

Verordnung über die Berufsausbildung zur Fachkraft für Lederverarbeitung*)

Vom 14. Februar 2011

Auf Grund des § 4 Absatz 1 in Verbindung mit § 5 des Berufsbildungsgesetzes, von denen § 4 Absatz 1 durch Artikel 232 Nummer 1 der Verordnung vom 31. Oktober 2006 (BGBl. I S. 2407) geändert worden ist, verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

§ 1

Staatliche

Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf zur Fachkraft für Lederverarbeitung wird nach § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes staatlich anerkannt.

§ 2

Dauer der Berufsausbildung

Die Ausbildung dauert zwei Jahre.

§ 3

Ausbildungsrahmenplan, Ausbildungsberufsbild

(1) Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die im Ausbildungsrahmenplan (Anlage) aufgeführten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten (berufliche Handlungsfähigkeit). Eine von dem Ausbildungsrahmenplan abweichende Organisation der Ausbildung ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

(2) Die Berufsausbildung zur Fachkraft für Lederverarbeitung gliedert sich wie folgt (Ausbildungsberufsbild):

Abschnitt A

Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten:

1. Beurteilen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen,
2. Zuschneiden und Stanzen,
3. Ausführen von Vorrichtarbeiten,
4. Fügen von Einzelteilen,
5. Ausführen von Zier- und Spezialnähten,
6. Zusammenfügen von Außen- und Futterteilen,
7. Herstellen und Anbringen von Zubehör;

Abschnitt B

Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,

3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
6. Betriebliche und technische Information und Kommunikation,
7. Einsetzen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und technischen Einrichtungen,
8. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen.

§ 4

Durchführung der Berufsausbildung

(1) Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne von § 1 Absatz 3 des Berufsbildungsgesetzes befähigt werden, die insbesondere selbstständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Diese Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 5 und 6 nachzuweisen.

(2) Die Ausbildenden haben unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplans für die Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

(3) Die Auszubildenden haben einen schriftlichen Ausbildungsnachweis zu führen. Ihnen ist Gelegenheit zu geben, den schriftlichen Ausbildungsnachweis während der Ausbildungszeit zu führen. Die Ausbildenden haben den schriftlichen Ausbildungsnachweis regelmäßig durchzusehen.

§ 5

Zwischenprüfung

(1) Zur Ermittlung des Ausbildungsstandes ist eine Zwischenprüfung durchzuführen. Sie soll zum Anfang des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

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

(3) Die Zwischenprüfung findet im Prüfungsbereich Vorrichten und Fügen statt.

(4) Für den Prüfungsbereich Vorrichten und Fügen bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) Arbeitsschritte festlegen, technische Unterlagen anwenden und Fertigungsverfahren auswählen,
 - b) Lederarten zuordnen und einsetzen,
 - c) Werk- und Hilfsstoffe bestimmen und einsetzen,
 - d) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und technische Einrichtungen auswählen und einsetzen,

*) Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 4 des Berufsbildungsgesetzes. Die Ausbildungsordnung und der damit abgestimmte von der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland beschlossene Rahmenlehrplan für die Berufsschule werden demnächst als Beilage im Bundesanzeiger veröffentlicht.

- e) Teile kontrollieren und zuordnen,
 - f) Teile vorrichten,
 - g) Futterteile zusammenfügen sowie
 - h) Maßnahmen zur Arbeitsorganisation, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz, zur Wirtschaftlichkeit und zur Qualitätssicherung berücksichtigen
- kann;
2. der Prüfling soll ein Prüfungsstück anfertigen und Aufgabenstellungen, die sich auf das Prüfungsstück beziehen, schriftlich bearbeiten;
 3. die Prüfungszeit beträgt insgesamt drei Stunden; innerhalb dieser Zeit soll die Bearbeitung der schriftlichen Aufgabenstellungen in 60 Minuten durchgeführt werden.

§ 6

Abschlussprüfung

(1) Durch die Abschlussprüfung ist festzustellen, ob der Prüfling die berufliche Handlungsfähigkeit erworben hat. In der Abschlussprüfung soll der Prüfling nachweisen, dass er die dafür erforderlichen beruflichen Fertigkeiten beherrscht, die notwendigen beruflichen Kenntnisse und Fähigkeiten besitzt und mit dem im Berufsschulunterricht zu vermittelnden, für die Berufsausbildung wesentlichen Lehrstoff vertraut ist. Die Ausbildungsordnung ist zugrunde zu legen.

(2) Die Abschlussprüfung besteht aus den Prüfungsbereichen:

1. Fertigung,
2. Produktionstechnik und Qualitätssicherung,
3. Wirtschafts- und Sozialkunde.

(3) Für den Prüfungsbereich Fertigung bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) Arbeitsschritte festlegen,
 - b) Teile zuschneiden oder stanzen,
 - c) Teile vorrichten,
 - d) Teile zusammenfügen,
 - e) Zier- und Spezialnähte herstellen,
 - f) Zubehör herstellen und anbringen,
 - g) Teile und Arbeitsergebnisse kontrollieren,
 - h) Maßnahmen zur Arbeitsorganisation, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz und zur Wirtschaftlichkeit berücksichtigen sowie
 - i) fachliche Hintergründe aufzeigen und die Vorgehensweise bei der Herstellung des Prüfungsstücks begründen

kann;

2. dem Prüfungsbereich sind folgende Tätigkeiten zugrunde zu legen:
Herstellen von Schäften für ein Paar Schuhe oder Herstellen eines Lederwarenhalbzeugs;
3. der Prüfling soll ein Prüfungsstück anfertigen, mit praxisüblichen Unterlagen dokumentieren und hierüber ein auftragsbezogenes Fachgespräch führen;

4. die Prüfungszeit beträgt insgesamt fünf Stunden; innerhalb dieser Zeit soll das auftragsbezogene Fachgespräch in höchstens 15 Minuten durchgeführt werden.

(4) Für den Prüfungsbereich Produktionstechnik und Qualitätssicherung bestehen folgende Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er
 - a) Werk- und Hilfsstoffe bestimmen und beurteilen, Eigenschaften und Verwendungszweck festlegen,
 - b) Funktionsweise von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und technischen Einrichtungen erklären,
 - c) Störungen an Maschinen erkennen und beseitigen,
 - d) Materialbedarf berechnen,
 - e) qualitätssichernde Maßnahmen anwenden sowie
 - f) Maßnahmen zur Arbeitsorganisation, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz und zur Wirtschaftlichkeit durchführen

kann;

2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt 120 Minuten.

(5) Für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde bestehen die folgenden Vorgaben:

1. Der Prüfling soll nachweisen, dass er allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darstellen und beurteilen kann;
2. der Prüfling soll praxisbezogene Aufgaben schriftlich bearbeiten;
3. die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

(6) Die einzelnen Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

- | | |
|--|-------------|
| 1. Prüfungsbereich Fertigung | 60 Prozent, |
| 2. Prüfungsbereich Produktionstechnik und Qualitätssicherung | 30 Prozent, |
| 3. Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde | 10 Prozent. |

(7) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn die Leistungen

1. im Gesamtergebnis mit mindestens „ausreichend“,
2. im Prüfungsbereich Fertigung mit mindestens „ausreichend“ und
3. in keinem Prüfungsbereich mit „ungenügend“ bewertet worden sind.

(8) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der mit schlechter als „ausreichend“ bewerteten Prüfungsbereiche, in denen Prüfungsleistungen mit eigener Anforderung und Gewichtung schriftlich zu erbringen sind, durch eine mündliche Prüfung von etwa 15 Minuten zu ergänzen, wenn dies für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Bei der Ermittlung des Ergebnisses für diesen Prüfungsbereich sind das bisherige Ergebnis und das Ergebnis der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis von 2:1 zu gewichten.

§ 7

Anrechnungsregelung

Die erfolgreich abgeschlossene Berufsausbildung zur Fachkraft für Lederverarbeitung nach dieser Verordnung führt bei einer Berufsausbildung

1. zum Schuhfertiger oder zur Schuhfertigerin nach der Verordnung über die Berufsausbildung zum Schuhfertiger/zur Schuhfertigerin vom 11. Mai 1998 (BGBl. I S. 909), die durch Artikel 1 der Verordnung vom 14. Februar 2011 (BGBl. I S. 262) geändert worden ist, zu einer Verkürzung der Ausbildungsdauer um zwei Jahre,
2. zum Sattler oder zur Sattlerin nach der Verordnung über die Berufsausbildung zum Sattler/zur Sattlerin vom 23. März 2005 (BGBl. I S. 913), die durch Arti-

kel 1 der Verordnung vom 14. Februar 2011 (BGBl. I S. 263) geändert worden ist, zu einer Verkürzung der Ausbildungsdauer um ein Jahr.

§ 8

Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse

Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, können unter Anrechnung der bisher zurückgelegten Ausbildungszeit nach den Vorschriften dieser Verordnung fortgesetzt werden, wenn die Vertragsparteien dies vereinbaren.

§ 9

Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2011 in Kraft.

Berlin, den 14. Februar 2011

Der Bundesminister
für Wirtschaft und Technologie
In Vertretung
B. Heitzer

Anlage

(zu § 3 Absatz 1)

Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zur Fachkraft für Lederverarbeitung

Abschnitt A: Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr	
			1	2
1	2	3	4	
1	Beurteilen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 1)	a) Leder nach Arten, Herkunft, Gerbarten, Eigenschaften und Merkmalen unterscheiden sowie nach Verwendungszweck und Verarbeitungsmerkmalen zuordnen b) Werk- und Hilfsstoffe, insbesondere textile Flächegebilde, Kunstleder, Kunststoffe, Klebstoffe und Garne, nach Eigenschaften und Verwendungszweck unterscheiden sowie nach Verarbeitungsmöglichkeiten und Verwendungszweck zuordnen c) Auswirkungen von Veredlungs- und Zurichtungsmaßnahmen beurteilen, insbesondere auf Optik und Haltbarkeit d) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör auf Qualität, Schäden und Fehler prüfen, sortieren und lagern e) Werk- und Hilfsstoffe nach ihren technischen und gesundheitlichen Anforderungen sowie nach ihrer Wirtschaftlichkeit bewerten und nach ihrem Verwendungszweck einsetzen	4	2
2	Zuschneiden und Stanzen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 2)	a) Qualitätszonen einteilen und bezeichnen b) Fehler beim Legen und Schneiden und ihre Folgen für die Weiterverarbeitung erkennen und beurteilen c) Schnittschablonen und Stanzformen unter Beachtung rationaler Einteilung, Qualität und Musterverlauf auflegen, Schnittkonturen markieren d) Werk- und Hilfsstoffe zuschneiden und ausstanzen e) Zuschnitte markieren und kontrollieren	4	5
3	Ausführen von Vorrichtarbeiten (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 3)	a) Teile stempeln b) Teile, insbesondere für Halte- und Ziernähte, vorzeichnen c) Teile spalten und schärfen d) Teile kaschieren e) Kanten färben und einschlagen f) Teile prägen und perforieren	10	
4	Fügen von Einzelteilen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 4)	a) Teile zuordnen b) Nähgarne und -zwirne, Nähnadeln und Nähfüße sowie Klebstoffe auswählen c) Grifftechniken anwenden d) Futterteile, insbesondere durch Bestech- und Zick-Zacknähte, zusammennähen e) Futterteile zusammenkleben f) Außenteile mit Haltenähten in verschiedenen Ausführungen verbinden g) Arbeitsergebnisse, insbesondere auf Sauberkeit der Nahtführung und auf Haltbarkeit, prüfen	12	11

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr	
			1	2
1	2	3	4	
5	Ausführen von Zier- und Spezialnähren (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 5)	a) Ziernähte in verschiedenen Ausführungen nähen b) Spezialnähte nach Verwendungszweck zuordnen und auswählen c) Spezialnähte in verschiedenen Ausführungen, insbesondere Wulstnähte, Einfassnähte, Paspelnähte oder Keder- nähte, nähen d) Zier- und Spezialnähte auf Sauberkeit der Nahtführung und auf Haltbarkeit prüfen		11
6	Zusammenfügen von Außen- und Futterteilen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 6)	a) konfektionierte Futter- und Außenteile verbinden b) Teile mit eingehängtem und durchgestepptem Futter herstellen c) Außen- und Futterteile verkleben d) Versteifungen einarbeiten e) Arbeitsergebnisse, insbesondere Schäfte und Lederwaren, prüfen		11
7	Herstellen und Anbringen von Zubehör (§ 3 Absatz 2 Abschnitt A Nummer 7)	a) Zubehör nach Verwendungszweck auswählen b) schmückendes Zubehör, insbesondere Schleifen und Quasten, herstellen	6	
		c) funktionelles Zubehör, insbesondere Schlaufen, Bügel und Riemen, herstellen d) schmückendes und funktionelles Zubehör, insbesondere Reißverschlüsse, Schnürteile, Beschläge, Schnallen, Nieten und Verschlüsse, anbringen und einarbeiten e) Arbeitsergebnisse, insbesondere auf Aussehen, Funktion und Haltbarkeit, prüfen		6

Abschnitt B: Integrative Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr	
			1	2
1	2	3	4	
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 1)	a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen		
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 2)	a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes wie Angebot, Beschaffung, Fertigung und Verwaltung erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben		

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr	
			1	2
1	2	3	4	
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 3)	a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln	
4	Umweltschutz (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 4)	Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen		
5	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 5)	a) Arbeitsaufträge auf Umsetzbarkeit prüfen b) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung betrieblicher Abläufe und der Auftragsunterlagen festlegen c) Arbeitsplatz nach ergonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten vorbereiten, Arbeitsmittel und -geräte auswählen und bereitstellen d) technische Unterlagen, insbesondere Arbeitsanweisungen, Betriebsanleitungen, Merkblätter und Richtlinien, anwenden	3	
		e) Materialbedarf berechnen, Materialkosten und Zeitaufwand abschätzen		2
6	Betriebliche und technische Information und Kommunikation (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 6)	a) Informationen, insbesondere Produktbeschreibungen und Fachliteratur, beschaffen und nutzen b) auftragsbezogene Daten beschaffen, auswerten, pflegen und sichern, Datenschutz beachten c) Arbeitsaufgaben mit Hilfe von Informations- und Kommunikationssystemen bearbeiten, Anwenderprogramme nutzen d) Gespräche situationsgerecht führen, dabei kulturelle Besonderheiten berücksichtigen und Sachverhalte darstellen	4	
7	Einsetzen und Instandhalten von Werkzeugen, Geräten, Maschinen und technischen Einrichtungen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 7)	a) Werkzeuge, Geräte, Maschinen und technische Einrichtungen nach Einsatzgebiet und Materialbeschaffenheit auswählen und einsetzen b) Werkzeuge und Maschinen pflegen und instand halten, Verschleißteile austauschen c) Maschinen einrichten und bedienen, Funktionen prüfen	5	
		d) Störungen feststellen und Maßnahmen zur Störungsbehebung ergreifen		2

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr	
			1	2
1	2	3	4	
8	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 3 Absatz 2 Abschnitt B Nummer 8)	a) Aufgaben und Ziele von qualitätssichernden Maßnahmen unterscheiden und im eigenen Arbeitsbereich anwenden b) Qualitätsstandards einhalten und Qualitätsmerkmale feststellen c) Qualität, insbesondere hinsichtlich Maße, Verarbeitung und Funktionalität, prüfen d) Kundenanforderungen bei der Durchführung von Arbeiten beachten	4	
		e) Ursachen von Qualitätsmerkmalen feststellen und dokumentieren, Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung ergreifen f) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsabläufen beitragen		2