 4, 5	2	2		6	1, 2, 4	5
Analyse und Prüfung von Stoffen	1, 2, 5, 7, 10, 12	3, 4, 5		2, 3			1, 2, 4	5, 6
Prozess- und Produktdokumentation	1, 6, 10, 11, 12	3, 4, 5	2	2, 3			6	4, 5, 6
Handlungsfeld 4: Instandhaltung								
Wartung/Pflege	2, 5	1, 3, 4, 5	5		1, 2, 3	6	1, 2, 4	5
Inspektion/Zustandsaufnahme		1, 3, 4, 5		4		6	1, 2, 4	5, 6
Instandsetzung		1, 3, 4, 5			3, 6	6	1, 2, 4	6
Verbesserung	2, 5, 6	1, 3, 4, 5	2	1, 2, 3		6		4, 6
Handlungsfeld 5: Umweltmanagement								
Umweltmanagementsysteme	1, 7	1, 2, 3, 4, 5	2, 7	1, 2, 3, 4, 5, 7	3, 6	5, 6	2, 4	5, 6
Ressourcenschutz und -nutzung	1, 7	1, 2, 3, 4, 5	2, 7		3, 6	5, 6	2, 4	2, 5, 6
Abfallentsorgung	4, 7	1, 2, 3, 4, 5	2		3, 6	5, 6		2, 5, 6
Handlungsfeld 6: Qualitätsmanagement								
Sicherstellung der Produkt- und der Dienstleistungsqualität	10, 11, 12	1, 2, 3, 4, 5	2, 3	1, 2, 3, 6		6	4, 5	6
Sicherstellung der Prozessqualität	10, 12	1, 2, 3, 4, 5	2, 5			6	4, 5	1, 2, 5
Prüfen- und Messen	12	1, 2, 3, 4, 5				6	4, 5	5
Reklamationsmanagement	12	1, 2, 3, 4, 5	2		1, 4, 5, 6	6		4

Zuordnung der Lernfelder und der Anforderungssituationen der Fächer zu relevanten Arbeits- und Geschäftsprozessen Bildungsgang: Textil- und Modeschneiderin/Textil- und Modeschneider und Fachhochschulreife – Technik/Naturwissenschaften												
	bildungsgangbezo- gener Bildungsplan	fachbereichsbezogene Bildungspläne										
	Lernfelder des Ausbildungsberufs	Deutsch/ Kommuni- kation	Englisch	Mathematik	Biologie	Chemie	Physik	Wirtschafts- und Betriebslehre	Katholische Religions- lehre	Evangelische Religions- lehre	Sport/ Gesundheits- förderung	Politik/ Gesellschafts- lehre
Handlungsfeld 1: Betriebliches Management												
Unternehmensgründung		1, 2, 3, 6	1, 2, 3, 4, 5, 6	1, 2, 3	3			1, 6, 7	1, 2, 3, 4, 6		3, 6	1, 3, 6
Personalmanagement	12	1, 2, 3, 6	1, 2, 3, 4, 5, 6	1, 2, 3	2, 4			1, 4, 5	1, 2, 3, 4, 5, 6	1, 2, 5, 6	1, 2, 3, 4, 5, 6	1, 2, 3, 6
Materialwirtschaft	1, 9, 10	1, 2, 3, 6	1, 2, 3, 4, 5, 6	1, 2, 3	2, 3			2, 7	1, 2, 3, 6	6	1, 2	5
Steuerung und Kontrolle von Geschäftsprozessen	12		1, 2, 3, 4, 5, 6	3	4			1, 2, 3, 6		6	5, 6	2, 4
Informations- und Kommunikationsprozesse	8, 11, 12,		1, 2, 3, 4, 5, 6					1, 2, 3, 4, 5, 6, 7		1, 2	3, 5, 6	1, 2, 4, 5, 6
Marketingstrategien und -aktivitäten	11	1, 2, 3, 6	1, 2, 3, 4, 5, 6	1	4			3, 7	1, 2, 3, 4, 5, 6	2	3, 6	1, 4, 6
Präsentation und Verkauf von Produkten und Dienstleistungen	7	1, 2, 3, 4, 6	1, 2, 3, 4, 5, 6	2, 3	4			3, 7	1, 2, 4, 5, 6	2, 4	3, 5, 6	1, 4, 6
Arbeitsschutz und Gesundheitsförderung	2, 4, 5, 7	1, 2, 6	1, 2, 3, 4, 5, 6		1, 2, 3, 4	1, 2, 5	1, 2, 3, 4, 5	4, 5, 7	1, 2, 3, 5, 6	1, 5	1, 2	1, 2, 6
Handlungsfeld 2: Produktentwicklung und Gestaltung												
Kundengerechte Information und Beratung	7	1, 2, 3, 6, 7	3, 4, 5		4			3, 6	1, 2, 3, 4, 5, 6	2	5, 6	1, 2, 3, 6
Planung	2, 3, 4, 9, 11, 12		3, 4, 5	1, 2		1, 5		1, 3, 6		4	5	2
Konzeption und Gestaltung	3, 6, 8, 9, 12	3	3, 4, 5	1, 2			1, 2, 3, 4, 5	1	3, 4	1, 4	3, 5, 6	2
Kalkulation	8, 9, 12		3, 4, 5	2, 3				3	3, 6			6
Entwurf	3, 8, 9, 10, 12		3, 4, 5			1, 5	1, 2, 3, 4, 5	1		4		
Überprüfung	3, 4, 8		3, 4, 5	1, 2			1, 2, 3, 4, 5					5
Technische Dokumentation	2, 3, 8, 10, 11, 12	2, 3, 6	3, 4, 5	1, 2, 3		1, 5	1, 2, 3, 4, 5					5, 6
Handlungsfeld 3: Produktion und Produktionssysteme												
Arbeitsvorbereitung	1, 2, 5, 6, 7, 12	1, 2, 3	3, 4, 5		1, 2, 3, 4	1, 2, 5		2, 5	3, 4		1, 2, 4	1, 3, 5
Erstellung	4, 5, 6, 7		3, 4, 5	5	3	1, 5		2	3, 6	6	1, 2, 4	3, 4
Steuerung und Kontrolle des Produktionsprozesses	4, 5, 6, 7, 10, 12	3	3, 4, 5	1, 2, 3		1, 5	1, 2, 3, 4, 5	2	2, 3			2, 3, 4, 5
Inbetriebnahme	5, 6, 7	1, 2, 3	3, 4, 5						3, 6		1, 2, 4	
Einsatz von Werkzeugen und von Maschinen und Anlagen	2, 4, 5, 6, 7	2, 3, 6	3, 4, 5	3, 5	3		1, 2, 3, 4, 5	2		6	1, 2, 4	5
Analyse und Prüfung von Stoffen	1, 2, 5, 7, 10, 12	2, 3	3, 4, 5	1, 2, 3, 4, 5	2, 3	2	1, 2, 3, 4, 5				1, 2, 4	5, 6
Prozess- und Produktdokumentation	1, 6, 10, 11, 12	3	3, 4, 5	2, 3, 4, 5		1, 2, 3, 4, 5	1, 2, 3, 4, 5	2			6	4, 5, 6
Handlungsfeld 4: Instandhaltung												
Wartung/Pflege	2, 5	2, 3, 6	1, 3, 4, 5	1, 2, 3, 4, 5	3	4		5	1, 2, 3	6	1, 2, 4	5
Inspektion/Zustandsaufnahme		3	1, 3, 4, 5	1, 2, 3			1, 2, 3, 4, 5			6	1, 2, 4	5, 6
Instandsetzung			1, 3, 4, 5	3, 4, 5	3		1, 2, 3, 4, 5		3, 6	6	1, 2, 4	6
Verbesserung	2, 5, 6	1, 3, 6	1, 3, 4, 5	1	3		1, 2, 3, 4, 5	2		6		4, 6
Handlungsfeld 5: Umweltmanagement												
Umweltmanagementsysteme	1, 7	1, 2, 3, 4, 5, 6	1, 2, 3, 4, 5	3, 4	3	1, 5		2, 7	3, 6	5, 6	2, 4	5, 6
Ressourcenschutz und -nutzung	1, 7	1, 2, 6, 7	1, 2, 3, 4, 5	3, 4	3	3	3, 5	2, 7	3, 6	5, 6	2, 4	2, 5, 6
Abfallsorgung	4, 7	1, 2, 3	1, 2, 3, 4, 5	–	3	1, 3, 5		2	3, 6	5, 6		2, 5, 6
Handlungsfeld 6: Qualitätsmanagement												
Sicherstellung der Produkt- und der Dienstleistungsqualität	10, 11, 12	1, 2, 3, 4, 6	1, 2, 3, 4, 5	1, 2, 3, 4, 5		2		2, 3		6	4, 5	6
Sicherstellung der Prozessqualität	10, 12	4	1, 2, 3, 4, 5	1, 2, 3, 4, 5		1, 5		2, 5		6	4, 5	1, 2, 5
Prüfen- und Messen	12	4	1, 2, 3, 4, 5	1, 2, 3, 4, 5		1, 2, 5	1, 2, 3, 4, 5			6	4, 5	5
Reklamationsmanagement	12	1, 2, 3, 7	1, 2, 3, 4, 5	1				2	1, 4, 5, 6	6		4

3.2 Lernerfolgsüberprüfung

Die Leistungsbewertung in den Bildungsgängen richtet sich nach § 48 des Schulgesetzes NRW (SchulG) und wird durch § 8 der Ausbildungs- und Prüfungsordnung Berufskolleg (APO-BK) und dessen Verwaltungsvorschriften konkretisiert.

Grundsätzliche Funktionen der Lernerfolgsüberprüfung

In der Lernerfolgsüberprüfung werden

- die im Zusammenhang mit dem Unterricht erworbenen Kompetenzen erfasst
- differenzierte Rückmeldungen zum individuellen Stand der erworbenen Kompetenzen für die Lehrenden und die Lernenden ermöglicht.

Schülerinnen und Schüler erhalten durch Lernerfolgsüberprüfungen ein Feedback, das eine Hilfe zur Selbsteinschätzung sowie eine Ermutigung für das weitere Lernen darstellen soll. Die Rückmeldungen ermöglichen den Lernenden Erkenntnisse über ihren Lernstand und damit über Ansatzpunkte für ihre weitere individuelle Kompetenzentwicklung.

Für Lehrerinnen und Lehrer bieten Lernerfolgsüberprüfungen die Basis für eine Diagnose des erreichten Lernstandes der Lerngruppe und für individuelle Rückmeldungen zum weiteren Kompetenzaufbau. Lernerfolgsüberprüfungen dienen darüber hinaus der Evaluation des Kompetenzerwerbs und sind damit für Lehrerinnen und Lehrer ein Anlass, den Lernprozess und die Zielsetzungen sowie Methoden ihres Unterrichts zu evaluieren und ggf. zu modifizieren.

Lernerfolgsüberprüfungen bilden die Grundlage der Leistungsbewertung.

Anforderungen an die Gestaltung von Lernerfolgsüberprüfungen

Kompetenzorientierung zielt darauf ab, die Lernenden zu befähigen, Problemsituationen aus Arbeits- und Geschäftsprozessen mit Hilfe von erworbenen Kompetenzen zu erkennen, zu beurteilen, zu lösen und ggf. alternative Lösungswege zu beschreiten und zu bewerten.

Kompetenzen werden durch die individuellen Handlungen der Lernenden in Lernerfolgsüberprüfungen beobachtbar, beschreibbar und können weiterentwickelt werden. Dabei können die erforderlichen Handlungen in unterschiedlichen Typen auftreten, z. B. Analyse, Strukturierung, Gestaltung, Bewertung und sollen entsprechend dem Anforderungsniveau des Bildungsganges und des Bildungsverlaufes zunehmend auch Handlungsspielräume für die Lernenden eröffnen.

Die bei Lernerfolgsüberprüfungen eingesetzten Aufgaben sind entsprechend der jeweiligen Lernsituation in einen situativen Kontext eingefügt, der nach dem Grad der Bekanntheit, Vollständigkeit, Determiniertheit, Lösungsbestimmtheit oder der Art der sozialen Konstellation variiert werden kann.

Mit dem Subjektbezug wird die individuelle Sicht auf Kompetenz in den Mittelpunkt gerückt. Wesentlich sind die Annahme der Rolle und die selbstständige subjektive Auseinandersetzung der Lernenden mit den Herausforderungen der Arbeits- und Geschäftsprozesse.

Konkretisierungen für die Lernerfolgsüberprüfung werden in der Bildungsgangkonferenz festgelegt.

3.3 Anlage

3.3.1 Entwicklung und Ausgestaltung einer Lernsituation

Bei der Entwicklung von Lernsituationen sind wesentliche Qualitätsmerkmale zu berücksichtigen.

„Eine Lernsituation

- bezieht sich anhand eines realitätsnahen Szenarios auf eine beruflich, gesellschaftlich oder privat bedeutsame exemplarische Problemstellung oder Situation
- ermöglicht individuelle Kompetenzentwicklung im Rahmen einer vollständigen Handlung
- hat ein konkretes, dokumentierbares Handlungsprodukt bzw. Lernergebnis
- schließt angemessene Erarbeitungs-, Anwendungs-, Übungs- und Vertiefungsphasen sowie Erfolgskontrollen ein“ (vgl. Handreichung „Didaktische Jahresplanung“¹).

Mindestanforderungen an die Dokumentation einer Lernsituation

- „Titel (Formulierung problem-, situations- oder kompetenzbezogen)
- Zuordnung zum Lernfeld bzw. Fach
- Angabe des zeitlichen Umfangs
- Beschreibung des Einstiegsszenarios
- Beschreibung des konkreten Handlungsproduktes/Lernergebnisses
- Angabe der wesentlichen Kompetenzen
- Konkretisierung der Inhalte
- einzuführende oder zu vertiefende Lern- und Arbeitstechniken
- erforderliche Unterrichtsmaterialien oder Angabe der Fundstelle
- organisatorische Hinweise“ (vgl. Handreichung „Didaktische Jahresplanung“¹).

Zur Unterstützung der Bildungsgangarbeit wurde im Rahmen der Bildungsplanarbeit ein Beispiel für die Ausgestaltung einer Lernsituation für diesen Ausbildungsberuf entwickelt.¹ Die dargestellte Lernsituation bewegt sich in ihrer Planung auf einem mittleren Abstraktionsniveau. Sie ist als Anregung für die konkrete Arbeit der Bildungsgangkonferenz zu sehen, die bei ihrer Planung die jeweilige Lerngruppe, die konkreten schulischen Rahmenbedingungen und den Gesamtrahmen der Didaktischen Jahresplanung berücksichtigt. Im Bildungsportal NRW ist zusätzlich die Möglichkeit eröffnet, beispielhafte Lernsituationen bereit zu stellen. Die Bildungsgänge sind aufgerufen, diesen eröffneten Pool zu nutzen und zu ergänzen.

¹ s. www.berufsbildung.nrw.de

3.3.2 Vorlage für die Dokumentation einer Lernsituation¹

Nr. Ausbildungsjahr Bündelungsfach: (Titel) Lernfeld Nr. (... UStd.): Titel Lernsituation Nr. (... UStd.): Titel	
Einstiegsszenario 	Handlungsprodukt/Lernergebnis ggf. Hinweise zur Lernerfolgsüberprüfung und Leistungsbewertung
Wesentliche Kompetenzen – Kompetenz 1 (Fächerkürzel) – Kompetenz 2 (Fächerkürzel) – Kompetenz n (Fächerkürzel)	Konkretisierung der Inhalte – ... – ...
Lern- und Arbeitstechniken 	
Unterrichtsmaterialien/Fundstelle 	
Organisatorische Hinweise <i>z. B. Verantwortlichkeiten, Fachraumbedarf, Einbindung von Experten/Exkursionen, Lernortkooperation</i>	

¹ Zu einer exemplarischen Lernsituation für diesen Ausbildungsberuf: s. www.berufsbildung.nrw.de