

# Ausbildungsdokumentation

für den Lehrberuf

## Textiltechnologie

Lehrzeit: 3 ½ Jahre

Lehrling: Vorname(n), Zuname(n)

Ausbildungsbetrieb

Ausbilder: Titel, Vorname(n), Zuname(n)

Beginn der Ausbildung

Ende der Ausbildung

Lehrzeit: 3 ½ Jahre

### Lehrjahre

Pos.	Fertigkeiten und Kenntnisse lt. Ausbildungsvorschriften	½	1.	1 ½	2.	2 ½	3.	3 ½
1.	Kenntnis der Betriebs- und Rechtsform des Lehrbetriebes							
2.	Kenntnis des organisatorischen Aufbaus und der Aufgaben und Zuständigkeiten der einzelnen Betriebsbereiche							
3.	Einführung in die Aufgaben, die Branchenstellung und das Angebot des Lehrbetriebes							
	Kenntnis der Marktposition und des Kundenkreises des Lehrbetriebes							
4.	<b>Fachübergreifende Ausbildung (Schlüsselqualifikationen)</b> In der Art der Vermittlung der fachlichen Kenntnisse und Fertigkeiten ist auf die Förderung folgender fachübergreifender Kompetenzen des Lehrlings Bedacht zu nehmen:							
4.1.	<b>Methodenkompetenz,</b> zB Lösungsstrategien entwickeln, Informationen selbstständig beschaffen, auswählen und strukturieren, Entscheidungen treffen etc.							
4.2.	<b>Soziale Kompetenz,</b> zB in Teams arbeiten, Mitarbeiter/innen führen etc.							
4.3.	<b>Personale Kompetenz,</b> zB Selbstvertrauen und Selbstbewusstsein, Bereitschaft zur Weiterbildung, Bedürfnisse und Interessen artikulieren etc.							
4.4.	<b>Kommunikative Kompetenz,</b> zB mit Kunden/innen, Vorgesetzten, Kollegen/innen und anderen Personengruppen zielgruppengerecht kommunizieren; Englisch auf branchen- und betriebsüblichem Niveau zum Bestreiten von Alltags- und Fachgesprächen beherrschen							
4.5.	<b>Arbeitsgrundsätze,</b> zB Sorgfalt, Zuverlässigkeit, Verantwortungsbewusstsein, Pünktlichkeit etc.							
4.6.	<b>Kundenorientierung:</b> im Zentrum aller Tätigkeiten im Betrieb hat die Orientierung an den Bedürfnissen der Kunden/innen unter Berücksichtigung der Sicherheit zu stehen							

## Lehrjahre

Pos.	Fertigkeiten und Kenntnisse lt. Ausbildungsvorschriften	½	1.	1 ½	2.	2 ½	3.	3 ½
5.	Kenntnis der Arbeitsplanung und Arbeitsvorbereitung							
	Durchführen der Arbeitsplanung; Festlegen von Arbeitsschritten, Arbeitsmitteln und Arbeitsmethoden							
6.	Ergonomisches Gestalten des Arbeitsplatzes							
7.	Handhaben und Instandhalten der zu verwendenden Werkzeuge, Maschinen, Geräte und Arbeitsbehelfe							
8.	Lesen von technischen Unterlagen wie zB von Skizzen, Zeichnungen, Bindungspatronen, Plänen, Diagrammen, Fließschematas usw.							
9.	Einfaches manuelles und maschinelles Bearbeiten von Werkstoffen							
10.	Kenntnis der Roh- und Ausgangsstoffe (textile Rohstoffe, Garne, Zwirne) für die Textilindustrie, ihrer Eigenschaften sowie Erkennungsmerkmale, Verwendungs- und Verarbeitungsmöglichkeiten auch im Hinblick auf Ökologie und Nachhaltigkeit							
11.	Kenntnis der Garnnummerierung, Garnbestimmung und Garnberechnung							
12.	Grundkenntnisse der Grundbindungen bzw. Konstruktion von Linien- und Flächenprodukten							
	Kenntnis der Grundbindungen bzw. Konstruktion von Linien- und Flächenprodukten							
13.	Mitarbeiten beim Dekomponieren von Bindungen sowie Entwickeln von technischen Patronen und Schablonen bzw. beim Konstruieren von Linienprodukten							
	Dekomponieren von Bindungen sowie Entwickeln von technischen Patronen und Schablonen bzw. Konstruieren von Linienprodukten							
14.	Kenntnis der textilen Fertigungskette							
15.	Grundkenntnisse der Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten der betriebspezifischen Produkte							
	Kenntnis der Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten der betriebspezifischen Produkte							
16.	Kenntnis der in der Textilindustrie verwendeten Prüfvorschriften und Prüfnormen							
	Anwenden der in der Textilindustrie verwendeten Prüfvorschriften und Prüfnormen							
17.	Grundkenntnisse des Einflusses des Raumklimas auf die Produktion							
18.	Grundkenntnisse des Einflusses der Eigenschaften der Roh- und Ausgangsstoffe auf den Produktionsprozess							
	Kenntnis des Einflusses der Eigenschaften der Roh- und Ausgangsstoffe auf den Produktionsprozess							
19.	Kenntnis des optimalen Materialflusses (Roh- und Ausgangsstoffe) für die Produktion							
20.	Mitarbeiten beim Organisieren und Sicherstellen des optimalen Materialflusses (Roh- und Ausgangsstoffe) für die Produktion							
	Organisieren und Sicherstellen des optimalen Materialflusses (Roh- und Ausgangsstoffe) für die Produktion							
21.	Mitarbeiten beim Auswählen, Annehmen, Prüfen auf Verwendbarkeit und Lagern der betriebspezifischen Roh- und Ausgangsstoffe							
	Auswählen, Annehmen, Prüfen auf Verwendbarkeit und Lagern der betriebspezifischen Roh- und Ausgangsstoffe							
22.	Grundkenntnisse der Musterungsmöglichkeiten und Musteraufbereitungsanlagen							
	Kenntnis der Musterungsmöglichkeiten und Musteraufbereitungsanlagen							

## Lehrjahre

Pos.	Fertigkeiten und Kenntnisse lt. Ausbildungsvorschriften	½	1.	1 ½	2.	2 ½	3.	3 ½
23.	Kenntnis der CAD-Musterungstechnologie							
	Anwenden der CAD-Musterungstechnologie							
24.	Kenntnis der Verfahren zur Herstellung von Linien- und Flächenprodukten sowie zur Änderung von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften, der Arbeitsschritte sowie des Aufbaus und der Funktion der dazu benötigten Maschinen und Anlagen (zB Spinnmaschinen, Webmaschinen, Strickmaschinen)							
25.	Mitarbeiten beim Rüsten, Anfahren, Bedienen, Überwachen und Ab- bzw. Umstellen der Maschinen und Anlagen zur Herstellung von Linien- und Flächenprodukten (zB Spinnmaschinen, Webmaschinen, Strickmaschinen) und zur Änderung von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften							
	Rüsten, Anfahren, Bedienen, Überwachen und Ab- bzw. Umstellen der Maschinen und Anlagen zur Herstellung von Linien- und Flächenprodukten (zB Spinnmaschinen, Webmaschinen, Strickmaschinen) und zur Änderung von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften							
26.	Grundkenntnisse der Elektrotechnik, Mess-, Steuer- und Regeltechnik, der Pneumatik und Elektropneumatik							
27.	Bedienen und Überwachen von pneumatischen und elektropneumatischen Steuer- und Regeleinrichtungen							
28.	Rechnergestütztes Prozessüberwachen und Durchführen von Prozesskontrollen und Prozessoptimierungen sowie Erfassen von Betriebsdaten							
29.	Dokumentieren der produktionsrelevanten Daten (zB Störungsaufzeichnungen) sowie deren Überprüfung auf Vollständigkeit und Richtigkeit							
30.	Mitarbeiten beim Überwachen, Kontrollieren und Prüfen der Produkte sowie beim Einleiten von Korrekturmaßnahmen im Anlassfall							
	Überwachen, Kontrollieren und Prüfen der Produkte sowie Einleiten von Korrekturmaßnahmen im Anlassfall							
31.	Kenntnis der vor- und nachgelagerten Produktionsstufen							
32.	Erkennen und Beheben von Störungen an Maschinen und Anlagen							
33.	Kenntnis des Wartens und Instandhaltens sowie Mitarbeiten beim Warten, Pflegen und einfachem Instandhalten der betriebsspezifischen Maschinen und Anlagen							
	Warten, Pflegen und einfaches Instandhalten der betriebsspezifischen Maschinen und Anlagen							
34.	Kenntnis des Aufbaus und der Funktion von Maschinenelementen sowie über deren Montage und Demontage							
35.	Durchführen einfacher Montage- und Demontearbeiten an betriebsspezifischen Maschinen und Anlagen							
36.	Kenntnis der Maßnahmen des Qualitäts- und Umweltmanagements							
	Mitarbeiten beim Qualitäts- und Umweltmanagement							
37.	Kenntnis von Methoden zur kontinuierlichen Prozessverbesserung							
38.	Kenntnis der neuesten Trends und Anforderungen im betrieblichen Produktbereich							
39.	Kenntnis und Anwendung der einschlägigen englischen Fachausdrücke							
40.	Kenntnis und Anwendung der betrieblichen EDV (Hard- und Software)							
41.	Grundkenntnisse der betrieblichen Kosten, deren Beeinflussbarkeit und deren Auswirkungen							
42.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 BAG)							
43.	Kenntnis über Inhalt und Ziel der Ausbildung sowie über wesentliche einschlägige Weiterbildungsmöglichkeiten							

## L e h r j a h r e

Pos.	Fertigkeiten und Kenntnisse lt. Ausbildungsvorschriften	½	1.	1 ½	2.	2 ½	3.	3 ½
44.	Die für den Lehrberuf relevanten Maßnahmen und Vorschriften zum Schutze der Umwelt: Grundkenntnisse der betrieblichen Maßnahmen zum sinnvollen Energieeinsatz im berufsrelevanten Arbeitsbereich; Grundkenntnisse der im berufsrelevanten Arbeitsbereich anfallenden Reststoffe und über deren Trennung, Verwertung sowie über die Entsorgung des Abfalls							
45.	Kenntnis der einschlägigen Sicherheitsvorschriften und Normen sowie der einschlägigen Vorschriften zum Schutz des Lebens und der Gesundheit, insbesondere der berufsspezifischen Arbeitshygiene- und Sicherheitsvorschriften und den Umgang mit elektrischen Strom							
46.	Kenntnis der Erstversorgung bei betriebsspezifischen Arbeitsunfällen							
47.	Grundkenntnisse der aushangpflichtigen arbeitsrechtlichen Vorschriften							

(2) Bei der Vermittlung sämtlicher Berufsbildpositionen ist den Bestimmungen des Kinder- und Jugendlichen-Beschäftigungsgesetzes, BGBl. Nr. 599/1987, (KJBG) zu entsprechen.

Falls zutreffend, Angabe welche Berufsbildpositionen (BBP) über Kurse oder über Ausbildungsverbundmaßnahmen vermittelt werden:

BBP:			
von: bis:			
Kursunternehmen / Verbundbetrieb			

BBP:			
von: bis:			
Kursunternehmen / Verbundbetrieb			

**Zusätzliche Maßnahmen in der Ausbildung**

Nachhilfe			
Coaching/Mediation			
Kurse/Seminare/Workshops			
Prüfungsvorbereitung			

**Durchgeführte Abstimmungsgespräche**

	Datum	Unterschrift Ausbilder	Unterschrift Lehrling
1. Lehrjahr			
2. Lehrjahr			
3. Lehrjahr			
4. Lehrjahr			