



Lehrplanrichtlinien für die Berufsschule

Fachklassen

**Schuhfertiger/
Schuhfertigerin**

Jahrgangsstufen 10 bis 12

Lehrplanrichtlinien für die Berufsschule

**Fachklassen
Schuhfertiger/
Schuhfertigerin**

**Unterrichtsfächer: Schuhtechnik
Gestaltung und Schaftbau
Werkstoffbearbeitung**

Jahrgangsstufen 10 bis 12

Die Lehrplanrichtlinien wurden mit Verfügung vom 06.02.2019 (AZ VI.3-BO 4342.3/31/7) für verbindlich erklärt und gelten beginnend mit der Jahrgangsstufe 10 ab dem Schuljahr 2018/2019.

Herausgeber:

Staatsinstitut für Schulqualität und Bildungsforschung, Schellingstr. 155, 80797 München,
Telefon 089 2170-2211, Telefax 089 2170-2215

Internet: www.isb.bayern.de

INHALTSVERZEICHNIS

EINFÜHRUNG

SEITE

- 1 Bildungs- und Erziehungsauftrag der Berufsschule
- 2 Leitgedanken für den Unterricht an Berufsschulen
- 3 Verbindlichkeit der Lehrplanrichtlinien
- 4 Ordnungsmittel und Stundentafeln
- 5 Übersicht über die Fächer und Lernfelder
- 6 Berufsbezogene Vorbemerkungen

2
3
3
4
5
7

LEHRPLANRICHTLINIEN

Jahrgangsstufe 10

- Schuhtechnik
- Gestaltung und Schaftbau
- Werkstoffbearbeitung

8
10
11

Jahrgangsstufe 11

- Schuhtechnik
- Gestaltung und Schaftbau
- Werkstoffbearbeitung

12
13
15

Jahrgangsstufe 12

- Schuhtechnik
- Gestaltung und Schaftbau
- Werkstoffbearbeitung

16
18
19

ANHANG

- Mitglieder der Lehrplankommission
- Verordnung über die Berufsausbildung

20

EINFÜHRUNG

1 Bildungs- und Erziehungsauftrag der Berufsschule

Die Berufsschule hat gemäß Art. 11 des Bayerischen Gesetzes über das Erziehungs- und Unterrichtswesen (BayEUG) die Aufgabe, den Schülerinnen und Schülern berufliche und allgemeinbildende Lerninhalte unter besonderer Berücksichtigung der Anforderungen der Berufsausbildung zu vermitteln. Die Berufsschule und die Ausbildungsbetriebe erfüllen dabei in der dualen Berufsausbildung einen gemeinsamen Bildungsauftrag.

Zentrales Ziel von Berufsschule ist es, die Entwicklung umfassender berufsbezogener und berufsübergreifender Handlungskompetenz zu fördern. Damit werden die Schülerinnen und Schüler 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.

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 Schülerinnen und Schüler 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.

2 Leitgedanken für den Unterricht an Berufsschulen

Die Umsetzung kompetenz- und lernfeldorientierter Lehrpläne hat zum Ziel, die Handlungskompetenz der Schülerinnen und Schüler zu fördern. Unter Handlungskompetenz wird hier die Bereitschaft und Befähigung des Einzelnen, sich in beruflichen, gesellschaftlichen und privaten Situationen sachgerecht durchdacht, sowie individuell und sozial verantwortlich zu verhalten, verstanden.

Ziel eines auf Handlungskompetenz ausgerichteten Unterrichts ist es, dass die Schülerinnen und Schüler die Bereitschaft und Befähigung entwickeln, auf der Grundlage fachlichen Wissens und Könnens, Aufgaben und Probleme zielorientiert, sachgerecht, methodengeleitet und selbstständig zu lösen und das Ergebnis zu beurteilen (Fachkompetenz).

Des Weiteren sind stets die Entwicklung ihrer Persönlichkeit sowie die Entfaltung ihrer individuellen Begabungen und Lebenspläne im Fokus des Unterrichts. Dabei werden Wertvorstellungen wie Selbstständigkeit, Kritikfähigkeit, Selbstvertrauen, Zuverlässigkeit, Verantwortungs- und Pflichtbewusstsein vermittelt und entsprechende Eigenschaften entwickelt (Selbstkompetenz).

Die Bereitschaft und Fähigkeit, soziale Beziehungen zu leben und zu gestalten, Zuwendung und Spannungen zu erfassen und zu verstehen sowie sich mit anderen rational und verantwortungsbewusst auseinanderzusetzen und zu verständigen, müssen ebenfalls im Unterricht gefördert und unterstützt werden (Sozialkompetenz).

Der Erwerb beruflicher Handlungskompetenz als maßgebende Zielsetzung beruflicher Bildung bedingt auch, die mittelbaren Auswirkungen der weiter voranschreitenden Digitalisierung im Unterricht zu berücksichtigen. Dabei sind die Kompetenzen im Umgang mit digitalen Medien als Querschnittskompetenzen zu betrachten, die an Berufsschulen als integraler Bestandteil einer umfassenden Handlungskompetenz erworben werden.

3 Verbindlichkeit der Lehrplanrichtlinien

Die Ziele und Inhalte der Lehrplanrichtlinien bilden zusammen mit den Prinzipien des Grundgesetzes für die Bundesrepublik Deutschland, der Verfassung des Freistaates Bayern und des Bayerischen Gesetzes über das Erziehungs- und Unterrichtswesen die verbindliche Grundlage für den Unterricht und die Erziehungsarbeit. Im Rahmen dieser Bindung trifft die Lehrkraft ihre Entscheidungen in pädagogischer Verantwortung.

Die Reihenfolge der Lernfelder der Lehrplanrichtlinien innerhalb einer Jahrgangsstufe ist nicht verbindlich, sie ergibt sich aus der gegenseitigen Absprache der Lehrkräfte zur Unterrichtsplanung. Die Zeitrichtwerte der Lernfelder sind als Orientierungshilfe gedacht.

4 Ordnungsmittel und Stundentafeln

Ordnungsmittel

Den Lehrplanrichtlinien¹ liegen der Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Schuhfertiger/-in – Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 03.02.2017 – und die Verordnung über die Berufsausbildung zum Schuhfertiger und zur Schuhfertigerin vom 28.02.2017 (BGBl. I S. 309) zugrunde.

Der Ausbildungsberuf Schuhfertiger/-in ist keinem Berufsfeld zugeordnet. Die Ausbildungszeit beträgt drei Jahre.

Stundentafel

Den Lehrplanrichtlinien liegen die folgenden Stundentafeln zugrunde:

Ausbildungsberuf	Schuhfertiger/Schuhfertigerin		
Unterrichtsform	Blockunterricht		
	12 Blockwochen	11 Blockwochen	11 Blockwochen
Jahrgangsstufe			
Fach	10	11	12
Allgemeinbildender Unterricht			
Religionslehre	3	3	3
Deutsch	3	3	3
Politik und Gesellschaft	3	3	3
Sport	2	2	2
Fachlicher Unterricht			
Schuhtechnik	14	8	15
Gestaltung und Schafsbau	7	15	5
Werkstoffbearbeitung	7	5	8
Summe	39	39	39

Ggf. wird die Stundentafel durch Wahlunterricht gemäß BSO in der jeweiligen Fassung ergänzt.

¹ Lehrplanrichtlinien unterscheiden sich von herkömmlichen Lehrplänen darin, dass die Lernfelder aus den KMK-Rahmenlehrplänen im Wesentlichen unverändert übernommen werden.

5 Übersicht über die Fächer und Lernfelder²

Jahrgangsstufe 10

Fächer und Lernfelder Nr.		Zeitrichtwerte in Stunden
Schuhtechnik		168
1	Schuhe präsentieren	56
2	Leder zuschneiden	112
Gestaltung und Schaftbau		84
4	Schaftteile vorrichten	84
Werkstoffbearbeitung		84
3	Textilien zuschneiden	84

Jahrgangsstufe 11

Fächer und Lernfelder Nr.		Zeitrichtwerte in Stunden
Schuhtechnik		84
8	Schuhleisten auswählen	84
Gestaltung und Schaftbau		168
5	Schäfte fügen	84
7	Schäfte fertigstellen	84
Werkstoffbearbeitung		56
6	Klebstoffe verwenden	56

² Die Ziffern der ersten Spalte verweisen auf die Nummerierung der Lernfelder gem. KMK-Rahmenlehrplan.

Jahrgangsstufe 12

Fächer und Lernfelder Nr.		Zeitrichtwerte in Stunden
Schuhtechnik		168
10	Macharten ausführen	112
11	Schuhe finishen und kontrollieren	56
Gestaltung und Schaftbau		56
12	Schuhmodelle entwickeln	56
Werkstoffbearbeitung		84
9	Bodenmaterialien verwenden	84

6 Berufsbezogene Vorbemerkungen

Die Lernfelder orientieren sich an den Arbeits- und Produktionsprozessen in der betrieblichen Realität, insbesondere in den beruflichen Handlungsfeldern Schuhtechnik, Gestaltung und Schafbau sowie Werkstoffbearbeitung.

Die Ableitung von Inhalten zur Konkretisierung der einzelnen Kompetenzen liegt im Ermessen der Lehrkraft bzw. des Lehrerteams und orientiert sich an den jeweils gewählten exemplarischen Lern- und Handlungssituationen. Regionale Aspekte sowie aktuelle Entwicklungen und Einsatzschwerpunkte des Berufs sollten dabei angemessen Berücksichtigung finden.

Das Üben und Vertiefen von mathematischen, zeichnerischen und naturwissenschaftlichen Grundkenntnissen und -fertigkeiten müssen während der gesamten Ausbildung in ausreichendem Maße sichergestellt sein. SI-Einheiten, gesetzliches Regelwerk, Normen bzw. technische Vorschriften sind durchgehend anzuwenden.

Auf sachgerechte Dokumentation sowie eine mediale Aufbereitung und Präsentation der Arbeits- und Lernergebnisse durch die Schülerinnen und Schüler auch unter Zuhilfenahme zeitgemäßer Informations- und Kommunikationstechnologien ist besonders zu achten. In diesem Zusammenhang sollte das Unterrichtsfach Deutsch an geeigneter Stelle einbezogen werden.

Die Förderung und Anwendung von Kompetenzen in den Bereichen Arbeitssicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz sind durchgängige Ziele aller Lernfelder.

Der Beruf des Schuhfertigers und der Schuhfertigerin befindet sich in einem Spannungsfeld zwischen handwerklicher Tradition und industrieller Fertigung. Die Lernfelder sind über die drei Ausbildungsjahre so konzipiert, dass sie diesem Umstand Rechnung tragen. Die Schule achtet im Rahmen ihrer Möglichkeiten auf einen kontinuierlichen Austausch mit der betrieblichen Praxis.

Die Förderung der fremdsprachlichen Kompetenz ist mit 40 Stunden in die Lernfelder integriert.

Die Ziele der Lernfelder 1 bis 6 sind mit den geforderten Qualifikationen der Ausbildungsordnung für die Zwischenprüfung abgestimmt.

LEHRPLANRICHTLINIEN

SCHUHTECHNIK Jahrgangsstufe 10

Lernfeld	56 Std.
Schuhe präsentieren	
Zielformulierung	
Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Schuhteile, Schaftschnitte und Schuhtypen zu präsentieren.	
Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über die historische Entwicklung der Schuhe und die daraus resultierende Einordnung ihres Berufes. Sie erkunden die Tätigkeitsbereiche und die Möglichkeiten der Fortbildung.	
Sie verschaffen sich einen Überblick über die Aufbau- und die Ablauforganisation innerhalb einer Schuhfabrik.	
Die Schülerinnen und Schüler unterscheiden Schuhteile, Schaftschnitte und Schuhtypen, stellen diese zeichnerisch dar und ordnen sie den Verwendungszwecken zu. Sie wenden die wichtigsten Fachbegriffe (Schuhteile, Schaftschnitte, Schuhtypen) auch in einer Fremdsprache an.	
Sie entwickeln Kriterienkataloge für Präsentationen und stellen Aufbau und Funktion von Schuhen vor. Dabei setzen sie Informations- und Kommunikationssysteme ein und berücksichtigen den Datenschutz und das Urheberrecht.	
Die Schülerinnen und Schüler bewerten die Präsentationen kriterienorientiert, gehen konstruktiv mit Kritik um und entwickeln Optimierungsmöglichkeiten.	

SCHUHTECHNIK

Jahrgangsstufe 10

Lernfeld**112 Std.****Leder zuschneiden****Zielformulierung**

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Leder zu beurteilen, den Materialbedarf zu kalkulieren und verschiedene Zuschneidverfahren anzuwenden.

Die Schülerinnen und Schüler setzen sich mit dem Arbeitsprozess des Zuschneidens (Schneiden, Stanzen) auseinander und berücksichtigen die Ober- und Futterlederarten.

Sie informieren sich über Tierarten, Lederherstellung (Wasserwerkstatt, mineralische, vegetabile und synthetische Gerbung; Farb- und sonstige Zurichtungen), Lederarten, Verarbeitung und Eigenschaften von Ober- und Futterledern sowie über Maßnahmen zum Umweltschutz. Sie machen sich über verschiedene Materialprüfverfahren kundig (Reißfestigkeit, Farbechtheit, Wasserdampfdurchlässigkeit). Die Schülerinnen und Schüler verschaffen sich einen Überblick über Zuschneide- und Stanzmesser (Materialien, Arten, Einbauteile, Größenkennzeichnungen) sowie Maschinen und Anlagen (Aufbau, Funktion) für das Zuschneiden und Stanzen.

Die Schülerinnen und Schüler schneiden Leder zu. Zu diesem Zweck beurteilen sie verschiedene Leder im Hinblick auf Dehnungsverläufe, Qualität, Struktur und Lederfehler. Sie legen die Ober- und Futterleder unter Berücksichtigung der Zuschneideregeln aus und dokumentieren ihre Ergebnisse. Die Schülerinnen und Schüler stellen Kriterien für den Umgang mit Zuschneidemessern (Haltung, Messerführung) und Stanzmessern auf. Anhand des Arbeitsauftrages legen sie das Zuschneideverfahren sowie die passenden Werkzeuge (Stanzmesser, Matrizen, Zuschneidemesser) und Maschinen (Schneidetisch, Karrenbalken-, Brücken-, oder Schwenkarmstanzmaschine) fest. Sie begründen ihre Vorgehensweise und berücksichtigen die Vorschriften zur Arbeitssicherheit (Umgang mit Werkzeugen, Zweihandauslösung, Lichtschranke, Notaus).

Sie führen Flächenberechnungen durch und rechnen zwischen metrischen und angloamerikanischen Maßeinheiten (Quadratfuß) um. Dabei wenden sie Verfahren zur Flächenbedarfsermittlung von Schuhteilen (Parallelogrammsystem, Ein-Paar-Kalkulation) an.

Die Schülerinnen und Schüler überprüfen die Arbeitsergebnisse (Flächenbedarfsermittlung, Auslage, Zuschnitte) und hinterfragen diese hinsichtlich des Zusammenhangs zwischen Zuschneideregeln, Lederfehlern und Verarbeitung.

GESTALTUNG UND SCHAFTBAU

Jahrgangsstufe 10

Lernfeld	84 Std.
Schaftteile vorrichten	
Zielformulierung	
Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, vorbereitende Arbeitstechniken bei der Schaftherstellung einzusetzen.	
<p>Die Schülerinnen und Schüler analysieren die Arbeitsvorgänge zum Vorrichten von Schaftteilen (Kennzeichnen, Kantenbearbeiten, Flächenbearbeiten und Verstärken von Schaftteilen).</p>	
<p>Sie informieren sich über das Kennzeichnen (Stempeln, Vorzeichnen) und die Möglichkeiten der Ausführung von Kantenbearbeitungen (Schärfen, Buggen, Perforieren, Färben, Hochfrequenz-Schweißstanzen). Die Schülerinnen und Schüler setzen sich mit den Techniken der Flächenbearbeitung auseinander (Spalten, Egalisieren, Prägen, Perforieren, Walken). Sie machen sich mit den Gründen des Verstärkens (Dehnung verhindern, Kanten stabilisieren, Flächen kaschieren) von Schaftteilen vertraut.</p>	
<p>Die Schülerinnen und Schüler ordnen die Vorrichtarbeiten in den Arbeitsablauf der Schafffertigung ein und planen den Einsatz von Werkzeugen, Arbeitsgeräten und Maschinen (Aufbau, Funktion). Dabei berücksichtigen sie die Vorschriften zur Arbeitssicherheit und zum Gesundheitsschutz.</p>	
<p>Die Schülerinnen und Schüler richten die Schaftteile vor und wählen die produktbezogenen Vorrichtarbeiten (Kennzeichnen, Kantenbearbeiten, Flächenbearbeiten, Verstärken von Schaftteilen) aus. Sie erläutern die Vorrichtarbeiten, begründen ihre Auswahl und stellen sie dar (Zeichnungen, Anschauungsstücke).</p>	
<p>Sie reflektieren die Zusammenhänge zwischen Materialien und Vorrichtarbeiten und beschreiben die Auswirkungen auf nachfolgende Arbeitsgänge (Nähen, Zwicken) sowie die Produktqualität (Aussehen, Funktion, Haltbarkeit).</p>	

WERKSTOFFBEARBEITUNG

Jahrgangsstufe 10

Lernfeld	84 Std.
Textilien zuschneiden	
Zielformulierung	
Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Textilien, Kunstleder und Membranen zu beurteilen und verschiedene Zuschneidverfahren anzuwenden.	
Die Schülerinnen und Schüler setzen sich über den Arbeitsprozess des Zuschneidens (Schneiden, Stanzen) sowie über Werkzeuge, Maschinen und Anlagen (Aufbau, Funktion) ins Bild. Sie machen sich über die Vorschriften zur Arbeitssicherheit kundig.	
Sie informieren sich über die Gewinnung, Verarbeitung und Eigenschaften textiler Rohstoffe. Zusätzlich verschaffen sie sich einen Überblick über die Herstellungsverfahren und Flächenkonstruktionen (Gewebe, Wirkwaren, Verbundwaren), Veredelungen (Klebstoffbeschichtungen, Kaschierungen, Oberflächengestaltungen) von Textilien, Kunstledern und Klimamembranen.	
Die Schülerinnen und Schüler führen eine Materialanalyse (Brennprobe, Reißprobe, Flächenkonstruktion) an verschiedenen Textilien und Membranen durch und recherchieren zu diesem Zweck die Eigenschaften und Verwendungszwecke der vorgeannten Materialien.	
Sie richten einen Arbeitsplatz ein und berücksichtigen dabei Gesichtspunkte der Ergonomie, Arbeitssicherheit und Ökonomie.	
Die Schülerinnen und Schüler schneiden Textilien zu, zeichnen textile Ober-, Zwischen- und Futterstoffteile und markieren den Verlauf der geringsten Dehnung. Sie wählen Zuschneidverfahren unter Berücksichtigung der Zuschneideregeln bei einlagigen und mehrlagigen Werkstoffen sowie die passenden Werkzeuge und Maschinen (Schneidetisch, Karrenbalken-, Brücken-, oder Schwenkarmstanzmaschine) aus.	
Sie vergleichen und kontrollieren Zuschnitte von Textilien, Kunstledern und Membranen (Dehnungsverlauf, Fehler, Rapporte, Paarigkeit) und dokumentieren ihre Ergebnisse.	
Sie diskutieren ihre Arbeitsergebnisse (Materialanalyse, Auswahl des Zuschneidverfahrens, Zuschnitte) und begründen ihre Vorgehensweise.	

SCHUHTECHNIK
Jahrgangsstufe 11

Lernfeld	84 Std.
Schuhleisten auswählen	
Zielformulierung	
Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Schuhleisten unter Berücksichtigung der Fußanatomie und der Passform auszuwählen.	
Die Schülerinnen und Schüler analysieren den Zusammenhang von Fuß, Schuhleisten und Schuh.	
Sie informieren sich über den Aufbau des Fußes (Skelett, Gelenke, Muskeln, Sehnen, Bänder, Blutgefäße) und seine Funktion. Sie verschaffen sich einen Überblick über Fußdeformationen (Senk-, Platt- und Spreizfuß, Hallux valgus, Hammerzehen, Knickfuß) und weitere Fußleiden (Schweißfuß, Fußpilz, Hühnerauge, Fersensporn). Die Schülerinnen und Schüler erkundigen sich über Schuhleisten (Herstellung, Arten, Bestandteile, Einsatz).	
Die Schülerinnen und Schüler wählen Schuhleisten nach fertigungstechnischen und anatomischen Gesichtspunkten aus. Dazu vermessen sie Füße (Längen- und Weitenmaße) an anatomisch bedeutsamen Stellen und stellen die Ergebnisse in einen Zusammenhang mit den Schuhgrößen. Sie wenden Schuh- und Fußmaßsysteme (englische und französische Schuhgrößen, Mondopoint) an und rechnen zwischen ihnen um. Sie beschreiben die Leistenformen (Rist, Ferse, Fersenbogen) für verschiedene Schuhtypen (Damenleisten, Herrenleisten).	
Sie diskutieren Kriterien für fußgerechtes Schuhwerk und leiten Anforderungen an die Passform ab, um Fußleiden zu verhindern und zu mindern.	

GESTALTUNG UND SCHAFTBAU

Jahrgangsstufe 11

Lernfeld**84 Std.****Schäfte fügen****Zielformulierung**

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Werkzeuge, Maschinen und Hilfsstoffe auszuwählen und Fügeverbindungen für unterschiedliche Schäfte herzustellen.

Die Schülerinnen und Schüler sondieren den Auftrag des Schäftefügens unter Berücksichtigung von Gebrauchsfähigkeit und optischen Aspekten.

Sie verschaffen sich einen Überblick über Nadeln (Aufbau, Nadelspitzen, Funktion, Besonderheiten), Bauformen und Einsatzgebiete der Maschinen (Doppelsteppstichmaschinen, Kettenstichmaschinen, Zusatzgeräte, Spezialeinrichtungen, Spezialmaschinen, Ausreibmaschine, Nähautomaten, Schweißmaschinen) und die Hilfsstoffe (Garne, Zwirne, Schweißhilfen).

Sie richten den Näharbeitsplatz ein und berücksichtigen dabei Gesichtspunkte der Ergonomie, Arbeitssicherheit und Ökonomie.

Die Schülerinnen und Schüler fügen Schäfte und wählen dazu Garne und Zwirne (Herstellung, Aufbau, Eigenschaften, Verwendungsmöglichkeiten) sowie Nadeln in Abhängigkeit von Schaftmaterial und Schuhtyp aus. Sie erläutern das Zusammenwirken der stichbildenden Maschinenteile und die sichere sowie pflegliche Handhabung der Nähmaschine. Die Schülerinnen und Schüler berechnen die Fadenstärken (Nummer metrisch, Tex-System) und stellen diese in einen Zusammenhang mit den Nadelstärken. Sie stellen Nahtarten und Stichtypen zeichnerisch dar und berechnen den Fadenbedarf. Darüber hinaus führen sie Haltenähte (einfache Haltenaht, Besstechnaht, Spannaht, Riegelnaht), Ziernähte (Wulstnaht, Biesennaht, Grob- und Feinziernaht), Kantiernähte (Italienischer Einfass, Französischer Einfass, gebuggte Kante, gestürzte Kante), spezielle Verbindungen (Zickzacknaht, Nahtschweißen) und Stichtypen (Doppelsteppstich, Doppelkettenstich, Einfacher Kettenstich) aus.

Die Schülerinnen und Schüler reflektieren den Einsatz von Nahtarten und Stichtypen im Hinblick auf Qualitätsanforderungen (Nahtdichtigkeitsprüfung, Zentrifuge).

Sie beurteilen die Auswirkungen von Näh- und Schweißstörungen auf die funktionalen und optischen Merkmale der Schäfte. Sie diskutieren die Ursachen von Störungen (Maschine, Nadeln, Faden, Handhabung) und wägen Möglichkeiten der Störungsbeseitigung ab.

GESTALTUNG UND SCHAFTBAU

Jahrgangsstufe 11

Lernfeld**84 Std.****Schäfte fertigstellen****Zielformulierung**

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Schäfte zu planen, fertigzustellen und zu kontrollieren.

Die Schülerinnen und Schüler machen sich mit den Arbeitsschritten zur Fertigstellung von Schäften vertraut.

Sie informieren sich über funktionelles Zubehör (Ösen, Nieten, Schließen, Reißverschlüsse, Klettverschluss, Schnürungen) und schmückendes Zubehör (Quasten, Schleifen), Vorder- und Hinterkappen (Materialien, Form, Verarbeitung) sowie Einsatz und Funktion von Maschinen (Raumaschinen, Schärfmaschinen, Klammerapparate, Vorformmaschinen, Niet- und Ösenmaschinen). Dabei berücksichtigen sie Vorschriften zur Arbeitssicherheit und zum Brandschutz.

Die Schülerinnen und Schüler führen die abschließenden Arbeiten zur Schaftherstellung aus. Sie erstellen Arbeitsablaufpläne für die Schaftherstellung und ordnen die Fertigstellung der Schäfte darin ein. Sie ermitteln die Selbstkosten für ein Paar Schäfte anhand der Vollkostenkalkulation (Materialkosten, Lohnkosten, Betriebskosten). Die Schülerinnen und Schüler erstellen einen Kriterienkatalog zur Qualitätskontrolle von Schäften. Sie zeichnen funktionelles und schmückendes Zubehör sowie Vorder- und Hinterkappen.

Sie prüfen ihre Arbeitsablaufpläne auf Realisierbarkeit und vergleichen sie mit ihren praktischen Erfahrungen. Die Schülerinnen und Schüler begutachten Schäfte anhand der festgelegten Kriterien und beurteilen deren Qualität.

Sie diskutieren die Ursachen von Qualitätsmängeln und wägen Möglichkeiten zu deren Vermeidung ab.

WERKSTOFFBEARBEITUNG

Jahrgangsstufe 11

Lernfeld	56 Std.
Klebstoffe verwenden	
Zielformulierung	
Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Klebstoffe nach Eigenschaften und Verwendungszweck für verschiedene Klebverfahren zu verwenden.	
Die Schülerinnen und Schüler machen sich mit dem Klebevorgang vertraut.	
Dazu informieren sie sich über Klebgrundstoffe, Klebstoffarten (ein- und zweikomponentige, lösemittelhaltige und lösemittelfreie Klebstoffe, Schmelzklebstoffe), Klebverfahren (Kontaktkleben, Nasskleben, Wärmeaktivierkleben, Haftkleben), Zeitabschnitte der Verklebung (Ablüftzeit, offene Zeit, Gebrauchsdauer, Abbindezeit, Mindesthaltbarkeitsdauer, Lagerdauer) und die damit verbundenen Klebstoffverarbeitungsvorschriften. Die Schülerinnen und Schüler erläutern die physikalischen Eigenschaften und Grundvorgänge des Klebens (Adhäsion, Kohäsion, Viskosität).	
Die Schülerinnen und Schüler planen die Vorbehandlungsarbeiten (Rauen, Halogenieren, Säubern), Zwischen- und Endprozesse (Aktivieren, Pressen) der Klebung.	
Die Schülerinnen und Schüler verkleben die verschiedenen Materialien (Leder, Textilien, Gummi, Kunststoffe). Sie wählen Klebstoffe, Auftragstechniken und Klebverfahren unter Berücksichtigung der zu verklebenden Schuhmaterialien aus. Darüber hinaus bestimmen sie Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen zum Auftragen von Klebstoffen und halten die Vorschriften zum Brand-, Gesundheits- und Umweltschutz sowie zur Arbeitssicherheit ein (Warnhinweise, Kennzeichnungen, Arbeitsschutzkleidung, Lagervorschriften, Ablüftanlagen).	
Die Schülerinnen und Schüler prüfen die Qualität der Klebeverbindung anhand von Qualitätskriterien. Sie begründen Verklebungs- und Sicherheitsvorschriften, nehmen dazu Stellung und sind sich der Notwendigkeit ihrer Anwendung bewusst.	

SCHUHTECHNIK
Jahrgangsstufe 12**Lernfeld****112 Std.****Macharten ausführen****Zielformulierung**

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, industrielle Macharten der Schuhherstellung auszuführen.

Die Schülerinnen und Schüler erschließen sich die Eigenschaften und den Verwendungszweck von Schuhen verschiedener Macharten.

Sie verschaffen sich einen Überblick über die Macharten (Geklebte Machart, California, Flexibel, Rahmengenäht, Mokassin, Strobeln, Direktansohlung) und die dazugehörigen Werkzeuge, Maschinen, Anlagen und Hilfsstoffe.

Die Schülerinnen und Schüler führen Macharten aus. Dazu erstellen sie Arbeitsablaufpläne in Abstimmung mit Produktion und Arbeitsvorbereitung zu verschiedenen Macharten. Sie wählen Werkzeuge, Maschinen, Anlagen, Werkstoffe und Hilfsstoffe aus und berücksichtigen dabei die Anforderungen an die Arbeitssicherheit und den Umweltschutz. Sie stellen den Aufbau der Macharten zeichnerisch dar.

Die Schülerinnen und Schüler stellen verschiedene Macharten gegenüber, analysieren sie und zeigen Unterschiede in Aufbau und Herstellung auf.

Die Schülerinnen und Schüler prüfen und diskutieren die chronologische Abfolge der Arbeitsgänge im Hinblick auf unterschiedliche Schuhtypen, Verwendungszwecke, betriebliche Verfahrensweisen und unterschiedliche Macharten. Sie beziehen die Rückmeldungen in ihre Optimierungsüberlegungen ein.

SCHUHTECHNIK
Jahrgangsstufe 12

Lernfeld	56 Std.
Schuhe finishen und kontrollieren	
Zielformulierung	
Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Abschlussarbeiten und Qualitätsprüfungsmaßnahmen durchzuführen.	
Die Schülerinnen und Schüler analysieren die Produktqualität von Schuhen und machen sich mit Abschlussarbeiten vertraut.	
Sie informieren sich über Qualitätsaspekte von Schuhen unter Beachtung des Verwendungszwecks (Straßenschuhe, Sportschuhe, Arbeitsschutzschuhe), der gesetzlichen und betrieblichen Vorgaben sowie der Kundenwünsche und machen sich kundig über Abschlussarbeiten (reparieren, finishen, schnüren, lagern, versenden) und Anlagen, Apparaturen, Werkzeuge und Hilfsstoffe (Reparaturpasten, Cremes, Appreturen, Imprägnierungen).	
Die Schülerinnen und Schüler finishen Schuhe, prüfen sie und führen eine Endkontrolle durch. Dazu wählen sie Anlagen, Apparaturen, Werkzeuge und Hilfsstoffe für Abschlussarbeiten je nach Schuhtyp, Auftrag und Kundenwunsch aus. Dabei berücksichtigen sie Vorschriften zum Brand-, Gesundheits- und Umweltschutz sowie zur Arbeitssicherheit. Sie erläutern Qualitätsmängel (Unpaarigkeit, unterschiedliche Fersenhöhen, Zwickfalten, Narbenplatzer, schlechte Nahtausführung, Materialfehler), legen Prüfverfahren (Sohlenhaftung, Wasserdichtheit) fest und erstellen ein Prüfprotokoll für die Sicherung der Qualität.	
Die Schülerinnen und Schüler reflektieren auftretende Qualitätsmängel und erwägen Möglichkeiten zu deren Vermeidung.	

GESTALTUNG UND SCHAFTBAU

Jahrgangsstufe 12

Lernfeld	56 Std.
Schuhmodelle entwickeln	
Zielformulierung	
Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Schuhmodelle kreativ und konstruktiv zu gestalten und zu entwickeln.	
Die Schülerinnen und Schüler analysieren den Vorgang der Modellentwicklung und berücksichtigen Aspekte der Gestaltung, Mode und Verwendung.	
Sie erschließen sich die Grundsätze der Farb- und Formgestaltung von Schuhen und setzen sich über gängige Schuhtrends ins Bild. Dabei unterscheiden sie verschiedene Verwendungszwecke.	
Die Schülerinnen und Schüler planen das Vorgehen zur kreativen und konstruktiven Gestaltung von Schuhmodellen.	
Sie entwickeln Schuhmodelle. Sie erstellen Skizzen und Entwurfszeichnungen unter Beachtung der richtigen Proportionen, Lichtverhältnisse und Körperschatten. Sie entwickeln Leistenmittelkopien (Damenleisten, Herrenleisten), konstruieren und detaillieren einfache Oberleder-Grundmodelle (Derby, Pump) manuell und digital.	
Sie präsentieren ihre Ergebnisse und erläutern ihr Vorgehen bei der Modellentwicklung.	
Die Schülerinnen und Schüler analysieren die Modellentwürfe und schlagen Optimierungsmöglichkeiten vor.	

WERKSTOFFBEARBEITUNG

Jahrgangsstufe 12

Lernfeld	84 Std.
Bodenmaterialien verwenden	
Zielformulierung	
Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Bodenmaterialien nach Eigenschaften und Verwendungszweck auszuwählen und für Bodenteile zu verwenden.	
Die Schülerinnen und Schüler setzen sich anhand eines Auftrages über Bodenmaterialien und ihre Verwendung für Bodenteile ins Bild.	
Sie erkunden Bodenmaterialien, ihre Herstellung (vegetabile Gerbung, Vulkanisation, Polymerisation) und die Bearbeitung von Brand- und Zwischensohlen, Laufsohlen und Absätzen. Dabei gehen sie auf die verschiedenen Formen, Verwendungszwecke und Eigenschaften ein.	
Die Schülerinnen und Schüler verwenden Bodenmaterialien und stellen die Bodenteile zeichnerisch dar. Sie setzen Bodenmaterialien (Bodenleder, Gummi, Thermoplastischer Kautschuk, Thermoplastisches Polyurethan, Polyurethan, Ethylvinylacetat, Polyvinylchlorid) zur Herstellung von Sohlen und Absätzen ein, ordnen ihnen Eigenschaften, Auswirkungen auf die Umwelt und Verarbeitungsmöglichkeiten zu und stellen sie einander gegenüber. Sie erläutern die Methoden, Sohlen und Absätze herzustellen und vorzurichten (Absätze und Brandsohlen beziehen, Sohlen rauhen und halogenieren).	
Die Schülerinnen und Schüler setzen Maschinen und Anlagen (Aufbau, Funktion) zum Befestigen und Bearbeiten von Brand- und Zwischensohlen, Laufsohlen und Absätzen ein. Dabei berücksichtigen sie Vorschriften zur Arbeitssicherheit und zum Gesundheitsschutz.	
Die Schülerinnen und Schüler begründen ihr Auswahlresultat und diskutieren Alternativen.	

ANHANG

Mitglieder der Lehrplankommission:

Thomas Goll	Städtische Berufsschule für Orthopädietechnik München
Iris Mösl	Städtische Berufsschule für Orthopädietechnik München
Markus Schütz	Staatsinstitut für Schulqualität und Bildungsforschung (ISB), München
Berater: Maximilian Rohrer	Städtische Berufsschule für Orthopädietechnik München



Verordnung über die Berufsausbildung zum Schuhfertiger und zur Schuhfertigerin (Schuhfertigerausbildungsverordnung – SchuhfAusbV)*

Vom 28. Februar 2017

Auf Grund des § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes, der zuletzt durch Artikel 436 Nummer 1 der Verordnung vom 31. August 2015 (BGBl. I S. 1474) geändert worden ist, verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Energie im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

Inhaltsübersicht

Abschnitt 1

Gegenstand, Dauer und Gliederung der Berufsausbildung

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

Abschnitt 2

Abschlussprüfung

- § 7 Ziel, Aufteilung in zwei Teile und Zeitpunkt
- § 8 Inhalt von Teil 1
- § 9 Prüfungsbereich von Teil 1
- § 10 Inhalt von Teil 2
- § 11 Prüfungsbereiche von Teil 2
- § 12 Prüfungsbereich Herstellen von Schuhen
- § 13 Prüfungsbereich Schuhtechnik
- § 14 Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde
- § 15 Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Abschlussprüfung

Abschnitt 3

Weitere Berufsausbildung

- § 16 Anrechnung von Ausbildungszeiten

Abschnitt 4

Schlussvorschriften

- § 17 Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse
- § 18 Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Anlage: Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Schuhfertiger und zur Schuhfertigerin

Abschnitt 1

Gegenstand, Dauer und Gliederung der Berufsausbildung

§ 1

Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf des Schuhfertigers und der Schuhfertigerin wird nach § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes staatlich anerkannt.

§ 2

Dauer der Berufsausbildung

Die Berufsausbildung dauert drei Jahre.

* Verkündet am 3. März 2017 (BGBl. I S. 309)



§ 3

Gegenstand der Berufsausbildung und Ausbildungsrahmenplan

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

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

§ 4

Struktur der Berufsausbildung, Ausbildungsberufsbild

(1) Die Berufsausbildung gliedert sich in:

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

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

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

1. Beurteilen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen für die Schaftherstellung,
2. Zuschneiden und Stanzen von Werkstoffen für die Schaftherstellung,
3. Vorrichten von Schafteilen,
4. Herstellen von Schäften,
5. Beurteilen und Vorbereiten von Bodenteilen für die Herstellung und Weiterverarbeitung,
6. Vorbereiten und Montieren von Schäften und Bodenteilen,
7. Finishen und Verkaufsfertigmachen von Schuhen sowie
8. Ausarbeiten von Modellen.

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

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
6. Handhaben von Arbeitsgeräten, Werkzeugen, Maschinen und Anlagen,
7. betriebliche und technische Kommunikation sowie
8. Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen.

§ 5

Ausbildungsplan

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

§ 6

Schriftlicher Ausbildungsnachweis

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

(2) Die Auszubildenden haben den Ausbildungsnachweis regelmäßig durchzusehen.

Abschnitt 2

Abschlussprüfung

§ 7

Ziel, Aufteilung in zwei Teile und Zeitpunkt

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

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



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

§ 8

Inhalt von Teil 1

Teil 1 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf

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

§ 9

Prüfungsbereich von Teil 1

(1) Teil 1 der Abschlussprüfung findet im Prüfungsbereich Herstellen von Schafteilen statt.

(2) Im Prüfungsbereich Herstellen von Schafteilen soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Arbeitsaufträge zu prüfen, Auftragsunterlagen zu bearbeiten und Arbeitsschritte festzulegen,
2. Werk- und Hilfsstoffe sowie Klebstoffe unter Berücksichtigung von Eigenschaften und Verwendungszwecken für die Schaftherstellung auszuwählen und vorzubereiten,
3. Arbeitsgeräte, Werkzeuge, Maschinen und Anlagen auszuwählen und einzusetzen,
4. Leder unter Beachtung der Zuschneide- und Stanzregeln auszulegen,
5. Schafteile unter Beachtung der Zuschneide- und Stanzregeln zuzuschneiden oder zu stanzen,
6. Schafteile vorzurichten,
7. Schafteile zu steppen und zu kleben,
8. Fachbegriffe anzuwenden und Schuhkennzeichnungen zu beachten,
9. Zwischenkontrollen durchzuführen und zu dokumentieren sowie
10. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit zu beachten.

(3) Der Prüfling soll drei Arbeitsaufgaben durchführen. Weiterhin soll er Aufgaben, die sich auf die Arbeitsaufgaben beziehen, schriftlich bearbeiten.

(4) Die Prüfungszeit beträgt insgesamt sieben Stunden. Davon entfallen auf die schriftliche Bearbeitung der Aufgaben 90 Minuten.

§ 10

Inhalt von Teil 2

(1) Teil 2 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf:

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

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

§ 11

Prüfungsbereiche von Teil 2

Teil 2 der Abschlussprüfung findet in folgenden Prüfungsbereichen statt:

1. Herstellen von Schuhen,
2. Schuhtechnik sowie
3. Wirtschafts- und Sozialkunde.

§ 12

Prüfungsbereich Herstellen von Schuhen

(1) Im Prüfungsbereich Herstellen von Schuhen soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Leistenkopien anzufertigen,
 2. Arbeitsabläufe festzulegen und zu dokumentieren, Zeichnungen und technische Unterlagen anzuwenden,
 3. Werk- und Hilfsstoffe nach technischen und gesundheitlichen Anforderungen, nach Umweltaspekten sowie nach Wirtschaftlichkeit zu bewerten und nach Verwendungszwecken einzusetzen,
-



4. Schäfte herzustellen,
5. Bodenteile zuzuordnen und zu bearbeiten,
6. Leisten, Schäfte und Bodenteile vorzubereiten sowie Schäfte und Böden zu montieren,
7. Schuhe zu finishen, fertigtustellen und eine Endkontrolle durchzuführen sowie
8. fachliche Hintergründe aufzuzeigen sowie die Vorgehensweise bei der Durchführung des betrieblichen Auftrags zu begründen.
 - (2) Für den Nachweis nach Absatz 1 ist das Anfertigen eines verkaufsfertigen Paares Schuhe zugrunde zu legen.
 - (3) Der Prüfling soll einen betrieblichen Auftrag durchführen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren. Nach der Durchführung wird mit ihm auf der Grundlage der Dokumentation und anhand des angefertigten Paares Schuhe ein auftragsbezogenes Fachgespräch geführt.
 - (4) Vor der Durchführung des betrieblichen Auftrags hat der Auszubildende dem Prüfungsausschuss die Aufgabenstellung einschließlich eines geplanten Bearbeitungszeitraums zur Genehmigung vorzulegen.
 - (5) Die Prüfungszeit beträgt insgesamt zwölf bis vierzehn Stunden. Davon entfallen auf das auftragsbezogene Fachgespräch höchstens 20 Minuten.

§ 13

Prüfungsbereich Schuhtechnik

- (1) Im Prüfungsbereich Schuhtechnik soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,
 1. Arbeitsschritte zu planen,
 2. Werk- und Hilfsstoffe nach ihren Eigenschaften und Merkmalen zu unterscheiden,
 3. Zusammenhänge zwischen Materialien, Verarbeitungstechniken und Verwendungszwecken darzustellen,
 4. Arbeitsgeräte, Werkzeuge, Maschinen und Anlagen einzusetzen,
 5. Schuhteile zu skizzieren und zu zeichnen,
 6. Leistenformen und -sortimente zu unterscheiden, Leistenmaßsysteme anzuwenden,
 7. Macharten zur Schuhherstellung anzuwenden,
 8. Oberleder-Grundmodelle zu erstellen,
 9. Kalkulationen nach vorgegebenen Daten durchzuführen,
 10. die Sicherheit und den Gesundheitsschutz bei der Arbeit einzuhalten sowie
 11. qualitätssichernde Maßnahmen durchzuführen.
- (2) Der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten.
- (3) Die Prüfungszeit beträgt 210 Minuten.

§ 14

Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde

- (1) Im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist, allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darzustellen und zu beurteilen.
- (2) Die Prüfungsaufgaben müssen praxisbezogen sein. Der Prüfling soll die Aufgaben schriftlich bearbeiten.
- (3) Die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

§ 15

Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Abschlussprüfung

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

1. Herstellen von Schafteilen mit	20 Prozent,
2. Herstellen von Schuhen mit	40 Prozent,
3. Schuhtechnik mit	30 Prozent,
4. Wirtschafts- und Sozialkunde mit	10 Prozent.
- (2) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn die Prüfungsleistungen wie folgt bewertet worden sind:
 1. im Gesamtergebnis von Teil 1 und Teil 2 mit mindestens „ausreichend“,
 2. im Ergebnis von Teil 2 mit mindestens „ausreichend“,
 3. in mindestens zwei Prüfungsbereichen von Teil 2 mit mindestens „ausreichend“ und
 4. in keinem Prüfungsbereich von Teil 2 mit „ungenügend“.



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

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

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

Abschnitt 3

Weitere Berufsausbildung

§ 16

Anrechnung von Ausbildungszeiten

Die erfolgreich abgeschlossene Berufsausbildung zur Fachkraft für Lederverarbeitung kann im Umfang von zwei Jahren auf die Dauer der Berufsausbildung nach dieser Verordnung angerechnet werden.

Abschnitt 4

Schlussvorschriften

§ 17

Bestehende Berufsausbildungsverhältnisse

Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bereits bestehen, können nach den Vorschriften dieser Verordnung unter Anrechnung der bisher absolvierten Ausbildungszeit fortgesetzt werden, wenn die Vertragsparteien dies vereinbaren und der oder die Auszubildende noch nicht die Zwischenprüfung absolviert hat.

§ 18

Inkrafttreten, Außerkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 2017 in Kraft. Gleichzeitig tritt die 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, außer Kraft.

Berlin, den 28. Februar 2017

Die Bundesministerin
für Wirtschaft und Energie

In Vertretung
Rainer Baake



Anlage
(zu § 3 Absatz 1)

Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Schuhfertiger und zur Schuhfertigerin

Abschnitt A: berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
1	Beurteilen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen für die Schaftherstellung (§ 4 Absatz 2 Nummer 1)	a) Werk- und Hilfsstoffe nach ihren Eigenschaften und Merkmalen unterscheiden und nach Qualität beurteilen b) Werk- und Hilfsstoffe, insbesondere Leder, textile Flächengebilde und Kunststoffe, nach Verarbeitungsmöglichkeiten und Verwendungszwecken zuordnen c) Klebstoffe nach Arten, Verarbeitungsmöglichkeiten und Verwendungszwecken zuordnen d) Werk- und Hilfsstoffe sowie Zubehör nach Sortimenten einordnen und lagern	10	
		e) Auswirkungen von Veredlungs- und Zurichtungsprozessen, insbesondere auf Optik und Haltbarkeit, beurteilen f) Werk- und Hilfsstoffe nach technischen und gesundheitlichen Anforderungen, nach Umweltaspekten sowie nach Wirtschaftlichkeit bewerten und nach Verwendungszwecken einsetzen		4
2	Zuschneiden und Stanzen von Werkstoffen für die Schaftherstellung (§ 4 Absatz 2 Nummer 2)	a) Werkstoffe auftragsbezogen auf Menge und Qualität prüfen und zuordnen b) Werkstoffe, insbesondere Leder, textile Flächengebilde und Kunststoffe, für das Zuschneiden und Stanzen vorbereiten c) Werkstoffe nach technischen, gestalterischen und ökonomischen Gesichtspunkten unter Beachtung von Zuschneide- und Stanzregeln auslegen und verarbeiten d) Fehler beim Zuschneiden und Stanzen und ihre Folgen für die Weiterverarbeitung erkennen und beurteilen e) Zuschnitteile auf Qualität und Paarigkeit prüfen, beurteilen und übergeben	18	
3	Vorrichten von Schafteilen (§ 4 Absatz 2 Nummer 3)	a) Schafteile zur Identifikation markieren b) Schafteile, insbesondere für Halte- und Ziernähte, vorgezeichnen c) Schafteile spalten und schärfen d) Schafteile kaschieren und walken e) Kanten färben und buggen f) Schafteile prägen und perforieren	10	
4	Herstellen von Schäften (§ 4 Absatz 2 Nummer 4)	a) Naht- und Sticharten und ihre Einsatzgebiete unterscheiden b) Nähgarne und -zwirne sowie Maschinennadeln auswählen c) Verarbeitungsvorschriften anwenden d) Schafteile durch Steppen von Zier- und Haltenähten fügen e) Schafteile durch Kleben fügen	24	



Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
		<ul style="list-style-type: none">f) Spezialnähte ausführeng) schmückendes und funktionelles Zubehör, insbesondere Reißverschlüsse, Ösen, Schnallen und Niete, anbringen und einarbeitenh) Arbeitsergebnisse prüfen und Abschlussarbeiten durchführen, insbesondere Schäfte versäubern und reinigen		12
5	Beurteilen und Vorbereiten von Bodenteilen für die Herstellung und Weiterverarbeitung (§ 4 Absatz 2 Nummer 5)	<ul style="list-style-type: none">a) Bodenmaterialien nach Eigenschaften, Merkmalen und Verwendungszwecken unterscheiden und den Eigenschaften, Merkmalen und Verwendungszwecken zuordnenb) Bodenteile nach Materialien, Schuhtypen und Macharten unterscheiden, insbesondere Brand-, Zwischen- und Laufsohlenc) Bodenteile nach Verarbeitungsmöglichkeiten und Verwendungszwecken zuordnend) Klebstoffe für die Bodenbearbeitung nach Arten, Verarbeitungsmöglichkeiten und Verwendungszwecken zuordnene) Bodenteile bereitstellen und bearbeiten		8
6	Vorbereiten und Montieren von Schäften und Bodenteilen (§ 4 Absatz 2 Nummer 6)	<ul style="list-style-type: none">a) Leisten, Schäfte und Bodenteile nach produktionstechnischen Vorgaben zusammenstellenb) Leisten, Schäfte und Bodenteile vorbereitenc) Verbindungen und Montagetechniken von Schaft und Boden ausführen		20
7	Finishen und Verkaufsfertigmachen von Schuhen (§ 4 Absatz 2 Nummer 7)	<ul style="list-style-type: none">a) Finishprodukte materialbezogen auswählenb) Deck- oder Einlegesohlen einarbeiten und Schuhe reinigenc) Schuhe unter Berücksichtigung des Materials sowie nach technischen, gestalterischen und ökonomischen Gesichtspunkten finishend) schmückendes und funktionelles Zubehör, insbesondere Garnituren, Senkel und Produktinformationen, anbringene) Endkontrolle durchführenf) Schuhe verkaufsfertig machen, Kartons vorbereiten und Schuhe verpacken		12
8	Ausarbeiten von Modellen (§ 4 Absatz 2 Nummer 8)	<ul style="list-style-type: none">a) Leistenformen und -sortimente sowie Absatz- und Spitzensprengungen unterscheiden, Leistenmaßsysteme anwendenb) Grundschnitte unterscheiden und zeichnenc) Modellentwürfe unter Berücksichtigung von technischen Vorgaben, aktuellen Trends, Einsatz, Funktion und Flächengestaltung zeichnend) Leistenkopien anfertigen und kontrollierene) Oberleder-Grundmodell erstellen und detaillieren, insbesondere mittels rechnergestützter Konstruktion (CAD)f) Modelle analysieren, Modellfehler feststellen und dokumentieren, Möglichkeiten zur Fehlerbehebung und zur Modelloptimierung vorschlagen		8



Abschnitt B: integrativ zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 3 Nummer 1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages erklären, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den Ausbildungsbetrieb geltenden Tarifverträge nennen 	während der gesamten Ausbildung	
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Absatz 3 Nummer 2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Aufbau und Aufgaben des Ausbildungsbetriebes erläutern b) Grundfunktionen des Ausbildungsbetriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären c) Beziehungen des Ausbildungsbetriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des Ausbildungsbetriebes beschreiben 		
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Absatz 3 Nummer 3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zur Vermeidung der Gefährdung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden sowie Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen 		
4	Umweltschutz (§ 4 Absatz 3 Nummer 4)	<p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <ul style="list-style-type: none"> a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden und Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen 		
5	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Absatz 3 Nummer 5)	<ul style="list-style-type: none"> a) Arbeitsauftrag auf Durchführbarkeit prüfen, Auftragsunterlagen bearbeiten b) Arbeitsmittel und -geräte auswählen und bereitstellen c) Arbeitsplatz nach ergonomischen, ökonomischen und sicherheitsrelevanten Gesichtspunkten einrichten, Griff-techniken beachten d) Arbeitsschritte festlegen und technische Unterlagen anwenden 	4	
		<ul style="list-style-type: none"> e) Arbeitsablaufpläne erstellen, Skizzen und Zeichnungen anfertigen f) Kalkulationen nach vorgegebenen Daten durchführen 		4



Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
6	Handhaben von Arbeitsgeräten, Werkzeugen, Maschinen und Anlagen (§ 4 Absatz 3 Nummer 6)	<p>a) Arbeitsgeräte, Werkzeuge, Maschinen und Anlagen hinsichtlich Material, Funktion und Einsatz auswählen und unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen einsetzen</p> <p>b) Arbeitsgeräte, Werkzeuge, Maschinen und Anlagen reinigen</p> <p>c) Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen einrichten, Prozessdaten einstellen, Prozesse überwachen, Verfahrensparameter korrigieren, insbesondere an rechnergestützten Maschinen</p> <p>d) Störungen feststellen und Maßnahmen zur Störungsbehebung ergreifen</p> <p>e) vorbeugende Instandhaltung durchführen, insbesondere Verschleißteile kontrollieren, austauschen und Austausch veranlassen</p>	6	2
7	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 4 Absatz 3 Nummer 7)	<p>a) Informationen einholen, aufbereiten und auswerten</p> <p>b) berufsspezifische und fremdsprachliche Fachbegriffe, insbesondere englische, anwenden</p> <p>c) auftragsbezogene Daten erfassen, auswerten und dokumentieren</p> <p>d) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen und im Team situationsgerecht führen und Sachverhalte darstellen</p> <p>e) Arbeitsaufgaben mit Hilfe von Informations- und Kommunikationssystemen bearbeiten, branchenspezifische Anwenderprogramme einsetzen</p>	2	4
8	Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen (§ 4 Absatz 3 Nummer 8)	<p>a) Ziele, Aufgaben und betrieblichen Aufbau der Qualitätssicherung unterscheiden</p> <p>b) Zwischenkontrollen durchführen und Arbeitsergebnisse feststellen und dokumentieren</p> <p>c) gesetzliche, kundenspezifische und betriebliche Vorgaben, insbesondere Schuhkennzeichnungen, beachten</p> <p>d) Produktqualität beurteilen, insbesondere hinsichtlich Funktionalität, Passform, Optik und Haltbarkeit</p> <p>e) Qualitätsabweichungen und ihre Ursachen feststellen sowie Maßnahmen zur Behebung der Abweichung ergreifen und dokumentieren</p> <p>f) Prüfmittel auswählen, Prüftechniken anwenden, Prüfergebnisse bewerten und dokumentieren</p> <p>g) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsabläufen beitragen</p> <p>h) Zusammenhänge zwischen qualitätssichernden Maßnahmen, Produktivität, Wirtschaftlichkeit und Kundenzufriedenheit berücksichtigen</p>	4	4



Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Schuhfertiger und Schuhfertigerin

(Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 3. Februar 2017)

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 Schülerinnen und Schüler 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 Rahmenlehrplans 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 12. März 2015) agiert. Sie arbeitet als gleichberechtigter Partner mit den anderen an der Berufsausbildung Beteiligten zusammen und hat die Aufgabe, den Schülerinnen und Schülern berufsbezogene und berufsübergreifende Handlungskompetenz zu vermitteln. Damit werden die Schülerinnen und Schüler 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 Schülerinnen und Schüler 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.

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 zum Schuhfertiger und zur Schuhfertigerin ist mit der Schuhfertigerausbildungsverordnung vom 28. Februar 2017 (BGBl. I S. 309) abgestimmt.

Der Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Schuhfertiger/Schuhfertigerin (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 27. März 1998) 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 7. Mai 2008) vermittelt.

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.



In Ergänzung des Berufsbildes (Bundesinstitut für Berufsbildung unter <http://www.bibb.de>) sind folgende Aspekte im Rahmen des Berufsschulunterrichts bedeutsam:

Schuhfertiger und Schuhfertigerinnen stellen nach industriellen Fertigungsverfahren Schuhe her. Die Produktpalette umfasst neben Damen-, Herren- und Kinderschuh auch Sport- und Wanderschuhe, Reitstiefel, Berufs- und Sicherheitsschuhe. Ihr Arbeitsplatz ist in der Produktion und in technischen Abteilungen.

Die Lernfelder des Rahmenlehrplans beziehen sich auf berufliche Problemstellungen des Zuschneidens und Stanzens von Schaftwerkstoffen, der Herstellung und Montage von Schäften und Schuhböden, der Arbeiten zur Fertigstellung von Schuhen und der Modellentwicklung.

Die Lernfelder sind methodisch didaktisch so umzusetzen, dass sie zur beruflichen Handlungskompetenz führen. Die Kompetenzen beschreiben den Qualifikationsstand am Ende des Lernprozesses und stellen den Mindestumfang dar. Inhalte sind in Kursivschrift nur dann aufgeführt, wenn sie die in den Zielformulierungen beschriebenen Kompetenzen konkretisieren. Aufgrund ihrer Prüfungsrelevanz sind die Lernfelder 1 bis 6 des Rahmenlehrplans vor Teil 1 der Abschlussprüfung zu unterrichten.

In den Lernfeldern werden Aspekte der Ökonomie, Ökologie und Inklusion sowie soziokulturelle Unterschiede berücksichtigt. Sie beinhalten rechtliche, mathematische, gestalterische und kommunikative Aspekte. Der Erwerb von Fremdsprachenkompetenz, die Nutzung von Informations- und Kommunikationssystemen sowie von Standardsoftware sind integrierter Bestandteil der Lernfelder.

Eine gemeinsame Beschulung ist mit dem Ausbildungsberuf zur Fachkraft für Lederverarbeitung sowie mit dem Ausbildungsberuf zum Schuhmacher und zur Schuhmacherin möglich. Durch einen differenzierten Unterricht kann sowohl den inhaltlichen Unterschieden der einzelnen Lernfelder als auch der fachlich unterschiedlichen Ausbildungssituation in den einzelnen Betrieben Rechnung getragen werden.

Teil V

Lernfelder

Übersicht über die Lernfelder für den Ausbildungsberuf Schuhfertiger und Schuhfertigerin

Nr.	Lernfelder	Zeitrichtwerte in Unterrichtsstunden		
		1. Jahr	2. Jahr	3. Jahr
1	Schuhe präsentieren	40		
2	Leder zuschneiden	120		
3	Textilien zuschneiden	80		
4	Schaftteile vorrichten	40		
5	Schäfte fügen		120	
6	Klebstoffe verwenden		40	
7	Schäfte fertigstellen		60	
8	Schuhleisten auswählen		60	
9	Bodenmaterialien verwenden			60
10	Macharten ausführen			80
11	Schuhe finishen und kontrollieren			40
12	Schuhmodelle entwickeln			100
Summen: insgesamt 840 Stunden		280	280	280



Lernfeld 1: Schuhe präsentieren

1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 40 Stunden

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Schuhteile, Schaftschnitte und Schuhtypen zu präsentieren.

Die Schülerinnen und Schüler informieren sich über die historische Entwicklung der Schuhe und die daraus resultierende Einordnung ihres Berufs. Sie erkunden die Tätigkeitsbereiche und die Möglichkeiten der Fortbildung.

Sie verschaffen sich einen Überblick über die Aufbau- und die Ablauforganisation innerhalb einer Schuhfabrik.

Die Schülerinnen und Schüler unterscheiden Schuhteile, Schaftschnitte und Schuhtypen, stellen diese zeichnerisch dar und ordnen sie den Verwendungszwecken zu. Sie wenden die wichtigsten Fachbegriffe (*Schuhteile, Schaftschnitte, Schuhtypen*) auch in einer Fremdsprache an.

Sie entwickeln Kriterienkataloge für Präsentationen und stellen Aufbau und Funktion von Schuhen vor. Dabei setzen sie Informations- und Kommunikationssysteme ein und berücksichtigen den Datenschutz und das Urheberrecht.

Die Schülerinnen und Schüler bewerten die Präsentationen kriterienorientiert, gehen konstruktiv mit Kritik um und entwickeln Optimierungsmöglichkeiten.

Lernfeld 2: Leder zuschneiden

1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 120 Stunden

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Leder zu beurteilen, den Materialbedarf zu kalkulieren und verschiedene Zuschneidverfahren anzuwenden.

Die Schülerinnen und Schüler setzen sich mit dem Arbeitsprozess des Zuschneidens (*Schneiden, Stanzen*) auseinander und berücksichtigen die Ober- und Futterlederarten.

Sie informieren sich über Tierarten, Lederherstellung (*Wasserwerkstatt, mineralische, vegetabile und synthetische Gerbung; Farb- und sonstige Zurichtungen*), Lederarten, Verarbeitung und Eigenschaften von Ober- und Futterledern sowie über Maßnahmen zum Umweltschutz. Sie machen sich über verschiedene Materialprüfverfahren kundig (*Reißfestigkeit, Farbechtheit, Wasserdampfdurchlässigkeit*). Die Schülerinnen und Schüler verschaffen sich einen Überblick über Zuschneide- und Stanzmesser (*Materialien, Arten, Einbauteile, Größenkennzeichnungen*) sowie Maschinen und Anlagen (*Aufbau, Funktion*) für das Zuschneiden und Stanzen.

Die Schülerinnen und Schüler schneiden Leder zu. Zu diesem Zweck beurteilen sie verschiedene Leder im Hinblick auf Dehnungsverläufe, Qualität, Struktur und Lederfehler. Sie legen die Ober- und Futterleder unter Berücksichtigung der Zuschneideregeln aus und dokumentieren ihre Ergebnisse. Die Schülerinnen und Schüler stellen Kriterien für den Umgang mit Zuschneidemessern (*Haltung, Messerführung*) und Stanzmessern auf. Anhand des Arbeitsauftrags legen sie das Zuschneidverfahren sowie die passenden Werkzeuge (*Stanzmesser, Matrizen, Zuschneidemesser*) und Maschinen (*Schneidetisch, Karrenbalken-, Brücken- oder Schwenkarmstanzmaschine*) fest. Sie begründen ihre Vorgehensweise und berücksichtigen die Vorschriften zur Arbeitssicherheit (*Umgang mit Werkzeugen, Zweihandauslösung, Lichtschranke, Notaus*).

Sie führen Flächenberechnungen durch und rechnen zwischen metrischen und angloamerikanischen Maßeinheiten (*Quadratfuß*) um. Dabei wenden sie Verfahren zur Flächenbedarfsermittlung von Schuhteilen (*Parallelogrammsystem, Ein-Paar-Kalkulation*) an.

Die Schülerinnen und Schüler überprüfen die Arbeitsergebnisse (*Flächenbedarfsermittlung, Auslage, Zuschnitte*) und hinterfragen diese hinsichtlich des Zusammenhangs zwischen Zuschneideregeln, Lederfehlern und Verarbeitung.



Lernfeld 3: Textilien zuschneiden

1. Ausbildungsjahr
Zeitrictwert: 80 Stunden

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Textilien, Kunstleder und Membranen zu beurteilen und verschiedene Zuschneidverfahren anzuwenden.

Die Schülerinnen und Schüler setzen sich über den Arbeitsprozess des Zuschneidens (*Schneiden, Stanzen*) sowie über Werkzeuge, Maschinen und Anlagen (*Aufbau, Funktion*) ins Bild. Sie machen sich über die Vorschriften zur Arbeitssicherheit kundig.

Sie informieren sich über die Gewinnung, Verarbeitung und Eigenschaften textiler Rohstoffe. Zusätzlich verschaffen sie sich einen Überblick über die Herstellungsverfahren und Flächenkonstruktionen (*Gewebe, Wirkwaren, Verbundwaren*), Veredelungen (*Klebstoffbeschichtungen, Kaschierungen, Oberflächengestaltungen*) von Textilien, Kunstledern und Klimamembranen.

Die Schülerinnen und Schüler führen eine Materialanalyse (*Brennprobe, Reißprobe, Flächenkonstruktion*) an verschiedenen Textilien und Membranen durch und recherchieren zu diesem Zweck die Eigenschaften und Verwendungszwecke der vorgenannten Materialien.

Sie richten einen Arbeitsplatz ein und berücksichtigen dabei Gesichtspunkte der Ergonomie, Arbeitssicherheit und Ökonomie.

Die Schülerinnen und Schüler schneiden Textilien zu, zeichnen textile Ober-, Zwischen- und Futterschaftteile und markieren den Verlauf der geringsten Dehnung. Sie wählen Zuschneidverfahren unter Berücksichtigung der Zuschneideregeln bei einlagigen und mehrlagigen Werkstoffen sowie die passenden Werkzeuge und Maschinen (*Schneidetisch, Karrenbalken-, Brücken- oder Schwenkarmstanzmaschine*) aus.

Sie vergleichen und kontrollieren Zuschnitte von Textilien, Kunstledern und Membranen (*Dehnungsverlauf, Fehler, Rapporte, Paarigkeit*) und dokumentieren ihre Ergebnisse.

Sie diskutieren ihre Arbeitsergebnisse (*Materialanalyse, Auswahl des Zuschneidverfahrens, Zuschnitte*) und begründen ihre Vorgehensweise.

Lernfeld 4: Schaffteile vorrichten

1. Ausbildungsjahr
Zeitrictwert: 40 Stunden

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, vorbereitende Arbeitstechniken bei der Schaffherstellung einzusetzen.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren die Arbeitsvorgänge zum Vorrichten von Schaffteilen (*Kennzeichnen, Kantenbearbeiten, Flächenbearbeiten und Verstärken von Schaffteilen*).

Sie informieren sich über das Kennzeichnen (*Stempeln, Vorzeichnen*) und die Möglichkeiten der Ausführung von Kantenbearbeitungen (*Schärfen, Buggen, Perforieren, Färben, Hochfrequenz-Schweißstanzen*). Die Schülerinnen und Schüler setzen sich mit den Techniken der Flächenbearbeitung auseinander (*Spalten, Egalisieren, Prägen, Perforieren, Walken*). Sie machen sich mit den Gründen des Verstärkens (*Dehnung verhindern, Kanten stabilisieren, Flächen kaschieren*) von Schaffteilen vertraut.

Die Schülerinnen und Schüler ordnen die Vorrichtarbeiten in den Arbeitsablauf der Schafffertigung ein und planen den Einsatz von Werkzeugen, Arbeitsgeräten und Maschinen (*Aufbau, Funktion*). Dabei berücksichtigen sie die Vorschriften zur Arbeitssicherheit und zum Gesundheitsschutz.

Die Schülerinnen und Schüler richten die Schaffteile vor und wählen die produktbezogenen Vorrichtarbeiten (*Kennzeichnen, Kantenbearbeiten, Flächenbearbeiten, Verstärken von Schaffteilen*) aus. Sie erläutern die Vorrichtarbeiten, begründen ihre Auswahl und stellen sie dar (*Zeichnungen, Anschauungsstücke*).

Sie reflektieren die Zusammenhänge zwischen Materialien und Vorrichtarbeiten und beschreiben die Auswirkungen auf nachfolgende Arbeitsgänge (*Nähen, Zwicken*) sowie die Produktqualität (*Aussehen, Funktion, Haltbarkeit*).



Lernfeld 5: Schäfte fügen

2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 120 Stunden

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Werkzeuge, Maschinen und Hilfsstoffe auszuwählen und Fügeverbindungen für unterschiedliche Schäfte herzustellen.

Die Schülerinnen und Schüler sondieren den Auftrag des Schäftefügens unter Berücksichtigung von Gebrauchsfähigkeit und optischen Aspekten.

Sie verschaffen sich einen Überblick über Nadeln (*Aufbau, Nadelspitzen, Funktion, Besonderheiten*), Bauformen und Einsatzgebiete der Maschinen (*Doppelsteppstichmaschinen, Kettenstichmaschinen, Zusatzgeräte, Spezialeinrichtungen, Spezialmaschinen, Ausreibmaschine, Nähautomaten, Schweißmaschinen*) und die Hilfsstoffe (*Garne, Zwirne, Schweißhilfen*).

Sie richten den Nährbeitsplatz ein und berücksichtigen dabei Gesichtspunkte der Ergonomie, Arbeitssicherheit und Ökonomie.

Die Schülerinnen und Schüler fügen Schäfte und wählen dazu Garne und Zwirne (*Herstellung, Aufbau, Eigenschaften, Verwendungsmöglichkeiten*) sowie Nadeln in Abhängigkeit von Schaftmaterial und Schuhtyp aus. Sie erläutern das Zusammenwirken der stichbildenden Maschinenteile und die sichere sowie pflegliche Handhabung der Nähmaschine. Die Schülerinnen und Schüler berechnen die Fadenstärken (*Nummer metrisch, Tex-System*) und stellen diese in einen Zusammenhang mit den Nadelstärken. Sie stellen Nahtarten und Stichtypen zeichnerisch dar und berechnen den Fadenbedarf. Darüber hinaus führen sie Haltenähte (*einfache Haltenaht, Bestechnaht, Spannaht, Riegelnaht*), Ziernähte (*Wulstnaht, Biesennaht, Grob- und Feinziernaht*), Kantiernähte (*Italienischer Einfass, Französischer Einfass, gebuggte Kante, gestürzte Kante*), spezielle Verbindungen (*Zickzacknaht, Nahtschweißen*) und Stichtypen (*Doppelsteppstich, Doppelkettenstich, Einfacher Kettenstich*) aus.

Die Schülerinnen und Schüler reflektieren den Einsatz von Nahtarten und Stichtypen im Hinblick auf Qualitätsanforderungen (*Nahtdichtigkeitsprüfung, Zentrifuge*).

Sie beurteilen die Auswirkungen von Näh- und Schweißstörungen auf die funktionalen und optischen Merkmale der Schäfte. Sie diskutieren die Ursachen von Störungen (*Maschine, Nadeln, Faden, Handhabung*) und wägen Möglichkeiten der Störungsbehebung ab.

Lernfeld 6: Klebstoffe verwenden

2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 40 Stunden

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Klebstoffe nach Eigenschaften und Verwendungszweck für verschiedene Klebverfahren zu verwenden.

Die Schülerinnen und Schüler **machen sich** mit dem Klebevorgang **vertraut**.

Dazu informieren sie sich über Klebgrundstoffe, Klebstoffarten (*ein- und zweikomponentige, lösemittelhaltige und lösemittelfreie Klebstoffe, Schmelzklebstoffe*), Klebverfahren (*Kontaktkleben, Nasskleben, Wärmeaktivierkleben, Haftkleben*), Zeitabschnitte der Verklebung (*Ablüftzeit, offene Zeit, Gebrauchsdauer, Abbindezeit, Mindesthaltbarkeitsdauer, Lagerdauer*) und die damit verbundenen Klebstoffverarbeitungsvorschriften. Die Schülerinnen und Schüler erläutern die physikalischen Eigenschaften und Grundvorgänge des Klebens (*Adhäsion, Kohäsion, Viskosität*).

Die Schülerinnen und Schüler planen die Vorbehandlungsarbeiten (*Rauen, Halogenieren, Säubern*), Zwischen- und Endprozesse (*Aktivieren, Pressen*) der Klebung.

Die Schülerinnen und Schüler verkleben die verschiedenen Materialien (*Leder, Textilien, Gummi, Kunststoffe*). Sie wählen Klebstoffe, Auftragstechniken und Klebverfahren unter Berücksichtigung der zu verklebenden Schuhmaterialien aus. Darüber hinaus bestimmen sie Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen zum Auftragen von Klebstoffen und halten die Vorschriften zum Brand-, Gesundheits- und Umweltschutz sowie zur Arbeitssicherheit ein (*Warnhinweise, Kennzeichnungen, Arbeitsschutzkleidung, Lagervorschriften, Ablüftanlagen*).

Die Schülerinnen und Schüler prüfen die Qualität der Klebeverbindung anhand von Qualitätskriterien. Sie begründen Verklebungs- und Sicherheitsvorschriften, nehmen dazu Stellung und sind sich der Notwendigkeit ihrer Anwendung bewusst.



Lernfeld 7: Schäfte fertigstellen

2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 60 Stunden

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Schäfte zu planen, fertigzustellen und zu kontrollieren.

Die Schülerinnen und Schüler machen sich mit den Arbeitsschritten zur Fertigstellung von Schäften vertraut.

Sie informieren sich über funktionelles Zubehör (*Ösen, Nieten, Schließen, Reißverschlüsse, Klettverschluss, Schnürungen*) und schmückendes Zubehör (*Quasten, Schleifen*), Vorder- und Hinterkappen (*Materialien, Form, Verarbeitung*) sowie Einsatz und Funktion von Maschinen (*Raumaschinen, Schärmmaschinen, Klammerapparate, Vorformmaschinen, Niet- und Ösenmaschinen*). Dabei berücksichtigen sie Vorschriften zur Arbeitssicherheit und zum Brandschutz.

Die Schülerinnen und Schüler führen die abschließenden Arbeiten zur Schaftherstellung aus. Sie erstellen Arbeitsablaufpläne für die Schaftherstellung und ordnen die Fertigstellung der Schäfte darin ein. Sie ermitteln die Selbstkosten für ein Paar Schäfte anhand der Vollkostenkalkulation (*Materialkosten, Lohnkosten, Betriebskosten*). Die Schülerinnen und Schüler erstellen einen Kriterienkatalog zur Qualitätskontrolle von Schäften. Sie zeichnen funktionelles und schmückendes Zubehör sowie Vorder- und Hinterkappen.

Sie prüfen ihre Arbeitsablaufpläne auf Realisierbarkeit und vergleichen sie mit ihren praktischen Erfahrungen. Die Schülerinnen und Schüler begutachten Schäfte anhand der festgelegten Kriterien und beurteilen deren Qualität.

Sie diskutieren die Ursachen von Qualitätsmängeln und wägen Möglichkeiten zu deren Vermeidung ab.

Lernfeld 8: Schuhleisten auswählen

2. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 60 Stunden

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Schuhleisten unter Berücksichtigung der Fußanatomie und der Passform auszuwählen.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren den Zusammenhang von Fuß, Schuhleisten und Schuh.

Sie informieren sich über den Aufbau des Fußes (*Skelett, Gelenke, Muskeln, Sehnen, Bänder, Blutgefäße*) und seine Funktion. Sie verschaffen sich einen Überblick über Fußdeformationen (*Senk-, Platt- und Spreizfuß, Hallux valgus, Hammerzehen, Knickfuß*) und weitere Fußleiden (*Schweißfuß, Fußpilz, Hühnerauge, Fersensporn*). Die Schülerinnen und Schüler erkundigen sich über Schuhleisten (*Herstellung, Arten, Bestandteile, Einsatz*).

Die Schülerinnen und Schüler wählen Schuhleisten nach fertigungstechnischen und anatomischen Gesichtspunkten aus. Dazu vermessen sie Füße (*Längen- und Weitenmaße*) an anatomisch bedeutsamen Stellen und stellen die Ergebnisse in einen Zusammenhang mit den Schuhgrößen. Sie wenden Schuh- und Fußmaßsysteme (*englische und französische Schuhgrößen, Mondopoint*) an und rechnen zwischen ihnen um. Sie beschreiben die Leistenformen (*Rist, Ferse, Ferserbogen*) für verschiedene Schuhtypen (*Damenleisten, Herrenleisten*).

Sie diskutieren Kriterien für fußgerechtes Schuhwerk und leiten Anforderungen an die Passform ab, um Fußleiden zu verhindern und zu mindern.



Lernfeld 9: Bodenmaterialien verwenden

3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 60 Stunden

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Bodenmaterialien nach Eigenschaften und Verwendungszweck auszuwählen und für Bodenteile zu verwenden.

Die Schülerinnen und Schüler **setzen** sich anhand eines Auftrags über Bodenmaterialien und ihre Verwendung für Bodenteile **ins Bild**.

Sie erkunden Bodenmaterialien, ihre Herstellung (*vegetabile Gerbung, Vulkanisation, Polymerisation*) und die Bearbeitung von Brand- und Zwischensohlen, Laufsohlen und Absätzen. Dabei gehen sie auf die verschiedenen Formen, Verwendungszwecke und Eigenschaften ein.

Die Schülerinnen und Schüler verwenden Bodenmaterialien und stellen die Bodenteile zeichnerisch dar. Sie setzen Bodenmaterialien (*Bodenleder, Gummi, Thermoplastischer Kautschuk, Thermoplastisches Polyurethan, Polyurethan, Ethylenvinylacetat, Polyvinylchlorid*) zur Herstellung von Sohlen und Absätzen ein, ordnen ihnen Eigenschaften, Auswirkungen auf die Umwelt und Verarbeitungsmöglichkeiten zu und stellen sie einander gegenüber. Sie erläutern die Methoden, Sohlen und Absätze herzustellen und vorzurichten (*Absätze und Brandsohlen beziehen, Sohlen rauhen und halogenieren*).

Die Schülerinnen und Schüler setzen Maschinen und Anlagen (*Aufbau, Funktion*) zum Befestigen und Bearbeiten von Brand- und Zwischensohlen, Laufsohlen und Absätzen ein. Dabei berücksichtigen sie Vorschriften zur Arbeitssicherheit und zum Gesundheitsschutz.

Die Schülerinnen und Schüler begründen ihr Auswahlresultat und diskutieren Alternativen.

Lernfeld 10: Macharten ausführen

3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 80 Stunden

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, industrielle Macharten der Schuhherstellung auszuführen.

Die Schülerinnen und Schüler erschließen sich die Eigenschaften und den Verwendungszweck von Schuhen verschiedener Macharten.

Sie verschaffen sich einen Überblick über die Macharten (*Geklebte Machart, California, Flexibel, Rahmengenäht, Mokassin, Strobeln, Direktansohlung*) und die dazugehörigen Werkzeuge, Maschinen, Anlagen und Hilfsstoffe.

Die Schülerinnen und Schüler führen Macharten aus. Dazu erstellen sie Arbeitsablaufpläne in Abstimmung mit Produktion und Arbeitsvorbereitung zu verschiedenen Macharten. Sie wählen Werkzeuge, Maschinen, Anlagen, Werkstoffe und Hilfsstoffe aus und berücksichtigen dabei die Anforderungen an die Arbeitssicherheit und den Umweltschutz. Sie stellen den Aufbau der Macharten zeichnerisch dar.

Die Schülerinnen und Schüler stellen verschiedene Macharten gegenüber, analysieren sie und zeigen Unterschiede in Aufbau und Herstellung auf.

Die Schülerinnen und Schüler prüfen und diskutieren die chronologische Abfolge der Arbeitsgänge im Hinblick auf unterschiedliche Schuhtypen, Verwendungszwecke, betriebliche Verfahrensweisen und unterschiedliche Macharten. Sie beziehen die Rückmeldungen in ihre Optimierungsüberlegungen ein.



Lernfeld 11: Schuhe finishen und kontrollieren

3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 40 Stunden

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Abschlussarbeiten und Qualitätsprüfungsmaßnahmen durchzuführen.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren die Produktqualität von Schuhen und machen sich mit Abschlussarbeiten vertraut.

Sie informieren sich über Qualitätsaspekte von Schuhen unter Beachtung des Verwendungszwecks (*Straßenschuhe, Sportschuhe, Arbeitsschutzschuhe*), der gesetzlichen und betrieblichen Vorgaben sowie der Kundenwünsche und machen sich kundig über Abschlussarbeiten (*reparieren, finishen, schnüren, lagern, versenden*) und Anlagen, Apparaturen, Werkzeuge und Hilfsstoffe (*Reparaturpasten, Cremes, Appreturen, Imprägnierungen*).

Die Schülerinnen und Schüler finishen Schuhe, prüfen sie und führen eine Endkontrolle durch. Dazu wählen sie Anlagen, Apparaturen, Werkzeuge und Hilfsstoffe für Abschlussarbeiten je nach Schuhtyp, Auftrag und Kundenwunsch aus. Dabei berücksichtigen sie Vorschriften zum Brand-, Gesundheits- und Umweltschutz sowie zur Arbeitssicherheit. Sie erläutern Qualitätsmängel (*Unpaarigkeit, unterschiedliche Fersenhöhen, Zwickfalten, Narbenplatzer, schlechte Nahtausführung, Materialfehler*), legen Prüfverfahren (*Sohlenhaftung, Wasserdichtheit*) fest und erstellen ein Prüfprotokoll für die Sicherung der Qualität.

Die Schülerinnen und Schüler reflektieren auftretende Qualitätsmängel und erwägen Möglichkeiten zu deren Vermeidung.

Lernfeld 12: Schuhmodelle entwickeln

3. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 100 Stunden

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Schuhmodelle kreativ und konstruktiv zu gestalten und zu entwickeln.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren den Vorgang der Modellentwicklung und berücksichtigen Aspekte der Gestaltung, Mode und Verwendung.

Sie erschließen sich die Grundsätze der Farb- und Formgestaltung von Schuhen und setzen sich über gängige Schuhtrends ins Bild. Dabei unterscheiden sie verschiedene Verwendungszwecke.

Die Schülerinnen und Schüler planen das Vorgehen zur kreativen und konstruktiven Gestaltung von Schuhmodellen.

Sie entwickeln Schuhmodelle. Sie erstellen Skizzen und Entwurfszeichnungen unter Beachtung der richtigen Proportionen, Lichtverhältnisse und Körperschatten. Sie entwickeln Leistenmittelkopien (*Damenleisten, Herrenleisten*), konstruieren und detaillieren einfache Oberleder-Grundmodelle (*Derby, Pump*) manuell und digital.

Sie präsentieren ihre Ergebnisse und erläutern ihr Vorgehen bei der Modellentwicklung.

Die Schülerinnen und Schüler analysieren die Modellentwürfe und schlagen Optimierungsmöglichkeiten vor.



Teil VI Lesehinweise

fortlaufende
Nummer

Kernkompetenz der übergeordneten beruflichen
Handlung ist niveauangemessen beschrieben

Angabe des Ausbil-
dungsjahres und des
Stundenumfangs;
von 40 bis 120
Stunden

Lernfeld 2: Leder zuschneiden

1. Ausbildungsjahr
Zeitrichtwert: 120 Stunden

Die Schülerinnen und Schüler verfügen über die Kompetenz, Leder zu beurteilen, den Materialbedarf zu kalkulieren und verschiedene Zuschneidverfahren anzuwenden.

Die Schülerinnen und Schüler setzen sich mit dem Arbeitsprozess des Zuschneidens (*Schneiden, Stanzen*) auseinander und berücksichtigen die Ober- und Futterlederarten.

Sie informieren sich über Tierarten, Lederherstellung (*Wasserwerkstatt, mineralische, vegetabile und synthetische Gerbung; Farb- und sonstige Zu-richtungen*), Lederarten, Verarbeitung und Eigenschaften von Ober- und Futterledern sowie über Maßnahmen zum Umweltschutz. Sie machen sich über verschiedene Materialprüfverfahren kundig (*Reißfestigkeit, Farbechtheit, Wasserdampfdurchlässigkeit*). Die Schülerinnen und Schüler verschaffen sich einen Überblick über Zuschneide- und Stanzmesser (*Materialien, Arten, Einbauteile, Größenkennzeichnungen*) sowie Maschinen und Anlagen (*Aufbau, Funktion*) für das Zuschneiden und Stanzen.

Die Schülerinnen und Schüler schneiden Leder zu. Zu diesem Zweck beurteilen sie verschiedene Leder im Hinblick auf Dehnungsverläufe und Lederfehler. Sie legen die Ober- und Futterleder unter Berücksichtigung der Zuschneideregeln aus und dokumentieren ihre Ergebnisse. Die Schülerinnen und Schüler stellen Kriterien für den Umgang mit Zuschneidemessern (*Hal-tung, Messerführung*) und Stanzmessern auf. Anhand des Arbeitsauftrags legen sie das Zuschneideverfahren sowie die passenden Werkzeuge (*Stanzmesser, Matrizen, Zuschneidemesser*) und Maschinen (*Schneide-tisch, Karrenbalken-, Brücken-, oder Schwenkarmstanzmaschine*) fest. Sie begründen ihre Vorgehensweise und berücksichtigen die Vorschriften zur Arbeitssicherheit (*Umgang mit Werkzeugen, Zweihandauslösung, Licht-schranke, Notaus*).

Sie führen Flächenberechnungen durch und rechnen zwischen metrischen und angloamerikanischen Maßeinheiten (*Quadratfuß*) um. Dabei wenden sie Verfahren zur Flächenbedarfsermittlung von Schuhteilen (*Parallelo-grammsystem, Ein-Paar-Kalkulation*) an.

Die Schülerinnen und Schüler überprüfen die Arbeitsergebnisse (*Flächen-bedarfsermittlung, Auslage, Zuschnitte*) und hinterfragen diese hinsichtlich des Zusammenhangs zwischen Zuschneideregeln, Lederfehlern und Verar-beitung.

1. Satz enthält generalisierte Beschreibung der Kernkompetenz (siehe Bezeichnung des Lernfelds) am Ende des Lernprozesses des Lernfelds

verbindliche Mindestinhalte sind kursiv markiert

offene Formulierungen ermöglichen unterschiedliche methodische Vorgehensweisen unter Berücksichtigung der Sachausstattung der Schulen

Komplexität und Wechselwirkungen von Handlungen sind berücksichtigt

Gesamttext gibt Hinweise zur Gestaltung ganzheitlicher Lernsituationen über die Handlungsphasen hinweg

Fach-, Selbst-, Sozialkompetenz; Methoden-, Lern- und kommunikative Kompetenz sind berücksichtigt

offene Formulierungen ermöglichen den Einbezug organisatorischer und technologischer Veränderungen