

**Verordnung  
über die Berufsausbildung in der Maschenwaren produzierenden Industrie  
Vom 25. Mai 1971**

Auf Grund des § 25 Abs.1 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (Bundesgesetzbl. I S. 1112), geändert durch das Gesetz zur Änderung des Berufsbildungsgesetzes vom 12. März 1971 (Bundesgesetzbl. I S. 185), wird im Einvernehmen mit dem Bundesminister für Arbeit und Sozialordnung verordnet:

**Erster Teil  
Allgemeine Vorschriften**

§ 1

**Staatliche Anerkennung der Ausbildungsberufe  
im Rahmen einer Stufenausbildung**

Der Ausbildungsberuf

Textilmaschinenführer — Maschenindustrie

sowie die darauf aufbauenden Ausbildungsberufe

Textilmechaniker — Strickerei und Wirkerei, Textilmechaniker — Strumpf- und Feinstrumpfundstrickerei, Textilmechaniker — Ketten- und Raschelwirkerei

werden staatlich anerkannt.

§ 2

**Ausbildungsdauer**

Die Ausbildungsdauer für den Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer — Maschenindustrie beträgt 24 Monate, für die darauf aufbauenden Ausbildungsberufe Textilmechaniker — Strickerei und Wirkerei, Textilmechaniker — Strumpf- und Feinstrumpfundstrickerei und Textilmechaniker — Ketten- und Raschelwirkerei je weitere 12 Monate.

**Zweiter Teil**

**Berufsausbildung im Ausbildungsberuf  
Textilmaschinenführer —  
Maschenindustrie**

§ 3

**Ausbildungsberufsbild**

Gegenstand der Berufsausbildung im Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer — Maschenindustrie sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Kenntnisse der textilen Rohstoffe und Erzeugnisse;

2. Kenntnisse der Herstellung von Maschenwaren;
3. Kenntnisse der Konstruktion von Maschenwaren;
4. Kenntnisse des Fertigungsablaufs;
5. Kenntnisse der Arbeitssicherheit und des Arbeitsschutzes;
6. Bedienen von Maschinen zur Garnvorbereitung;
7. Bedienen von Maschinen zur Herstellung von Maschenwaren;
8. Nacharbeiten und Aufmachen von Maschenwaren;
9. grundlegende Fertigkeiten in der Metallbearbeitung und Mithelfen beim Reparieren und Montieren von Textilmaschinen;
10. Pflegen und Warten der Maschinen und Einrichtungen.

§ 4

**Ausbildungsrahmenplan**

(1) Die Vermittlung der Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 3 soll nach folgender Anleitung sachlich gegliedert werden:

1. Kenntnisse der textilen Rohstoffe und Erzeugnisse:
  - a) Übersicht über natürliche und synthetische Fasern, insbesondere Herkunft, Gewinnung, Eigenschaften;
  - b) Bestimmen von Rohstoffen durch Anfärben und Lösungsvermögen;
  - c) Herstellungsverfahren und Eigenschaften von Garnen und Zwirnen, insbesondere Spinnprozesse für Stapel- und Endlofasern und Mischgespinsten;
  - d) Spinn- und Farbpartien;
  - e) Spinnereifehler;
  - f) Garndrehungen in Drehungen pro Meter (T/m) und Garndrehungsrichtungen;
  - g) Einfluß von Garngleichmäßigkeit, Garnreinheit, Garnelastizität, Garndrehungen und Drehungsrichtung auf den Verarbeitungsprozeß;
  - h) Unterscheiden von Garnen und Zwirnen;
  - i) Garnnumerierungssysteme Nummer metrisch (Nm), Titer denier (Td) und dezi-tex (dtx), deren Be- und Umrechnungen, Gewichtsrechnungen;

- k) Herstellungsverfahren und Eigenschaften von textilen Stoffen, insbesondere Gewebe, Maschenwaren, Nähwirkwaren und Vliese;
- l) Verhalten von Maschenwaren im Veredelungsprozeß, insbesondere Elastizität, Warenkanten, Warenoberfläche, Reißfestigkeit und Schrumpfung.
2. Kenntnisse der Herstellung von Maschenwaren:
- a) Maschinengruppen und mögliche Erzeugnisse;
- b) Unterschiede in den Maschen bildenden Teilen;
- c) Fadenleitsysteme, Warenabzug, Kontrollgeräte, Verschleißteile;
- d) Steuermechanismen zur Herstellung von Maschenwaren, insbesondere Maschenbindungen, Farbmusterungen und Größenänderungen bei abgepaßten Teilen;
- e) Qualitätsbestimmung und -feststellung, insbesondere Stäbchen, Reihen und Quadratmetergewicht.
3. Kenntnisse der Konstruktion von Maschenwaren:
- a) Einteilen der Maschenkonstruktionen (DIN 62049);
- b) Grundbindungen der Kuliengewirke und Gestricke (DIN 62050, 62051, 62052, 62053, 62054);
- c) Grundbindungen der Kettengewirke (DIN 62056);
- d) Einteilen der Patronen (DIN 62060);
- e) Grundzüge der technischen Patrone für Kuliengewirke und Gestricke (DIN 62061) und Kettengewirke (DIN 62062);
- f) Grundzüge der Schablone für abgepaßte Teile;
- g) Aufbau und Teile der Fertigungsvorschrift;
- h) Bestimmen von Maschenwarenqualitäten, insbesondere Reihen, Stäbchen und Quadratmetergewicht an Hand von Mustern;
- i) Einfluß der Bindung auf die Elastizität von Maschenwaren;
- k) Einsatzgebiete und Gebrauchseigenschaften der wichtigsten Maschenwarenqualitäten.
4. Kenntnisse des Fertigungsablaufs:
- a) Fertigungsabteilungen im Betrieb;
- b) Warenfluß durch den Betrieb;
- c) betriebliches Formularwesen;
- d) Arbeitsverhalten.
5. Kenntnisse der Arbeitssicherheit und des Arbeitsschutzes:
- a) Unfallverhütungsvorschriften;
- b) Gefahren durch elektrischen Strom;
- c) Wirksamkeit von Schutzeinrichtungen an Maschinen und mögliche Unfallfolgen bei deren Fehlen;
- d) Verhalten bei Unfällen.
6. Bedienen von Maschinen zur Garnvorbereitung:
- a) Belegen, Nach- oder Umstecken der Garnkörper, Bedienen und Einstellen der Maschinen nach Arbeitsvorschrift;
- b) Kontrollieren, gegebenenfalls Auswechseln der Verschleißteile;
- c) Kontrollieren von Material und Partien;
- d) Vergleichen und Schätzen der Garnstärke;
- e) Überprüfen der Fadenlaufwege, Garnspannung und Härte von Spulkörpern;
- f) Regulieren der Fadenspannung;
- g) Knoten von Hand und mit Knoter;
- h) Beachten der Sauberkeit am Arbeitsplatz;
- i) Vornehmen von Eintragungen in betriebliche Formulare;
- k) Ausrechnen der Tagesproduktion;
- l) Bereitstellen des Materials zur Abholung;
- m) Zweck der Garnvorbereitung;
- n) Maschinenfunktionen und deren Einstellung für Fadenlaufwege und Fadenspannung;
- o) Aufgabe der Kontrollgeräte;
- p) Funktion und Zweck von Paraffiniereinrichtungen;
- q) Einfluß des Raumklimas auf die Laufeigenschaften von Garnen;
- r) Garnaufmachungsarten, insbesondere Spulen, Teilkettbäume;
- s) Fehler in der Garnvorbereitung und ihre Auswirkung auf die Weiterverarbeitung.
7. Bedienen von Maschinen zur Herstellung von Maschenwaren:
- a) Belegen, Nach- oder Umstecken der Garnkörper, Bedienen der Maschinen nach Arbeitsvorschrift;
- b) Überwachen von Produktion, Maschinenlauf und Kontrollgeräten;
- c) Kontrollieren der Verschleißteile und Auswechseln einfacher Verschleißteile, insbesondere Nadeln;
- d) Kontrollieren von Material, Farbton und Partie;
- e) Kontrollieren des Ausfalls der Maschenware;
- f) rationelles Vorgehen bei Mehrmaschinenbedienung;
- g) Knoten von Hand und mit Knoter;
- h) Beachten der Sauberkeit am Arbeitsplatz;
- i) Vornehmen von Eintragungen in betriebliche Formulare;
- k) Herausnehmen der Maschenware aus der Maschine, Bereitstellen zum Abholen;
- l) Aufbau und Wirkungsweise von Maschenmaschinen;
- m) Maschinenteilungen und Feinheitsbezeichnungen, Zusammenhang zwischen Maschinenteilung und Garnnummer;
- n) Aufbau und Aufgabe der Kontrollgeräte;
- o) Ursachen, Folgen und Verhütung von Warenfehlern.
8. Nacharbeiten und Aufmachen von Maschenwaren:
- a) Warenlager;
- b) Warenkontrolle;
- c) Repassieren, Nähen oder Ketteln, bindungsgerechtes Beseitigen kleiner Fehler;

- d) Kennenlernen der Möglichkeiten zur Weiterverarbeitung von Maschenwaren, insbesondere von Schlauchwaren und Stoffbahnen zu Meterware, abgepaßten Teilen zu Pullovern, Strümpfen, Feinstrümpfen und Strumpfhosen.
9. Grundlegende Fertigkeiten in der Metallbearbeitung und Mithelfen beim Reparieren und Montieren von Textilmaschinen:
- Grundfertigkeiten im Messen, Prüfen, Anreißen, Körnen, Kennzeichnen, Einspannen, Feilen, Sägen, Meißeln, Schneiden mit Schere, Bohren, Senken, Reiben, Gewindeschneiden, Biegen, Richten, Passen, Schleifen, Nieten, Löten und Kleben;
  - Kenntnisse der Anwendungsbereiche vorstehender Bearbeitungsgänge;
  - Behandlung und Einsatz von Eisen-, Leicht- und Buntmetallen, Weich- und Hartmetallen;
  - Mithelfen beim Reparieren und Montieren von Textilmaschinen;
  - selbständiges Beheben kleiner Maschinenstörungen;
  - Handhaben der erforderlichen Werkzeuge und Maschinen, insbesondere Benutzen von Schrauben- und Steckschlüsseln verschiedener Schlüsselweiten.
10. Pflegen und Warten der Maschinen und Einrichtungen:
- Reinigen, Schmieren, Ölkontrolle nach Vorschrift;
  - Kennenlernen der Schmiermittel und Schmierstellen;
  - Einhalten der Wartungsvorschriften, insbesondere Maschinenlaufkontrollen.

(2) Die Vermittlung der Fertigkeiten und Kenntnisse nach Absatz 1 soll nach folgender Anleitung zeitlich gegliedert werden:

- In den ersten 12 Monaten sollen unter Beachtung nachstehender zeitlicher Richtwerte vermittelt werden:
  - Einführen in das Bedienen von Maschinen zur Herstellung von Maschenwaren in fünf Monaten (Absatz 1 Nr. 7);
  - Bedienen von Maschinen zur Garnvorbereitung in zwei Monaten (Absatz 1 Nr. 6);
  - Nacharbeiten und Aufmachen von Maschenwaren in zwei Monaten (Absatz 1 Nr. 8);
  - grundlegende Fertigkeiten in der Metallbearbeitung in drei Monaten (Absatz 1 Nr. 9).
- In den folgenden 12 Monaten sollen unter Beachtung nachstehender zeitlicher Richtwerte vermittelt werden:
  - Mithelfen beim Reparieren und Montieren von Textilmaschinen in drei Monaten (Abs. 1 Nr. 9);
  - Bedienen von Maschinen zur Herstellung von Maschenwaren in neun Monaten (Absatz 1 Nr. 7).

- Außerdem hat sich die Berufsausbildung während der gesamten Ausbildungszeit auf die übrigen im Absatz 1 genannten Fertigkeiten und Kenntnisse zu erstrecken.

### Dritter Teil

#### **Berufsausbildung in den Ausbildungsberufen Textilmechaniker — Strickerei und Wirkerei, Textilmechaniker — Strumpf- und Feinstrumpfrundstrickerei, Textilmechaniker — Ketten- und Raschelwirkerei**

##### 1. Abschnitt

##### Ausbildungsberufsbilder

##### § 5

##### **Gemeinsame Fertigkeiten und Kenntnisse**

Gegenstand der Berufsausbildung in den Ausbildungsberufen Textilmechaniker — Strickerei und Wirkerei, Textilmechaniker — Strumpf- und Feinstrumpfrundstrickerei, Textilmechaniker — Ketten- und Raschelwirkerei sind mindestens die folgenden gemeinsamen Fertigkeiten und Kenntnisse, die auf den in § 3 genannten aufbauen:

- Kenntnisse allgemeiner Maschinenelemente;
- Kenntnisse der Elektrotechnik;
- Kenntnisse der Arbeitssicherheit und des Arbeitsschutzes;
- Kenntnisse der Betriebsorganisation im Ausbildungsbetrieb;
- Pflegen und Warten der Maschinen und Einrichtungen.

##### § 6

##### **Besondere Fertigkeiten und Kenntnisse im Ausbildungsberuf Textilmechaniker — Strickerei und Wirkerei**

Zusätzlich zu den unter § 5 genannten Fertigkeiten und Kenntnissen sind im Ausbildungsberuf Textilmechaniker — Strickerei und Wirkerei mindestens folgende Fertigkeiten und Kenntnisse zu vermitteln:

- Einrichten und Umstellen von Rundstrick-, Rundwirk-, Flachstrick- oder Flachwirkmaschinen;
- Mustern und Ändern von Größen;
- Prüfen von Maschenwaren.

##### § 7

##### **Besondere Fertigkeiten und Kenntnisse im Ausbildungsberuf Textilmechaniker — Strumpf- und Feinstrumpfrundstrickerei**

Zusätzlich zu den unter § 5 genannten Fertigkeiten und Kenntnissen sind im Ausbildungsberuf Textilmechaniker — Strumpf- und Feinstrumpfrundstrickerei mindestens folgende Fertigkeiten und Kenntnisse zu vermitteln:

- Einrichten und Umstellen von Strumpf- oder Feinstrumpfrundstrickautomaten;

2. Mustern;
3. Prüfen von Maschenwaren.

## § 8

**Besondere Fertigkeiten und Kenntnisse im  
Ausbildungsberuf Textilmechaniker —  
Ketten- und Raschelwirkerei**

Zusätzlich zu den unter § 5 genannten Fertigkeiten und Kenntnissen sind im Ausbildungsberuf Textilmechaniker — Ketten- und Raschelwirkerei mindestens folgende Fertigkeiten und Kenntnisse zu vermitteln:

1. Einrichten und Umstellen von Kettenwirkautomaten oder Raschelmaschinen;
2. Mustern;
3. Prüfen von Maschenwaren.

## 2. Abschnitt

## Ausbildungsrahmenpläne

## § 9

**Gemeinsame Fertigkeiten und Kenntnisse**

(1) Die Vermittlung der Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 5 soll nach folgender Anleitung sachlich gegliedert werden:

1. Kenntnisse allgemeiner Maschinenelemente:
  - a) Aufgabe, Einsatz und Wirkungsweise von Federn, Keilen, Stiften, Schrauben, Nieten, Bolzen, Zapfen, Klemm- und Schrumpferbindungen, Schrauben-, Mutter- und Abschericherungen, Dichtungen, Wellen, Achsen, Wälz- und Gleitlagern, Kupplungen, Kuppelungs- und Bremsbelägen, Riemtrieben, insbesondere Keilriemen, Kettentriebe, Rollenketten, Reibtrieben, Regeltrieben, Kurbeltrieben, Exzentersteuerungen, Exzenter, Zahnradtrieben und Zahnradübersetzungen;
  - b) Berechnen von Übersetzungsverhältnissen.
2. Kenntnisse der Elektrotechnik:
  - a) Stromstärke, Spannung, Widerstand, Leistung;
  - b) Schwach- und Starkstrom;
  - c) Erkennen von Fehlern an Sicherungen, Motoren, elektrischen und elektronischen Steuerungs-, Kontroll- und Regelementen, insbesondere Schaltern, Schützen, Befehlsgeräten und Meßfühlern an Textilmaschinen;
  - d) sicheres Umgehen mit elektrischen Geräten.
3. Kenntnisse der Arbeitssicherheit und des Arbeitsschutzes:
  - a) Unfallverhütungsvorschriften;
  - b) Gefahren durch elektrischen Strom;
  - c) Wirksamkeit von Schutzeinrichtungen an Maschinen und mögliche Unfallfolgen bei deren Fehlen;
  - d) Verhalten bei Unfällen.

4. Kenntnisse der Betriebsorganisation im Ausbildungsbetrieb:
  - a) Grundzüge der Betriebsorganisation;
  - b) der betriebliche Organisations- oder Aufgabenverteilungsplan;
  - c) Aufgabe der Arbeitsvorbereitung, insbesondere Produktionsplanung und -steuerung, Terminfestsetzung und -überwachung;
  - d) Kosten im Betrieb, Kostendenken.
5. Pflegen und Warten der Maschinen und Einrichtungen:
  - a) Reinigen, Schmieren, Ölkontrolle von Maschinen und Arbeitsgeräten;
  - b) Kennenlernen der Schmierstellen;
  - c) Einsatz von Schmier-, Pflege- und Putzmitteln;
  - d) Kennenlernen der Schmierpläne und Wartungsvorschriften;
  - e) Betriebsmitteleinsatz und -überwachung;
  - f) vorbeugende Instandhaltung;
  - g) Durchführen von Reparaturen und Montagen, Gebrauch von Lehren und Vorrichtungen;
  - h) Vorkehrungen bei Maschinenstillegungen;
  - i) Handhabung technischer Kataloge zur Bestellung von Maschinenersatzteilen;
  - k) Kennenlernen von Normen für Maschinenteile;
    - l) Beachten von Vorschriften des Vereins deutscher Elektroingenieure (VDE-Vorschriften).

(2) Die Vermittlung der gemeinsamen Fertigkeiten und Kenntnisse nach Absatz 1 soll sich auf die gesamte Ausbildungszeit erstrecken.

## § 10

**Besondere Fertigkeiten und Kenntnisse im  
Ausbildungsberuf Textilmechaniker —  
Strickerei und Wirkerei**

(1) Die Vermittlung der Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 6 soll nach folgender Anleitung sachlich gegliedert werden:

1. Einrichten und Umstellen von Rundstrick-, Rundwirk-, Flachstrick- oder Flachwirkmaschinen:
  - a) Maschinengrundeinstellungen, Musterungsmöglichkeiten, Größenänderungen;
  - b) Zusammenwirken der maschenbildenden Teile;
  - c) Einstellen und Regeln der Warendichte, Fadenspannung und des Warenabzugs;
  - d) Einstellen der Fadenführer und Ringelapparate;
  - e) Einstellen von Mustereinrichtungen, insbesondere Stahlkarten, Pappkarten, Musterketten, Filmbändern oder Preßrädern;
  - f) Überprüfen der Überwachungseinrichtungen für Faden, Nadel und Ware;
  - g) Nadelrichten;
  - h) Auswechseln von Nadeln, Platinen, Musterketten, Filmbändern, Musterrädern oder Preßrädern mit den erforderlichen Werkzeugen und Arbeitsgeräten;

- j) Aus- und Einbauen von Arbeitssystemen und Maschinenteilen;
  - k) Justieren;
  - l) Kenntnisse über maschinenbedingte Warenfehler und deren Vermeidung;
  - m) Einfluß des Raumklimas auf die Produktion, Umgehen mit Meßinstrumenten.
2. Mustern und Ändern von Größen:
- a) Vertiefen der Kenntnisse über Grundbindungen und Bindungsableitungen (DIN 62050, 62051, 62052, 62053, 62054);
  - b) Aufstellen der Strick- oder Wirkvorschriften, Patronieren (DIN 62061);
  - c) Übertragen der Strick- oder Wirkvorschriften in Maschineneinstellungen, Setzen von Kettengliedern, Herstellen von Pappkarten, Stahlkarten, Musterketten oder Filmbändern;
  - d) Auswechseln von Nadeln und Platinen, Schloß- oder Chaineuseeinstellungen;
  - e) Umrechnen der gebräuchlichen Maschinenteilungen und Feinheiten;
  - f) Reproduzieren von Mustern, Berechnen der Garnstärke, der Einarbeitung, Maschinenteilung, Festlegen der Reihen und Stäbchen, der Decker bei Größenänderungen, Musterung.
3. Prüfen von Maschenwaren:
- a) Textile Meß- und Prüfmethode;
  - b) betriebliche Qualitätsvorschriften;
  - c) betriebliche Artikel- und Größenbezeichnungen;
  - d) Möglichkeiten der Qualitätsüberwachung;
  - e) Fehlerkennzeichnung und -kontrolle, Fehleranalyse und -auswertung.

(2) Die Vermittlung der Fertigkeiten und Kenntnisse nach Absatz 1 soll nach folgender Anleitung zeitlich so gegliedert werden, daß unter Beachtung nachstehender zeitlicher Richtwerte vermittelt werden:

1. Einrichten und Umstellen von Rundstrick-, Rundwirk-, Flachstrick- oder Flachwirkmaschinen in acht Monaten (Absatz 1 Nr. 1);
2. Mustern und Ändern von Größen, Prüfen von Maschenwaren in vier Monaten (Absatz 1 Nr. 2 und 3).

#### § 11

##### **Besondere Fertigkeiten und Kenntnisse im Ausbildungsberuf Textilmechaniker — Strumpf- und Feinstrumpfundstrickerei**

(1) Die Vermittlung der Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 7 soll nach folgender Anleitung sachlich gegliedert werden:

1. Einrichten und Umstellen von Strumpf- oder Feinstrumpfundstrickautomaten:
  - a) Maschinengrundeinstellungen, artikelbedingte Abweichungen zur Grundeinstellung;

- b) Zusammenwirken der maschenbildenden Teile, Nadeln, Platinen, Nadel- und Musterschieber, Strickschlösser, Zylinder, Platinenringe, Ketten oder Karten, Schalttrommeln;
- c) Steuermechanismen für die Pendeleinrichtung;
- d) Einstellen von Warendichte, Fadenspannung, Warenabzug, Fadenabschneidvorrichtungen;
- e) Einstellen von Mustereinrichtungen, Umstellen bei Größenänderung;
- f) Überprüfen der Überwachungseinrichtungen für Faden, Nadeln und Ware;
- g) Nadelrichten;
- h) Auswechseln von Nadeln, Platinen, Musterketten mit den erforderlichen Werkzeugen und Arbeitsgeräten;
- i) Aus- und Einbauen von Arbeitssystemen und Maschinenteilen;
- k) Kenntnisse über maschinenbedingte Warenfehler und deren Vermeidung;
- l) Einfluß des Raumklimas auf die Produktion, Umgehen mit Meßinstrumenten.

#### 2. Mustern:

- a) Vertiefen der Kenntnisse über Grundbindungen und Bindungsableitungen (DIN 62051, 62053);
- b) Anfertigen von technischen Patronen (DIN 62061), Kettenplänen und Arbeitsbeschreibungen;
- c) Übertragen von technischen Patronen und Arbeitsbeschreibungen in Maschineneinstellungen, Setzen von Kettengliedern, Bestücken der Mustereinrichtungen, Auswechseln von Nadeln und Platinen, Schloßeinstellungen;
- d) Umrechnen der gebräuchlichen Maschinenteilungen;
- e) Reproduzieren von Mustern, Berechnen der Garnstärke, des Warenschrumpfes, der Größe, Festlegen der Reihen und Stäbchen, Maschinenteilung, Musterung.

#### 3. Prüfen von Maschenwaren:

- a) Textile Meß- und Prüfmethode;
- b) betriebliche Qualitätsvorschriften;
- c) betriebliche Artikel- und Größenbezeichnungen;
- d) Möglichkeiten der Qualitätsüberwachung;
- e) Fehlerkennzeichnung und -kontrolle, Fehleranalyse und -auswertung.

(2) Die Vermittlung der Fertigkeiten und Kenntnisse nach Absatz 1 soll nach folgender Anleitung zeitlich so gegliedert werden, daß unter Beachtung nachstehender zeitlicher Richtwerte vermittelt werden:

1. Einrichten und Umstellen von Strumpf- oder Feinstrumpfundstrickautomaten in acht Monaten (Absatz 1 Nr. 1);
2. Mustern, Prüfen von Maschenwaren in vier Monaten (Absatz 1 Nr. 2 und 3).

## § 12

**Besondere Fertigkeiten und Kenntnisse  
im Ausbildungsberuf****Textilmechaniker — Ketten- und Raschelwirkerei**

(1) Die Vermittlung der Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 8 soll nach folgender Anleitung sachlich gegliedert werden:

1. Einrichten und Umstellen von Kettenwirkautomaten und Raschelmaschinen:
  - a) Maschinengrundeinstellungen und Musterungsmöglichkeiten;
  - b) Zusammenwirken der maschenbildenden Organe auf Spitznadeln und Zungennadeln, Funktion von Presse, Platine, Legeschiene, Fadenskamm, Zungenanschlag, Fräsblech, Stechkamm, Lochnadeln, Abzug;
  - c) Setzen von Kettengliedern, Gliederketten;
  - d) Auflegen von Ketten, Demontieren und Montieren von Spiegelscheiben;
  - e) Einstellen des Versatzes;
  - f) Einhängen und Montieren von Bäumen und Aufbauen des Gatters bei Einzelfädenablauf;
  - g) Einstellen des Fadenzuführungsgetriebes auf neue Einlaufverhältnisse;
  - h) Einstellen und Einlaufenlassen des Fadenregelgetriebes auf volle Bäume;
  - i) Einlegen der Fäden in die Kämmen, Einziehen der Fäden in die Lochnadelbarren;
  - k) Überprüfen der Einstellung der Wirkwerkzeuge, Justieren;
  - l) Einstellen des Warenabzugs;
  - m) Kontrollieren, gegebenenfalls Nachstellen von Stoffbreite, Fadeneinlauf, Maschenzahl, Fadenwächter, Nadelwächter, Laufmaschenstoppergerät, Rackmeter;
  - n) Richten von Nadeln, Auswechseln von Verschleißteilen;
  - o) Kenntnisse über maschinenbedingte Warenfehler und deren Vermeidung;
  - p) Einfluß des Raumklimas auf die Produktion, Umgehen mit Meßinstrumenten.
2. Mustern:
  - a) Vertiefen der Kenntnisse über Grund- und zusammengesetzte Bindungen (DIN 62056 und 62057), Legungskombinationen, Blindlegungen;
  - b) Patronieren (DIN 62062), Aufstellen von Fertigungs- und Einstellvorschriften, Kettenplänen, Legung und Einzug;
  - c) Anschleifen und Setzen von Kettengliedern;
  - d) Herstellen von Musterketten;
  - e) Umrechnen der gebräuchlichen Maschinenteilungen;
  - f) Analysieren und Reproduzieren von Mustern, Zeichnen und Berechnen von Mustern, Zergliedern nach Legung und Einzug, Übertragen der Muster auf verschiedene Maschinentypen;
  - g) Berechnen von Garnstärke, Einarbeitung, Fadenzahl, Kettlänge und Kettgewicht;

- h) Kenntnisse über Zusatzeinrichtungen für Spezialbindungen, Mustern durch Zusatzmechanismen.

## 3. Prüfen von Maschenwaren:

- a) Textile Meß- und Prüfmethoden;
- b) betriebliche Qualitätsvorschriften;
- c) betriebliche Artikelbezeichnungen;
- d) Möglichkeiten der Qualitätsüberwachung;
- e) Fehlerkennzeichnung und -kontrolle, Fehleranalyse und -auswertung.

(2) Die Vermittlung der Fertigkeiten und Kenntnisse nach Absatz 1 soll nach folgender Anleitung zeitlich so gegliedert werden, daß unter Beachtung nachstehender zeitlicher Richtwerte vermittelt werden:

1. Einrichten und Umstellen von Kettenwirkautomaten oder Raschelmaschinen in acht Monaten (Absatz 1 Nr. 1);
2. Mustern, Prüfen von Maschenwaren in vier Monaten (Absatz 1 Nr. 2 und 3).

**Vierter Teil  
Prüfungen**1. Abschnitt  
Zwischenprüfungen

## § 13

**Allgemeine Bestimmungen**

(1) Während der Berufsausbildung zum Textilmaschinenführer — Maschenindustrie soll nach 12 Monaten eine Zwischenprüfung durchgeführt werden.

(2) Die Abschlußprüfung im Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer — Maschenindustrie gilt bei Fortsetzung der Berufsausbildung als Zwischenprüfung für die auf diesen Beruf aufbauenden Ausbildungsberufe.

## § 14

**Prüfungsanforderungen**

(1) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in § 4 für die ersten 12 Monate aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf die im Berufsschulunterricht zusätzlich vermittelten Kenntnisse, soweit diese für die Berufsausbildung wesentlich sind.

(2) Der Prüfling soll insbesondere folgende Aufgaben durchführen:

In einer Prüfungszeit bis zu drei Stunden soll er eine Garnvorbereitungsmaschine und eine einfache Maschenmaschine bedienen und einfache, betriebsübliche Nacharbeitsgänge an Maschenwaren ausführen.

(3) Der Prüfling soll insbesondere Kenntnisse aus folgenden Gebieten nachweisen:

1. Natürliche und synthetische Fasern;
2. Garndrehungen und Garndrehungsrichtungen;

3. Garnnumerierung;
4. Grundbindungen von Maschenwaren.

## 2. Abschnitt

### Abschlußprüfungen

#### § 15

#### **Prüfungsanforderungen für den Ausbildungsberuf Textilmaschinenführer — Maschenindustrie**

(1) Die Prüfung erstreckt sich auf die in § 4 aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf die im Berufsschulunterricht zusätzlich vermittelten Kenntnisse, soweit diese für die Berufsausbildung wesentlich sind.

(2) Der Prüfling soll insbesondere folgende Aufgaben durchführen:

1. In einer Arbeitszeit bis zu zwei Stunden soll er auf zwei Maschenmaschinen nach Arbeitsvorschrift eine angemessene Produktionsmenge fertigen. Die hergestellte Ware soll von ihm auf Übereinstimmung mit der Qualitätsvorlage überprüft werden; die Ursachen etwaiger Abweichungen sollen von ihm begründet werden.
2. Der Prüfling soll eine kleine Maschinenstörung an einer Maschenmaschine erkennen und in einer Arbeitszeit bis zu einer Stunde beheben.
3. Der Prüfling soll die wesentlichsten Grundfertigkeiten der Metallbearbeitung in einer Arbeitszeit bis zu drei Stunden nachweisen.

(3) Der Prüfling soll insbesondere Kenntnis aus folgenden Gebieten nachweisen:

1. Textile Rohstoffe und Erzeugnisse;
2. Maschenwarenherstellung;
3. Konstruktion von Maschenwaren;
4. Fehler bei der Produktion von Maschenwaren;
5. Anwendungsbereiche von Metallbearbeitungsgängen bei Maschenmaschinen;
6. Arbeitssicherheit und Arbeitsschutz;
7. einfache Garn- und Zwirnberechnungen;
8. Berechnen des Quadratmeter- und Stückgewichts;
9. einfache Kostenberechnungen;
10. Wirtschafts- und Sozialkunde.

#### § 16

#### **Prüfungsanforderungen für den Ausbildungsberuf Textilmechaniker — Strickerei und Wirkerei**

(1) Die Prüfung erstreckt sich auf die in den §§ 9, 10 aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf die im Berufsschulunterricht zusätzlich vermittelten Kenntnisse, soweit diese für die Berufsausbildung wesentlich sind.

(2) Der Prüfling soll insbesondere folgende Aufgaben durchführen:

1. In einer Arbeitszeit bis zu zwei Stunden soll er ein betriebsübliches Muster von mittlerem Schwie-

rigkeitsgrad patronieren und die Strick- oder Wirkvorschrift ausarbeiten.

2. Auf einer im Ausbildungsbetrieb vorhandenen Maschenmaschine soll er nach einer betriebsüblichen Strick- oder Wirkvorschrift in einer Arbeitszeit bis zu fünf Stunden folgende Arbeiten durchführen: Kettenglieder setzen oder Karte schlagen, Einstellen der Maschendichte, des Warenabzugs und der Musterung oder Größenänderung, Farbwechsel. Der Prüfling soll die festgelegte Warenmenge anschließend auf der von ihm eingestellten Maschenmaschine fertigen und deren Ausfall mit dem vorliegenden Warenmuster und der gegebenen Strick- oder Wirkvorschrift vergleichen. Etwaige Abweichungen von der Vorlage soll er erkennen und begründen sowie Vorschläge für die bessere Einhaltung der geforderten Qualitätsnorm machen.

3. In einer Arbeitszeit bis zu einer Stunde soll er eine mechanische Maschinenstörung mittleren Schwierigkeitsgrades an einer Maschenmaschine erkennen und beheben.

(3) Der Prüfling soll insbesondere Kenntnisse aus folgenden Gebieten nachweisen:

1. Aufbau der Strick- oder Wirkvorschrift;
2. Bindungen der gebräuchlichsten Artikel;
3. grundlegende Maschineneinstellungen;
4. Einsatz allgemeiner Maschinenelemente an Maschenmaschinen;
5. Einsatz elektrischer und elektronischer Elemente an Maschenmaschinen;
6. Warten von Maschinen;
7. Arbeitssicherheit und Arbeitsschutz;
8. Umrechnen von Maschinenteilungen;
9. Berechnen von Materialeinsatz, Materialkosten, Produktionszeit;
10. Wirtschafts- und Sozialkunde.

#### § 17

#### **Prüfungsanforderungen für den Ausbildungsberuf Textilmechaniker — Strumpf- und Feinstrumpfundstrickerei**

(1) Die Prüfung erstreckt sich auf die in den §§ 9, 11 aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf die im Berufsschulunterricht zusätzlich vermittelten Kenntnisse, soweit diese für die Berufsausbildung wesentlich sind.

(2) Der Prüfling soll insbesondere folgende Aufgaben durchführen:

1. In einer Arbeitszeit bis zu zwei Stunden soll er für einen Strumpf oder Feinstrumpf die Arbeitsbeschreibung ausarbeiten und das Muster patronieren.
2. Auf einer im Ausbildungsbetrieb vorhandenen Maschenmaschine soll er nach gegebener Arbeitsbeschreibung in einer Arbeitszeit bis zu fünf Stunden folgende Arbeiten durchführen:  
Setzen der Kettenglieder für die Muster- und Steuerkette, Einstellen der Maschendichte, des Warenabzugs und der Fadenführer, Anordnen der

Garnspulen. Der Prüfling soll eine bestimmte Stückzahl fertigen und deren Ausfall mit dem vorliegenden Warenmuster und der gegebenen Arbeitsbeschreibung vergleichen. Etwaige Abweichungen von der Vorlage soll er erkennen, begründen und Vorschläge für eine bessere Einhaltung der geforderten Qualitätsnorm unterbreiten.

3. In einer Arbeitszeit bis zu einer Stunde soll er eine mechanische Maschinenstörung mittleren Schwierigkeitsgrades an einer Maschenmaschine erkennen und beheben.

(3) Der Prüfling soll insbesondere Kenntnisse aus folgenden Gebieten nachweisen:

1. Aufbau der Fertigungsvorschrift;
2. Bindungen der gebräuchlichsten Artikel;
3. Grundlegende Maschineneinstellungen;
4. Einsatz allgemeiner Maschinenelemente an Maschenmaschinen;
5. Einsatz elektrischer und elektronischer Elemente bei Maschenmaschinen;
6. Warten der Maschinen;
7. Arbeitssicherheit und Arbeitsschutz;
8. Umrechnen von Maschinenteilungen;
9. Berechnen von Materialeinsatz, Materialkosten, Produktionszeit;
10. Wirtschafts- und Sozialkunde.

#### § 18

##### **Prüfungsanforderungen für den Ausbildungsberuf Textilmechaniker — Ketten- und Raschelwirkerei**

(1) Die Prüfung erstreckt sich auf die in den §§ 9, 12 aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf die im Berufsschulunterricht zusätzlich vermittelten Kenntnisse, soweit diese für die Berufsausbildung wesentlich sind.

(2) Der Prüfling soll insbesondere folgende Aufgaben durchführen:

1. In einer Arbeitszeit bis zu zwei Stunden soll er ein betriebsübliches Muster von mittlerem Schwierigkeitsgrad patronieren, die Fertigungs- und Einstellvorschrift ausarbeiten.
2. Auf einer im Ausbildungsbetrieb vorhandenen Maschenmaschine soll er nach gegebener Fertigungs- und Einstellvorschrift in einer Arbeitszeit bis zu fünf Stunden folgende Arbeiten durchführen: Setzen der Kettenglieder, Auflegen der Musterkette, Demontieren und Montieren der Spiegelscheiben, Einstellen des Versatzes, Einstellen von Fadenführungsgetriebe und Fadenregelgetriebe, Einhängen der Bäume, Durchziehen der Fäden, Überprüfen der Wirkwerkzeuge, Einstellen des Warenabzugs. Benötigte Hilfskräfte werden ihm zur Verfügung gestellt und arbeiten nach seinen Anweisungen. Der Prüfling soll eine bestimmte Metrage fertigen und deren Ausfall mit der Qualitätsvorschrift vergleichen. Etwaige

Abweichungen von der Vorlage soll er erkennen, begründen und Vorschläge für eine bessere Einhaltung der geforderten Qualitätsnorm unterbreiten.

3. In einer Arbeitszeit bis zu einer Stunde soll er eine mechanische Maschinenstörung mittleren Schwierigkeitsgrades an einer Maschenmaschine erkennen und beheben.

(3) Der Prüfling soll insbesondere Kenntnisse aus folgenden Gebieten nachweisen:

1. Aufbau der technischen Patrone und Fertigungsvorschrift;
2. Grundbindungen, Ableitungsmöglichkeiten;
3. grundlegende Maschineneinstellungen;
4. Einsatz allgemeiner Maschinenelemente an Maschenmaschinen;
5. Einsatz elektrischer und elektronischer Elemente bei Maschenmaschinen;
6. Warten von Maschinen;
7. Arbeitssicherheit und Arbeitsschutz;
8. Umrechnen von Maschinenteilungen;
9. Berechnen von Materialeinsatz, Materialkosten, Produktionszeit;
10. Wirtschafts- und Sozialkunde.

#### **Fünfter Teil**

##### **Ausbildungsplan und Berichtsheft**

#### § 19

##### **Ausbildungsplan**

Der Auszubildende hat unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplans für den Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

#### § 20

##### **Führung des Berichtsheftes**

Der Auszubildende hat regelmäßig ein Berichtsheft zu führen. Der Auszubildende hat die Führung des Berichtsheftes regelmäßig zu überprüfen.

#### **Sechster Teil**

##### **Übergangs- und Schlußbestimmungen**

#### § 21

##### **Aufhebung von Vorschriften**

Die bisher im Verwaltungsverfahren festgelegten Berufsbilder, Berufsbildungspläne und Prüfungsanforderungen für die Lehrberufe, Anlernberufe und vergleichbar geregelten Ausbildungsberufe, die in dieser Rechtsverordnung geregelt sind, insbesondere die Ausbildungsberufe Flachwirker, Kettenwirkeinrichter, Raschelwirker, Rundwirkeinrichter, Strickeinrichter, Strumpfstrickeinrichter, sind nicht mehr anzuwenden.



## § 22

**Übergangsregelung**

(1) Für Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung länger als 12 Monate bestehen, sind die bisherigen Vorschriften weiter anzuwenden, es sei denn, die Vertragsparteien vereinbaren die Anwendung der Vorschriften dieser Verordnung.

(2) Für Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung noch nicht 12 Monate bestehen, kann die zuständige Stelle zur Vermeidung unbilliger Härten genehmigen, daß die bisherigen Vorschriften weiter angewendet werden.

## § 23

**Berlin-Klausel**

Diese Verordnung gilt nach § 14 des Dritten Überleitungsgesetzes vom 4. Januar 1952 (Bundesgesetzblatt I S. 1) in Verbindung mit § 112 des Berufsbildungsgesetzes auch im Land Berlin.

## § 24

**Inkrafttreten**

Diese Verordnung tritt am Tage nach ihrer Verkündung in Kraft.

Bonn, den 25. Mai 1971

Der Bundesminister für Wirtschaft und Finanzen  
In Vertretung  
Dr. Rohwedder

---