

# **RAHMENLEHRPLAN**

für den Ausbildungsberuf

**Textilreiniger/Textilreinigerin**

(Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 14.05.2002)

## **Teil I: Vorbemerkungen**

Dieser Rahmenlehrplan für den berufsbezogenen Unterricht der Berufsschule ist durch die Ständige Konferenz der Kultusminister und -senatoren der Länder (KMK) beschlossen worden.

Der Rahmenlehrplan ist mit der entsprechenden Ausbildungsordnung des Bundes (erlassen vom Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie oder dem sonst zuständigen Fachministerium im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung) abgestimmt. Das Abstimmungsverfahren ist durch das "Gemeinsame Ergebnisprotokoll vom 30.05.1972" geregelt. Der Rahmenlehrplan baut grundsätzlich auf dem Hauptschulabschluss auf und beschreibt Mindestanforderungen.

Der Rahmenlehrplan ist bei zugeordneten Berufen in eine berufsfeldbreite Grundbildung und eine darauf aufbauende Fachbildung gegliedert.

Auf der Grundlage der Ausbildungsordnung und des Rahmenlehrplans, die Ziele und Inhalte der Berufsausbildung regeln, werden die Abschlussqualifikation in einem anerkannten Ausbildungsberuf sowie - in Verbindung mit Unterricht in weiteren Fächern - der Abschluss der Berufsschule vermittelt. Damit werden wesentliche Voraussetzungen für eine qualifizierte Beschäftigung sowie für den Eintritt in schulische und berufliche Fort- und Weiterbildungsgänge geschaffen.

Der Rahmenlehrplan enthält keine methodischen Festlegungen für den Unterricht. Selbständiges und verantwortungsbewusstes Denken und Handeln als übergreifendes Ziel der Ausbildung wird vorzugsweise in solchen Unterrichtsformen vermittelt, in denen es Teil des methodischen Gesamtkonzeptes ist. Dabei kann grundsätzlich jedes methodische Vorgehen zur Erreichung dieses Zieles beitragen; Methoden, welche die Handlungskompetenz unmittelbar fördern, sind besonders geeignet und sollten deshalb in der Unterrichtsgestaltung angemessen berücksichtigt werden.

Die Länder übernehmen den Rahmenlehrplan unmittelbar oder setzen ihn in eigene Lehrpläne um. Im zweiten Fall achten sie darauf, dass das im Rahmenlehrplan berücksichtigte Ergebnis der fachlichen und zeitlichen Abstimmung mit der jeweiligen Ausbildungsordnung erhalten bleibt.

## **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. Sie arbeitet als gleichberechtigter Partner mit den anderen an der Berufsausbildung Beteiligten zusammen. Sie hat die Aufgabe, den Schülerinnen und Schülern berufliche und allgemeine Lerninhalte unter besonderer Berücksichtigung der Anforderungen der Berufsausbildung zu vermitteln.

Die Berufsschule hat eine berufliche Grund- und Fachbildung zum Ziel und erweitert die vorher erworbene allgemeine Bildung. Damit will sie zur Erfüllung der Aufgaben im Beruf sowie zur Mitgestaltung der Arbeitswelt und Gesellschaft in sozialer und ökologischer

Verantwortung befähigen. Sie richtet sich dabei nach den für diese Schulart geltenden Regelungen der Schulgesetze der Länder. Insbesondere der berufsbezogene Unterricht orientiert sich außerdem an den für jeden einzelnen staatlich anerkannten Ausbildungsberuf bundeseinheitlich erlassenen Berufsordnungsmitteln:

- Rahmenlehrplan der Ständigen Konferenz der Kultusminister und -senatoren der Länder (KMK)
- Ausbildungsordnungen des Bundes für die betriebliche Ausbildung.

Nach der Rahmenvereinbarung über die Berufsschule (Beschluss der KMK vom 15.03.1991) hat die Berufsschule zum Ziel,

- "eine Berufsfähigkeit zu vermitteln, die Fachkompetenz mit allgemeinen Fähigkeiten humaner und sozialer Art verbindet;
- berufliche Flexibilität zur Bewältigung der sich wandelnden Anforderungen in Arbeitswelt und Gesellschaft auch im Hinblick auf das Zusammenwachsen Europas zu entwickeln;
- die Bereitschaft zur beruflichen Fort- und Weiterbildung zu wecken;

die Fähigkeit und Bereitschaft zu fördern, bei der individuellen Lebensgestaltung und im öffentlichen Leben verantwortungsbewusst zu handeln."

Zur Erreichung dieser Ziele muss die Berufsschule

- den Unterricht an einer für ihre Aufgaben spezifischen Pädagogik ausrichten, die Handlungsorientierung betont;
- unter Berücksichtigung notwendiger beruflicher Spezialisierung berufs- und berufsfeldübergreifende Qualifikationen vermitteln;
- ein differenziertes und flexibles Bildungsangebot gewährleisten, um unterschiedlichen Fähigkeiten und Begabungen sowie den jeweiligen Erfordernissen der Arbeitswelt und Gesellschaft gerecht zu werden;
- im Rahmen ihrer Möglichkeiten Behinderte und Benachteiligte umfassend stützen und fördern;
- auf die mit Berufsausübung und privater Lebensführung verbundenen Umweltbedrohungen und Unfallgefahren hinweisen und Möglichkeiten zu ihrer Vermeidung bzw. Verminderung aufzeigen.

Die Berufsschule soll darüber hinaus im allgemeinen Unterricht und soweit es im Rahmen berufsbezogenen Unterrichts möglich ist, auf Kernprobleme unserer Zeit wie z.B.

- Arbeit und Arbeitslosigkeit,
- friedliches Zusammenleben von Menschen, Völkern und Kulturen in einer Welt unter Wahrung kultureller Identität,

- Erhaltung der natürlichen Lebensgrundlage sowie
- Gewährleistung der Menschenrechte

eingehen.

Die aufgeführten Ziele sind auf die Entwicklung von Handlungskompetenz gerichtet. Diese wird hier verstanden als die Bereitschaft und Fähigkeit des Einzelnen, sich in gesellschaftlichen, beruflichen und privaten Situationen sachgerecht, durchdacht sowie individuell und sozial verantwortlich zu verhalten.

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

**Fachkompetenz** bezeichnet die Bereitschaft und Fähigkeit, auf der Grundlage fachlichen Wissens und Könnens Aufgaben und Probleme zielorientiert, sachgerecht, methodengeleitet und selbständig zu lösen und das Ergebnis zu beurteilen.

**Personalkompetenz** bezeichnet die 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 personale Eigenschaften wie Selbstständigkeit, Kritikfähigkeit, Selbstvertrauen, Zuverlässigkeit, Verantwortungs- und Pflichtbewusstsein. Zur ihr gehören insbesondere auch die Entwicklung durchdachter Wertvorstellungen und die selbstbestimmte Bindung an Werte.

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

**Methoden- und Lernkompetenz** erwachsen aus einer ausgewogenen Entwicklung dieser drei Dimensionen.

Kompetenz bezeichnet den Lernerfolg in Bezug auf den einzelnen Lernenden und seine Befähigung zu eigenverantwortlichem Handeln in privaten, beruflichen und gesellschaftlichen Situationen. Demgegenüber wird unter Qualifikation der Lernerfolg in Bezug auf die Verwertbarkeit, d.h. aus der Sicht der Nachfrage in privaten, beruflichen und gesellschaftlichen Situationen, verstanden (vgl. Deutscher Bildungsrat, Empfehlungen der Bildungskommission zur Neuordnung der Sekundarstufe II).

### **Teil III: Didaktische Grundsätze**

Die Zielsetzung der Berufsausbildung erfordert es, den Unterricht an einer auf die Aufgaben der Berufsschule zugeschnittenen Pädagogik auszurichten, die Handlungsorientierung betont und junge Menschen zu selbstständigem Planen, Durchführen und Beurteilen von Arbeitsaufgaben im Rahmen ihrer Berufstätigkeit befähigt.

Lernen in der Berufsschule vollzieht sich grundsätzlich in Beziehung auf konkretes berufliches Handeln sowie in vielfältigen gedanklichen Operationen, auch gedanklichem Nachvollziehen von Handlungen anderer. Dieses Lernen ist vor allem an die Reflexion der Vollzüge des Handelns (des Handlungsplans, des Ablaufs, der Ergebnisse) gebunden. Mit dieser gedanklichen Durchdringung beruflicher Arbeit werden die Voraussetzungen geschaffen für das Lernen in und aus der Arbeit. Dies bedeutet für den Rahmenlehrplan, dass die Beschreibung der Ziele und die Auswahl der Inhalte berufsbezogen erfolgt.

Auf der Grundlage lerntheoretischer und didaktischer Erkenntnisse werden in einem pragmatischen Ansatz für die Gestaltung handlungsorientierten Unterrichts folgende Orientierungspunkte genannt:

- Didaktische Bezugspunkte sind Situationen, die für die Berufsausübung bedeutsam sind (Lernen für Handeln).
- Den Ausgangspunkt des Lernens bilden Handlungen, möglichst selbst ausgeführt oder aber gedanklich nachvollzogen (Lernen durch Handeln).
- Handlungen müssen von den Lernenden möglichst selbstständig geplant, durchgeführt, überprüft, ggf. korrigiert und schließlich bewertet werden.
- Handlungen sollten ein ganzheitliches Erfassen der beruflichen Wirklichkeit fördern, z.B. technische, sicherheitstechnische, ökonomische, rechtliche, ökologische, soziale Aspekte einbeziehen.
- Handlungen müssen in die Erfahrungen der Lernenden integriert und in Bezug auf ihre gesellschaftlichen Auswirkungen reflektiert werden.
- Handlungen sollen auch soziale Prozesse, z.B. der Interessenerklärung oder der Konfliktbewältigung, einbeziehen.

Handlungsorientierter Unterricht ist ein didaktisches Konzept, das fach- und handlungssystematische Strukturen miteinander verschränkt. Es lässt sich durch unterschiedliche Unterrichtsmethoden verwirklichen.

Das Unterrichtsangebot der Berufsschule richtet sich an Jugendliche und Erwachsene, die sich nach Vorbildung, kulturellem Hintergrund und Erfahrungen aus den Ausbildungsbetrieben unterscheiden. Die Berufsschule kann ihren Bildungsauftrag nur erfüllen, wenn sie diese Unterschiede beachtet und Schülerinnen und Schüler- auch benachteiligte oder besonders begabte - ihren individuellen Möglichkeiten entsprechend fördert.

#### **Teil IV: Berufsbezogene Vorbemerkungen**

Der vorliegende Rahmenlehrplan für die Berufsausbildung zum Textilreiniger / zur Textilreinigerin ist mit der Verordnung über die Berufsausbildung zum Textilreiniger / zur Textilreinigerin vom 17.06.2002 (BGBl I, S. 1923) abgestimmt.

Der Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Textilreiniger/Textilreinigerin (Beschluss der KMK vom 6. Juli 1981) wird durch den vorliegenden Rahmenlehrplan aufgehoben.

Für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde wesentlicher Lehrstoff der Berufsschule wird auf der Grundlage der "Elemente für den Unterricht der Berufsschule im Bereich Wirtschafts- und Sozialkunde gewerblich-technischer Ausbildungsberufe" (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 18. Mai 1984) vermittelt.

**Teil V: Lernfelder**

<b>Übersicht über die Lernfelder für den Ausbildungsberuf Textilreiniger / Textilreinigerin</b>				
<b>Lernfelder</b>		<b>Zeitrichtwerte</b>		
<b>Nr.</b>		<b>1. Jahr</b>	<b>2. Jahr</b>	<b>3. Jahr</b>
1	Behandlungsgut annehmen und vorbereiten	120		
2	Waschmaschinen und -anlagen bedienen	80		
3	Chemische und physikalische Prozesse des Waschens und Reinigens erfassen und beurteilen	80		
4	Waschverfahren anwenden und Waschhilfsmittel einsetzen		80	
5	Reinigungsmaschinen bedienen und Reinigungsverfahren anwenden		80	
6	Reinigungsgut detachieren		80	
7	Gereinigte Textilien finishen		40	
8	Flach- und Formwäsche finishen			80
9	Sonderservice in der Wäscherei durchführen			40
10	Sonderservice in der Reinigung durchführen und Kunden beraten			40
11	Gebrauchsechtheiten von Färbungen prüfen			40
12	Kunden beraten und qualitätssichernde Maßnahmen durchführen			80
	<b>Summe (insgesamt 840 Std)</b>	<b>280</b>	<b>280</b>	<b>280</b>

**Lernfeld 1 :  
Behandlungsgut annehmen und vorbereiten**

**1. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 120 Std.**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler informieren den Kunden über die Beschaffenheit des Behandlungsgutes und die daraus resultierende Bearbeitung. Zur Erfassung der Kundendaten und zur Auftragskennzeichnung nutzen sie moderne Techniken der Datenverarbeitung. Sie analysieren textile Faserstoffe auch unter Berücksichtigung der Textilkennzeichnung, prüfen textile Flächenkonstruktionen und leiten daraus die Wasch- und Reinigungsbeständigkeit des Behandlungsgutes ab. Beim Sortieren des Wasch- und Reinigungsgutes beachten sie die Besonderheiten der Textilien, berücksichtigen technologische und ökonomische Aspekte, kontrollieren die Textilien und bereiten diese für die nachfolgenden Prozesse vor.

**Inhalte:**

Textile Faserstoffe, Fasermischungen  
Textile Flächen  
Ausrüstung, Beschichtung  
Funktionelle Textilien, Membransysteme, Multifunktionstextilien  
Textilkennzeichnungsgesetz, Pflegekennzeichnung  
Kennzeichnung eines Auftrags  
Kundengespräch  
Moderne Möglichkeiten der Datenerfassung  
Arbeitsvorbereitung  
Maßnahmen zum Gesundheitsschutz

**Lernfeld 2:  
Waschmaschinen und -anlagen bedienen**

**1. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Std.**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler bedienen Waschsyste me indem sie die Maschinen beladen, steuern und entladen und bei Anlagen die Funktionsabläufe überwachen, um bei Fehlfunktionen

Maßnahmen zu deren Behebung zu veranlassen. Sie unterscheiden verschiedene Steuerungsmöglichkeiten der Maschinen und Anlagen in Abhängigkeit von deren Aufbau und Funktion und lesen maschinenbezogene Pläne, führen fachbezogene Berechnungen durch und entwickeln und bewerten Diagramme auf der Grundlage physikalischer und technischer Zusammenhänge. Bei ihrer Arbeit halten sie die Sicherheitsvorschriften ein.

**Inhalte:**

Waschmaschinen und Waschanlagen  
Bedienungsanleitungen, Funktionspläne  
Dosiereinrichtungen  
Badstromführung, Flottenwiederverwendung  
Steuerung, Bedienelemente  
Entwässerungssysteme  
Sicherheitsvorschriften  
Störpläne  
Wartung  
Fachbezogene Berechnungen, Diagramme  
Dampfarten  
Rohrleitungen, Pumpen, Ventile

**Lernfeld 3:  
Chemische und physikalische Prozesse des  
Waschens und Reinigens erfassen und beurteilen**

**1. Ausbildungsjahr  
Zeitrictwert: 80 Std.**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler überprüfen die Waschflotte, beurteilen die ermittelten Werte und führen entsprechende Korrekturen durch. Dabei setzen sie geeignete Messverfahren ein, fertigen Protokolle auch mit Hilfe moderner Datenverarbeitung an und stellen ihre Ergebnisse anschaulich dar. Zur Ermittlung der Wasserqualität bestimmen sie die Inhaltsstoffe des Wassers, führen Berechnungen durch und stellen Reaktionsgleichungen auf. Bei der Beurteilung der Waschflotte stellen sie den Zusammenhang zwischen den charakteristischen Eigenschaften der Waschmittel und ihren Wirkungen her. Sie vergleichen die Eigenschaften verschiedener organischer Lösemittel und schließen auf ihre Reinigungswirkung. Im Arbeitsprozess berücksichtigen sie tätigkeitsbezogene Grundsätze zum Umgang mit Chemikalien sowie die Vorschriften zur Abwasseraufbereitung.

**Inhalte:**

Stoffe, Stoffsysteme  
Aggregatzustände, Dichte  
Chemische Bindungen  
Säuren, Basen, Salze, Pufferlösungen  
Neutralisation, pH-Wert-Bestimmung, Neutralisationstitation  
Wasser, Wasserhärte, Wasserenthärtung  
Abwasser  
Organische Lösemittel, ökologische Aspekte  
Waschmittel, Tenside, Zusatzstoffe  
Waschwirkung  
Protokollführung  
Datenverarbeitung

**Lernfeld 4:**  
**Waschverfahren anwenden und Waschhilfsmittel einsetzen**

**2. Ausbildungsjahr**  
**Zeitrichtwert: 80 Std.**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler erstellen ein Waschprogramm unter Berücksichtigung der Faktoren, die den Waschprozess beeinflussen. Sie stimmen die Verfahren für die Sortimente im Hinblick auf Material, Ausrüstung und Verschmutzungsart ab. Nach vorgegebenen Rezepten setzen sie Wasch- und Waschhilfsmittel ein, berechnen die Ansatzmengen und kontrollieren die Waschflotte auch in Bezug auf ökologische und ökonomische Auswirkungen. Sie bestimmen die Inhaltsstoffe und deren Konzentration. Dazu wählen sie geeignete Laborgeräte und Methoden aus und bewerten und dokumentieren die Ergebnisse. Beim Umgang mit Gefahrstoffen beachten die Schülerinnen und Schüler die Vorschriften zur Arbeitssicherheit sowie zum Gesundheits- und Umweltschutz.

**Inhalte:**

Verschmutzungsarten  
Zusammenwirken von Zeit, Temperatur, Chemie und Mechanik  
Aufbau eines Waschprogramms  
Waschvorschriften, Waschempfehlungen  
Waschverfahren für Waschschleudermaschinen und Taktwaschanlagen  
Bedarf an Wasch- und Waschhilfsmitteln  
Titration der Waschflotte  
Bleichen, Optisches Aufhellen  
Ausrüstung, Stärken  
Berechnungen  
Umgang mit Gefahrstoffen  
Protokollführung, Dokumentation von Messwerten, Diagramme  
Arbeits- und Sicherheitsvorschriften  
Abwasser, ökologische Aspekte

**Lernfeld 5:  
Reinigungsmaschinen bedienen und  
Reinigungsverfahren anwenden**

**2. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Std.**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler entwickeln ein Reinigungsprogramm. Dazu skizzieren sie den Grundaufbau einer Reinigungsmaschine, stellen den Zusammenhang zwischen Aufbau und Funktion der Bauteile und dem Verfahren her und stimmen das Reinigungsverfahren auf das Reinigungsgut ab. Zur Bedienung und Wartung der Reinigungsmaschinen verwenden sie maschinentechnische Unterlagen und reagieren auf Störungen. Die Schülerinnen und Schüler führen prozessbezogene Berechnungen durch und bewerten die Ergebnisse. Sie dokumentieren Messergebnisse und werten diese unter ökologischen und ökonomischen Aspekten aus.

**Inhalte:**

Reinigungsmaschinen  
Lösemittel, Reinigungsverstärker  
Reinigung  
Trocknung und Rückgewinnung  
Destillation  
Ökologische und ökonomische Aspekte  
Berechnungen  
Ein- und Mehrbadverfahren  
Messtechnik, Messprotokolle  
Wartung  
Störpläne

**Lernfeld 6:  
Reinigungsgut detachieren**

**2. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Std.**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler detachieren das Reinigungsgut, nachdem sie den Fleck untersucht und anhand signifikanter Merkmale eine Fleckdiagnose gestellt sowie das Detachiermittel ausgewählt haben. Dabei berücksichtigen sie die Beschaffenheit des Reinigungsgutes und beachten ökonomische und ökologische Aspekte. Sie informieren den Kunden über die Fleckbehandlung und weisen auf mögliche Problemfälle hin. Unter ergonomischen Aspekten richten sie einen Detachierarbeitsplatz ein und beachten dabei die Bestimmungen zum Arbeits- und Gesundheitsschutz.

**Inhalte:**

Fleckarten und deren Erkennung  
Detachiermittel, Produktvergleiche  
Detachiermethoden  
Arbeitsschritte der Detachur  
Fleckbearbeitung  
Schadensfälle  
Kundenberatung  
Arbeitsplatz, Ergonomie  
Arbeits- und Gesundheitsschutz

**Lernfeld 7:  
Gereinigte Textilien finishen**

**2. Ausbildungsjahr  
Zeitrictwert: 40 Std.**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler wählen zum Finishen des Behandlungsgutes Finishmaschinen und -anlagen sowie geeignete Verfahren aus und planen und dokumentieren die Arbeitsschritte. Bei der Einstellung der Maschinen wenden sie ihre Kenntnisse über das Zusammenwirken der physikalischen Einflussfaktoren beim Finishprozess an. Zum Bedienen der Maschinen und Anlagen nehmen sie technische Unterlagen zu Hilfe, leiten bei Störungen die notwendigen Maßnahmen ein und beachten die Vorschriften zur Arbeitssicherheit. Sie beurteilen das Glättergebnis im Hinblick auf die Qualitätsanforderungen und bereiten das Behandlungsgut zur Auslieferung vor.

**Inhalte:**

Zusammenwirken von Temperatur, Dampf, Druck und Zeit  
Finishmaschinen, Finishanlagen, Geräte  
Aufbau, Funktionsweise  
Maschinentechnische Unterlagen  
Wartung, Störungen  
Arbeitsplanung  
Sicherheitseinrichtungen  
Berechnungen  
Qualitätssicherung  
Auslieferung

**Lernfeld 8:**  
**Flach- und Formwäsche finishen**

**3. Ausbildungsjahr**  
**Zeitrichtwert: 80 Std.**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler wählen die Finishmaschinen für die verschiedenen Sortimente aus und stellen diese in Abhängigkeit von Materialbeschaffenheit und Restfeuchte optimal ein. Je nach Sortiment und Kundenwunsch entscheiden sie über die Art der Faltung. Dabei wenden sie ihre Kenntnisse über Aufbau und Funktion der Systeme an. Sie beobachten den Warendurchlauf, reagieren auf mögliche Störungen, kontrollieren das Finishergebnis und leiten gegebenenfalls qualitätssichernde Maßnahmen ein. Hierbei stellen sie auch ihre Teamfähigkeit unter Beweis. Die Schülerinnen und Schüler achten auf die Funktion der Sicherheitstechnik und beachten die gültigen Vorschriften.

**Inhalte:**

Vor- und Volltrocknung  
Mangeln  
Pressen  
Tunnelfinisher  
Faltsysteme  
Eingabetechniken  
Maschinensteuerung  
Berechnungen  
Wartung, Störungen  
Energiesparmaßnahmen  
Unfallverhütungsvorschriften

**Lernfeld 9:**  
**Sonderservice in der Wäscherei durchführen**

**3. Ausbildungsjahr**  
**Zeitrichtwert: 40 Std.**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler erfassen den Kundenauftrag, wählen das spezielle Waschverfahren unter Berücksichtigung der gesetzlichen Vorschriften aus und entwickeln Ablaufpläne für die technologischen und betrieblichen Prozesse. Sie beraten den Kunden bei der Entscheidung für betriebliche Miet- und Leasingmöglichkeiten. Um Belegschaft und Klienten nicht zu gefährden, beachten sie die Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Gesundheitsschutz,

**Inhalte:**

Desinfektion und Sterilisation  
Desinfektionsmittel  
Spezialverfahren  
Berechnungen  
Vorschriften zur Unfallverhütung und Gesundheitsschutz  
Gesetzliche Richtlinien  
Hygienepläne  
Miet- und Leasingdienste  
Kundenberatung

**Lernfeld 10:**  
**Sonderservice in der Reinigung durchführen und**  
**Kunden beraten**

**3. Ausbildungsjahr**  
**Zeitrichtwert: 40 Std.**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler beraten den Kunden über Serviceangebote des Reinigungsbetriebes zur Bearbeitung von Spezialartikeln und Ausrüstungsmöglichkeiten der Textilien und informieren ihn über Risiken.

Ausgehend von den Besonderheiten des Behandlungsgutes und des Kundenwunsches wenden sie das entsprechende Bearbeitungsverfahren an.

**Inhalte:**

Leder, Pelze  
Teppichreinigung  
Nassreinigung  
Ausrüstung  
Kundenberatung  
Verbraucherschutz

**Lernfeld 11:  
Gebrauchsechtheiten von Färbungen prüfen**

**3. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 40 Std.**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler prüfen die Gebrauchsechtheiten von Färbungen und leiten aus den Ergebnissen Konsequenzen für die Behandlung des Wasch- und Reinigungsgutes ab, um Schäden zu vermeiden. Aus verschiedenen Datenquellen informieren sie sich über Möglichkeiten der Färbung von Textilien und nutzen dabei aktuelle Informationssysteme. Für die jeweilige Faserart wählen sie geeignete Farbstoffe und Verfahren aus, berechnen die Ansätze und wenden ihre Kenntnisse über die Grundlagen der Farbenlehre und der Farbmatrik an. Im Team planen und dokumentieren die Schülerinnen und Schüler die Arbeitsabläufe, führen sie durch, bewerten und beurteilen ihre Ergebnisse. Sie beachten die Regeln der Arbeitssicherheit und des Umweltschutzes.

**Inhalte:**

Farbstoffe  
Färbeverfahren  
Vorbehandlungs- und Ausrüstungsverfahren  
Echtheiten, Prüfverfahren  
Arbeitsabläufe, Protokolle  
Berechnungen  
Arbeitssicherheit  
Umweltschutz

**Lernfeld 12:**  
**Kunden beraten und qualitätssichernde  
Maßnahmen durchführen**

**3. Ausbildungsjahr**  
**Zeitrictwert: 80 Std.**

**Zielformulierung:**

Die Schülerinnen und Schüler führen Gespräche mit Kunden, stellen Qualitätsmerkmale fest und kontrollieren Arbeitsabläufe und Arbeitsergebnisse auf die Einhaltung der Vorgaben, dabei wenden sie die entsprechenden Prüftechniken an und dokumentieren ihre Ergebnisse, indem sie auch die Möglichkeiten moderner Datenverarbeitung nutzen. Sie beraten Kunden zu Leistungsumfang und Haftung, nehmen Reklamationen an, stellen Qualitätsabweichungen fest und leiten daraus Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen ab. Im Team wenden sie Methoden des Qualitätsmanagements zur kontinuierlichen Verbesserung an.

**Inhalte:**

Qualitätsmerkmale, Qualitätsstandards  
Kundengespräche  
Prüftechniken, Protokolle  
Reklamationsbearbeitung  
Fehleranalyse  
Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen  
Methoden des Qualitätsmanagement  
Arbeitsorganisation  
Teamarbeit