

Inhaltsverzeichnis

	Seite
Einleitung	
1 Berufsbild	2
2 Erläuterung zur Handhabung des Bildungsplans	3
A) Handlungskompetenzen	
1 Fachkompetenzen / Leitziele, Richtziele und Leistungsziele	6
2 Methodenkompetenzen	24
3 Sozial- und Selbstkompetenzen	25
B) Lektionentafel der Berufsfachschule	26
C) Organisation, Aufteilung und Dauer der überbetrieblichen Kurse	27
D) Qualifikationsverfahren	30
E) Genehmigung und Inkrafttreten	32
Anhang:	
- Verzeichnis der Unterlagen zur Umsetzung der beruflichen Grundbildung	
- Glossar zu wichtigen Begriffen	

1 Berufsbild

Industriepolsterin und Industriepolsterer planen und produzieren gepolsterte Sitzmöbel und Möbelteile. Sie zeichnen sich insbesondere durch folgende Fähigkeiten und Haltungen aus:

- a) Sie erstellen individuelle Schablonen, Nähpläne und Zuschnittspläne für die Herstellung der Standardprodukte.
- b) Sie produzieren auftragsbezogen und ressourcenschonend Standardprodukte in den Arbeitsphasen Vorpolstern, Zuschneiden, Nähen, Polstern und Montage.
- c) Sie setzen bei ihren Arbeiten die Vorschriften des Umweltschutzes, des Gesundheitsschutzes und der Arbeitssicherheit pflichtbewusst um.

2 Erläuterung zur Handhabung des Bildungsplans

In der Grundbildung zu Industriepolsterinnen EFZ und zu Industriepolsterer EFZ und für das Verständnis dieses Bildungsplans sind die folgenden vier Punkte wichtig:

1) Die Auszubildenden müssen am Ende ihrer Ausbildung über Kompetenzen verfügen, mit denen sie die beruflichen Anforderungen beherrschen können. Diese Anforderungen setzen sich je nach Arbeitsschritten, Aufträgen oder Arbeitsorten aus drei unterschiedlichen Teilen zusammen, welche entsprechende Kompetenzen brauchen:

- Es müssen fachliche Anforderungen bewältigt werden, wie etwa Materialien bearbeiten, Aufträge planen oder Werkzeuge und Maschinen einsetzen. Dazu braucht es **Fachkompetenzen**. Die Industriepolsterinnen EFZ und Industriepolsterer EFZ verfügen am Ende ihrer Berufslehre über Fachkompetenzen in den folgenden Bereichen. Diese fachlichen Bildungsziele werden als Leit- und Richtziele bezeichnet:

Produkt- und Arbeitsvorbereitung (Leitziel 1.1)

- Schablone erstellen (Richtziel 1.1.1)
- Zuschnitt- und Nähplan erstellen (Richtziel 1.1.2)
- Berufliches Rechnen (Richtziel 1.1.3)
- Berufliches Zeichnen (Richtziel 1.1.4)

Produktherstellung (Leitziel 1.2)

- Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen (Richtziel 1.2.1)
- Materialien (Richtziel 1.2.2)
- Vorpolstern (Richtziel 1.2.3)
- Stoffe zuschneiden (Richtziel 1.2.4)
- Leder zuschneiden (Richtziel 1.2.5)
- Nähen (Richtziel 1.2.6)
- Bezug und Montage (Richtziel 1.2.7)
- Persönliche Arbeitsprozesse (Richtziel 1.2.8)

Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz, Umweltschutz, Werterhaltung (Leitziel 1.3)

- Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz (Richtziel 1.3.1)
 - Umweltschutz (Richtziel 1.3.2)
 - Werterhaltung und Instandhaltung (Richtziel 1.3.3)
- Um eine gute persönliche Arbeits- und Lernorganisation, eine geordnete und geplante Arbeit und einen sinnvollen Einsatz der Arbeitsmittel sicherzustellen, braucht es **Methodenkompetenzen**. Es sind dies bei den Industriepolsterinnen EFZ und Industriepolsterer EFZ (vgl. genauer Seite 24 in diesem Bildungsplan):
- Arbeitstechniken und Problemlösen
 - Prozessorientiertes, vernetztes Denken und Handeln
 Informations- und Kommunikationsstrategien
 - Lernstrategien für das lebenslange Lernen
 - Kreativitätstechniken

- Es müssen zwischenmenschliche Anforderungen bewältigt werden, wie etwa im Umgang mit den Vorgesetzten, mit Mitarbeitenden, mit Kunden oder mit Behörden. Dazu braucht es **Sozial- und Selbstkompetenzen**. Sie ermöglichen den Industriepolsterinnen EFZ und Industriepolsterern EFZ, bei Herausforderungen in Kommunikations- und Teamsituationen sicher und selbstbewusst zu handeln. Dabei stärken sie ihre Persönlichkeit und sind bereit, an ihrer eigenen Entwicklung zu arbeiten. Es sind dies bei den Industriepolsterinnen EFZ und Industriepolsterern EFZ (vgl. genauer Seite 25 in diesem Bildungsplan):

- Eigenverantwortliches Handeln
- Kommunikationsfähigkeit
- Konfliktfähigkeit
- Teamfähigkeit
- Umgangsformen und Auftreten
- Belastbarkeit
- Ökologisches Verantwortungsbewusstsein und Handeln

2) Die **Fachkompetenzen** werden auf drei Ebenen mit Leit-, Richt- und Leistungszielen konkretisiert.

- Mit den Leitzielen werden in allgemeiner Form die Themengebiete und die Kompetenzbereiche der Ausbildung beschrieben und begründet, warum diese für Industriepolsterinnen EFZ und Industriepolsterer EFZ wichtig sind.
- Richtziele konkretisieren die Leitziele und beschreiben Einstellungen, Haltungen oder übergeordnete Verhaltenseigenschaften der Lernenden.
- Mit den Leistungszielen wiederum werden die Richtziele in konkretes Handeln übersetzt, das die Lernenden in den drei Lernorten zeigen sollen.

Leit- und Richtziele gelten für alle drei Lernorte, die Leistungsziele sind spezifisch für die Lernorte Berufsfachschule, Betrieb und überbetriebliche Kurse formuliert.

3) Mit den fachlichen Leistungszielen zusammen werden an den drei Lernorten die Methoden-, Sozial- und Selbstkompetenzen gefördert. Sie stellen zu dritt jeweils ein Kompetenzbündel dar. Die Berufsschule schafft Verständnis und Orientierung, die Lernorte Betrieb und die überbetrieblichen Kurse befähigen im Wesentlichen zum praktischen beruflichen Handeln.

4) Die Angabe der Taxonomiestufen bei den Leistungszielen an den drei Lernorten dient dazu, das Anspruchsniveau dieser Ziele sichtbar zu machen. Es werden sechs Kompetenzstufen unterschieden (K1 bis K6), die ein unterschiedliches Leistungsniveau zum Ausdruck bringen. Im Einzelnen bedeuten sie:

K1 (Wissen)

Informationen wiedergeben und in gleichartigen Situationen abrufen (aufzählen, kennen).

Beispiel: Industriepolsterer nennen die Massnahmen zur Vorbeugung von Verletzungen an der Arbeit.

K2 (Verstehen)

Informationen nicht nur wiedergeben, sondern auch verstehen (erklären, beschreiben, erläutern, aufzeigen).

Beispiel: Industriepolsterer erklären die Funktionen und die Schritte bei der Wartung und beim Unterhalt von Werkzeugen, Apparaten und Maschinen.

K3 (Anwenden)

Informationen über Sachverhalte in verschiedenen Situationen anwenden.

Beispiel: Industriepolsterer unterhalten und warten die Werkzeuge, Apparate und Maschinen unter Anleitung. Dabei setzen sie die geeigneten Hilfsmittel zweckentsprechend ein.

K4 (Analyse)

Sachverhalte in Einzelelemente gliedern, die Beziehung zwischen Elementen aufdecken und Zusammenhänge erkennen.

Beispiel: Industriepolsterer überprüfen die Stoffe auf Fehler und markieren diese.

K5 (Synthese)

Einzelne Elemente eines Sachverhalts kombinieren und zu einem Ganzen zusammenfügen oder eine Lösung für ein Problem entwerfen.

Beispiel: Industriepolsterer planen ihre Arbeiten vorgängig und gliedern nach Prioritäten. Dabei beachten sie die zeitlichen und organisatorischen Vorgaben. Im Bedarfsfall erstellen sie einen persönlichen Ablaufplan.

K6 (Bewertung)

Bestimmte Informationen und Sachverhalte nach Kriterien beurteilen.

In diesem Bildungsplan hat es keine Leistungsziele auf diesem Kompetenzniveau.

A Handlungskompetenzen

1. Fachkompetenzen - Leitziele, Richtziele und Leistungsziele für alle drei Lernorte

<p>1.1. Leitziel - Produkt- und Arbeitsvorbereitung</p> <p>Die Produkt- und Arbeitsvorbereitung für die Produktionsplanung ist wichtig, um in der Produktion einen effizienten Ablauf sicherzustellen und reproduzierbare Produkte zu gewährleisten.</p> <p>Industriepolsterer erstellen individuelle exakte Schablonen, Nähpläne und Zuschnittspläne, um eine standardisierte Herstellung der Produkte zu erreichen.</p>		
<p>1.1.1 Richtziel – Schablonensatz erstellen</p> <p>Industriepolsterer erkennen die Bedeutung eines genauen Schablonensatzes für den Zuschnitt und das Nähen. Sie erstellen Schablonensätze für den Zuschnitt des Bezugsmaterials fachgerecht und stellen damit die Qualität und das ansprechende Erscheinungsbild des Endproduktes sicher.</p>		
<p>Leistungsziele Berufsfachschule</p>	<p>Leistungsziele Betrieb</p>	<p>Leistungsziele überbetrieblicher Kurs</p>
<p>1.1.1.1 Stil, Form und Farbe</p> <p>Industriepolsterer zeigen die Entwicklungsschritte vom traditionellen Handwerk zur modernen industriellen Fertigung auf.</p> <p>Sie beschreiben die Stil- und Formmerkmale von traditionellen und modernen Sitzmöbeln.</p> <p>Sie erklären die Bedeutung und Wirkungen unterschiedlicher Farben. (K2)</p>	<p>1.1.1.1 Nahtverlauf und Nahtart</p> <p>Ich lege den Nahtverlauf und die Nahtart verarbeitungstechnisch sinnvoll fest. Dabei beachte ich die folgenden Vorgaben oder Kriterien:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Materialverbrauch - Stil, Form und Farbe - Produktionsvorgaben - Kosten <p>(K5)</p>	<p>1.1.1.1 Nahtverlauf und Nahtart</p> <p>Industriepolsterer legen den Nahtverlauf und die Nahtart verarbeitungstechnisch sinnvoll fest. Dabei erklären und beachten sie die folgenden Aspekte:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Materialverbrauch - Stil, Form und Farbe - Produktionsvorgaben - Kosten <p>(K5)</p>
<p>1.1.1.2 Schablone</p> <p>Industriepolsterer beschreiben die Einsatzmöglichkeiten der verschiedenen Materialien für die Fertigung von Schablonen. (K2)</p>	<p>1.1.1.2 Schablone</p> <p>Ich bestimme den Zuschnitt vom Originalteil und erstelle die Schablonen exakt.</p> <p>Dabei berücksichtige ich die folgenden Aspekte:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Art und Beschaffenheit des Bezugsmaterials - Nahtart und -führung 	<p>1.1.1.2 Schablone</p> <p>Industriepolsterer bestimmen den Zuschnitt vom Originalteil und erstellen Schablonen unter Anleitung exakt.</p> <p>Dabei beachten sie die folgenden Aspekte:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Art und Beschaffenheit des Bezugsmaterials

	(K5)	- Nahtart und -führung (K5)
	1.1.1.3 Produktionsrelevante Informationen Ich beschrifte Schablonen mit den für die Produktion wichtigen Informationen gemäss betrieblichen Vorgaben. (K3)	1.1.1.3 Produktionsrelevante Informationen Industriepolsterer beschriften Schablonen mit den folgenden für die Produktion wichtigen Informationen: - Anzahl, Seiten und Bezeichnungen der Teile - Laufrichtung - Nähpunkte - Raffungen - Nahtart - Reissverschluss, Klettverschluss, Schnalle u.a. (K3)

Methodenkompetenzen

- 2.1 Arbeitstechniken und Problemlösen
- 2.2 Prozessorientiertes, vernetztes Denken und Handeln
- 2.3 Informations- und Kommunikationsstrategien

Sozial- und Selbstkompetenzen

- 3.1 Eigenverantwortliches Handeln

1.1.2 Richtziel – Zuschnitt- und Nähplan erstellen

Industriepolsterer erkennen die Bedeutung korrekter und aussagekräftiger Zuschnitt- und Nähpläne für das sparsame Zuschneiden und das fachgerechte Zusammenfügen der Teile zu Bezügen. Sie erstellen diese selbständig.

Leistungsziele Berufsfachschule	Leistungsziele Betrieb	Leistungsziele überbetrieblicher Kurs
<p>1.1.2.1 Nähplan Industriepolsterer erklären die Funktion und den Aufbau eines Nähplans.</p> <p>Sie beschreiben die folgenden Anforderungen an Nähpläne anhand unterschiedlicher Modelle:</p> <ul style="list-style-type: none">- Bezeichnungen der Teile- Nähpunkte- Raffungen- Nahtart- Reissverschluss, Klettverschluss, Schnalle u.a. <p>Diese erstellen sie selbständig. (K5)</p>	<p>1.1.2.1 Nähplan Ich lege die Teile der Schablonensätze nach nähtechnischem Ablauf aus und zeichne den Nähplan in geeignetem Massstab.</p> <p>Dabei definiere ich die folgenden Vorgaben:</p> <ul style="list-style-type: none">- Bezeichnungen der Teile- Nähpunkte- Raffungen- Nahtart- Reissverschluss, Klettverschluss, Schnalle u.a. (K5)	<p>1.1.2.1 Nähplan Industriepolsterer erstellen auf der Grundlage von Schablonen Nähpläne in geeignetem Massstab.</p> <p>Dabei definieren sie die folgenden Vorgaben:</p> <ul style="list-style-type: none">- Bezeichnungen der Teile- Nähpunkte- Raffungen- Nahtart- Reissverschluss, Klettverschluss, Schnalle u.a. (K5)
<p>1.1.2.2 Zuschnittplan Industriepolsterer erklären die Funktion und den Aufbau eines Zuschnittplans.</p> <p>Sie beschreiben die folgenden Anforderungen an Zuschnittpläne anhand unterschiedlicher Modelle:</p> <ul style="list-style-type: none">- Laufrichtung- sparsamer Einsatz <p>Diese erstellen sie selbständig. (K5)</p>	<p>1.1.2.2 Zuschnittplan Ich lege die Teile der Schablonensätze nach materialspezifischen Vorgaben aus und zeichne den Zuschnittplan mit den korrekten Proportionen.</p> <p>Dabei definiere ich die folgenden Vorgaben:</p> <ul style="list-style-type: none">- Laufrichtung- sparsamer Einsatz (K5)	<p>1.1.2.2 Zuschnittplan Industriepolsterer erstellen auf der Grundlage von Schablonen Zuschnittpläne mit den korrekten Proportionen.</p> <p>Dabei definieren sie die folgenden Vorgaben:</p> <ul style="list-style-type: none">- Laufrichtung- sparsamer Einsatz (K5)

Methodenkompetenzen

- 2.1 Arbeitstechniken und Problemlösen
- 2.2 Prozessorientiertes, vernetztes Denken und Handeln
- 2.3 Informations- und Kommunikationsstrategien

Sozial- und Selbstkompetenzen

- 3.1 Eigenverantwortliches Handeln

1.1.3 Richtziel - Berufliches Rechnen		
Industriepolsterer sind sich der Kosten ihrer Produkte und ihrer Arbeitsprozesse bewusst und arbeiten kosteneffizient. Sie setzen berufsbezogene Berechnungen beim Erstellen von Zeichnungen, Skizzen und Plänen korrekt ein.		
Leistungsziele Berufsfachschule	Leistungsziele Betrieb	Leistungsziele überbetrieblicher Kurs
<p>1.1.3.1 Berufsbezogene Berechnungen Industriepolsterer sind fähig, berufsbezogene und einfache Berechnungen korrekt in den folgenden Bereichen durchzuführen.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mengen und Zeitberechnungen - Flächen- und Gewichtsrechnungen - Volumenberechnungen <p>Sie erklären die Ergebnisse berufsbezogener Rechnungen und zeigen die Konsequenzen für ihre Arbeit und den Betrieb auf. (K3)</p>	<p>1.1.3.1 Berufsbezogene Berechnungen Ich setze die folgenden Berechnungen in meinem Arbeitsbereich genau um:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mengen und Zeitberechnungen - Flächen- und Gewichtsrechnungen - Volumenberechnungen (K3) 	
<p>1.1.3.2 Kosten im Betrieb Industriepolsterer beschreiben die wesentlichen Kostenarten im Bereich der Materialien, Halbfabrikate, Produkte, Personal und laufende Kosten. Sie nennen deren Verhältnisse an den Gesamtkosten.</p> <p>Sie zeigen die Unterschiede zwischen fixen und variablen Kosten und deren Bedeutung anhand von Beispielen auf. (K2)</p>		

Methodenkompetenzen

- 2.1 Arbeitstechniken und Problemlösen
- 2.4 Lernstrategien für das lebenslange Lernen

Sozial- und Selbstkompetenzen

- 3.1 Eigenverantwortliches Handeln

1.1.4 Richtziel - Berufliches Zeichnen

Industriepolsterer sind sich bewusst, dass berufliches Zeichnen wichtig ist für das Verständnis von Materialwahl, für Zusammenspiel der Materialien, für Berechnungen und den Aufbau des Polsters. Sie stellen Polstermöbel und -teile mit den geeigneten Techniken nachvollziehbar dar.

Leistungsziele Berufsfachschule	Leistungsziele Betrieb	Leistungsziele überbetrieblicher Kurs
<p>1.1.4.1 Projektionszeichnen Industriepolsterer zeichnen einfache Polstermöbel und Gestelle in der Normalprojektion.</p> <p>Aus dreidimensionalen Darstellungen zeichnen sie die Normalprojektion fachgerecht.</p> <p>Sie stellen Seitenansichten im Masstab 1:1 dar und definieren den Polsteraufbau. (K5)</p>		
<p>1.1.4.2 Perspektivzeichnen Industriepolsterer konstruieren einfache Polstermöbel und Polsterteile und stellen sie freihändig perspektivisch dar. (K5)</p>		

Methodenkompetenzen

- 2.1 Arbeitstechniken und Problemlösen
- 2.3 Informations- und Kommunikationsstrategien
- 2.5 Kreativitätstechniken

Sozial- und Selbstkompetenzen

- 3.2 Kommunikationsfähigkeit
- 3.3 Konfliktfähigkeit
- 3.4 Teamfähigkeit

1.2 Leitziel – Produktherstellung

Das Herstellen von standardisierten Polstermöbeln und Polsterteilen stellt die Kernkompetenz der Industriepolsterer dar.

Sie verarbeiten die Materialien und Halbfabrikate fachgerecht zu qualitativ hochstehenden Produkten. Sie setzen die geeigneten Techniken, Werkzeuge und Maschinen gemäss Vorgaben ein und gestalten ihre Arbeitsprozesse effizient.

1.2.1 Richtziel – Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen

Industriepolsterer sind sich bewusst, dass mit den Betriebseinrichtungen wirtschaftlich, sorgfältig und ökologisch sinnvoll umgegangen werden muss. Sie setzen deshalb Werkzeuge und Maschinen für die Herstellung von Produkten fachgerecht und pflichtbewusst ein.

Leistungsziele Berufsfachschule	Leistungsziele Betrieb	Leistungsziele überbetrieblicher Kurs
<p>1.2.1.1 Werkzeuge Industriepolsterer beschreiben den Einsatz der gebräuchlichsten Werkzeuge in der Produkteherstellung, insbesondere:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Scheren - Polsterhämmer - Handnähadeln - Zangen - Anzeichnemittel - Ahlen - Halbmond (K2) 	<p>1.2.1.1 Werkzeuge Ich setze die folgenden Werkzeuge in der Produkteherstellung fachgerecht ein:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Scheren - Polsterhämmer - Handnähadeln - Zangen - Anzeichnemittel - Ahlen - Halbmond (K3) 	<p>1.2.1.1 Werkzeuge Industriepolsterer setzen die persönlichen und im Kurs verfügbaren Werkzeuge in der Produkteherstellung fachgerecht ein.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Scheren - Polsterhämmer - Handnähadeln - Zangen - Anzeichnemittel - Ahlen - Halbmond (K3)
	<p>1.2.1.2 Maschinen, Einrichtungen Ich setze die folgenden Apparate, Maschinen und Einrichtungen in der Produkteherstellung fachgerecht ein:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Leimpistole - Druckluftwerkzeuge - Nähmaschinen <ul style="list-style-type: none"> - Ziernahtmaschine - Schliessnahtmaschine - Oberlockmaschine - Raffmaschine - Reissverschlussmaschine - Zuschnittsysteme - Schaumstoffschneidmaschine 	<p>1.2.1.2 Maschinen, Einrichtungen Industriepolsterer setzen die folgenden Apparate, Maschinen und Einrichtungen in der Produkteherstellung fachgerecht ein:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Leimpistole - Druckluftwerkzeuge - Nähmaschinen <ul style="list-style-type: none"> - Ziernahtmaschine - Schliessnahtmaschine - Oberlockmaschine - Raffmaschine - Reissverschlussmaschine - Schaumstoffschneidmaschine (K3)

	- Gurtmaschine - Spaltmaschine - Stanzmaschinen (K3)	
--	---	--

Methodenkompetenzen

- 2.1 Arbeitstechniken und Problemlösen
- 2.3 Informations- und Kommunikationsstrategien

Sozial- und Selbstkompetenzen

- 3.1 Eigenverantwortliches Handeln
- 3.6 Belastbarkeit

<p>1.2.2 Richtziel – Materialien Industriepolsterer sind sich bewusst, dass mit den Materialien sparsam und ökologisch umgegangen werden muss. Sie setzen deshalb Materialien bei der Herstellung von Polstermöbeln und -teilen wirtschaftlich, sorgfältig und umweltgerecht ein.</p>		
<p>Leistungsziele Berufsfachschule</p>	<p>Leistungsziele Betrieb</p>	<p>Leistungsziele überbetrieblicher Kurs</p>
<p>1.2.2.1 Beschaffenheit / Qualitätsmerkmale Industriepolsterer beschreiben die Herstellung, die Eigenschaften und Qualitätsmerkmale der folgenden Materialien:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Textilien - Leder und Kunstleder - Holz und Holzhalbfabrikate - Metall - Kunststoffe - Polster- und Füllmaterial - Hilfsmaterialien (Kleinmaterialien, Klebstoffe) (K2) 		
<p>1.2.2.2 Einsatz / Verarbeitung Industriepolsterer zeigen anhand von typischen Beispielen die Verarbeitung, den Einsatz und die Verwendung dieser Materialien auf. (K2)</p>	<p>1.2.2.2 Techniken Materialverarbeitung Ich verarbeite und setze die folgenden Materialien fach- und materialgerecht wie auch sorgfältig und sparsam ein:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Textilien - Leder und Kunstleder - Holz und Holzhalbfabrikate 	<p>1.2.2.2 Techniken Materialverarbeitung Industriepolsterer verarbeiten und setzen die folgenden Materialien fach- und materialgerecht wie auch sorgfältig ein:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Textilien - Leder und Kunstleder

	<ul style="list-style-type: none"> - Metall - Kunststoffe - Polster- und Füllmaterial - Hilfsmaterialien (Kleinmaterialien, Klebstoffe) (K3) 	<ul style="list-style-type: none"> - Holz und Holzhalbfabrikate - Metall - Kunststoffe - Polster- und Füllmaterial - Hilfsmaterialien (Kleinmaterialien, Klebstoffe) (K2)
--	--	--

Methodenkompetenzen

- 2.1 Arbeitstechniken und Problemlösen
- 2.4 Lernstrategien für das lebenslange Lernen
- 2.5 Kreativitätstechniken

Sozial- und Selbstkompetenzen

- 3.1 Eigenverantwortliches Handeln
- 3.7 Ökologisches Verantwortungsbewusstsein und Handeln

<p>1.2.3 Richtziel – Vorpulstern Industriepolsterer sind sich bewusst, dass die Vorpulsterarbeiten genau nach Vorgaben ausgeführt werden müssen. Sie erledigen alle Arbeiten von der Unterfederung bis zur Erstellung der Weisspulster selbstständig und fachgerecht.</p>		
Leistungsziele Berufsfachschule	Leistungsziele Betrieb	Leistungsziele überbetrieblicher Kurs
	<p>1.2.3.1 Auftragsanalyse Ich analysiere den Fabrikationsauftrag und die betrieblichen Arbeitsanweisungen und bestimme die Materialien und die Gestelle. (K3)</p>	<p>1.2.3.1 Auftragsanalyse Industriepolsterer bestimmen die Materialien und die Gestelle. (K3)</p>
	<p>1.2.3.2 Gestelle Ich bereite und montiere Gestelle vor und bringe die Unterfederung (Gurten oder Nosag) gemäss Arbeitsanweisung an. (K3)</p>	<p>1.2.3.2 Gestelle Industriepolsterer bereiten und montieren Gestelle vor und bringen die Unterfederung (Gurten oder Nosag) gemäss Arbeitsanweisung an. (K3)</p>
	<p>1.2.3.3 Weisspulster Ich fertige Weisspulster mit den folgenden Arbeitsschritten:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Watte zuschneiden - Watte nähen - Schaumstoff zuschneiden - Kissen konfektionieren 	<p>1.2.3.3 Weisspulster Industriepolsterer fertigen Weisspulster mit den folgenden Arbeitsschritten:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Watte zuschneiden - Watte nähen - Schaumstoff zuschneiden - Kissen konfektionieren

	<p>- Schaumteile und Watteteile verkleben</p> <p>Dabei setze ich meine Materialkenntnisse fachgerecht ein.¹ (K3)</p>	<p>- Schaumteile und Watteteile verkleben</p> <p>Dabei setzen sie ihre Materialkenntnisse fachgerecht ein.² (K3)</p>
--	---	---

Methodenkompetenzen

- 2.1 Arbeitstechniken und Problemlösen
- 2.5 Kreativitätstechniken

Sozial- und Selbstkompetenzen

- 3.1 Eigenverantwortliches Handeln
- 3.6 Belastbarkeit

¹ Vgl. Leistungsziel 1.2.2.1

² Vgl. Leistungsziel 1.2.2.1

1.2.4 Richtziel – Stoffe zuschneiden		
<p>Industriepolsterer sind sich bewusst, dass Stoffe nach den Vorgaben des Zuschnittplans zugeschnitten werden müssen. Sie analysieren die Arbeitspapiere und schneiden Stoffe gemäss Zuschnittplan.</p>		
Leistungsziele Berufsfachschule	Leistungsziele Betrieb	Leistungsziele überbetrieblicher Kurs
	<p>1.2.4.1 Auftragsanalyse Ich analysiere den Fabrikationsauftrag und bestimme die Zuschnittart (uni oder Rapport).</p> <p>Ich überprüfe die Stoffe auf Fehler und markiere diese genau. (K5)</p>	<p>1.2.4.1 Auftragsanalyse Industriepolsterer überprüfen die Stoffe auf Fehler und markieren diese. (K4)</p>
	<p>1.2.4.2 Zuschnittplan und Zuschneiden Ich lege die Schablonen gemäss Zuschnittplan auf und zeichne diese auf dem Stoff an.</p> <p>Die Uni-Stoffe schneide ich selbstständig und fachgerecht zu, die anspruchsvolleren Rapport-Stoffe unter Anleitung. (K3)</p>	<p>1.2.4.2 Zuschnittplan und Zuschneiden Industriepolsterer legen die Schablonen gemäss Zuschnittplan auf und zeichnen diese auf dem Stoff an.</p> <p>Die Uni-Stoffe schneiden sie selbstständig und fachgerecht zu, Rapport-Stoffe unter Anleitung. (K3)</p>

Methodenkompetenzen

- 2.1 Arbeitstechniken und Problemlösen
- 2.5 Kreativitätstechniken

Sozial- und Selbstkompetenzen

- 3.1 Eigenverantwortliches Handeln
- 3.6 Belastbarkeit

<p>1.2.5 Richtziel – Leder zuschneiden Industriepolsterer sind sich bewusst, dass mit Leder sparsam und sorgfältig umgegangen werden muss. Sie schneiden Leder nach ihrer Beschaffenheit fachgerecht zu und arbeiten sorgfältig.</p>		
<p>Leistungsziele Berufsfachschule</p>	<p>Leistungsziele Betrieb</p>	<p>Leistungsziele überbetrieblicher Kurs</p>
	<p>1.2.5.1 Auftragsanalyse Ich analysiere den Fabrikationsauftrag und bestimme den Schablonensatz sowie Menge und Qualität des Leders.</p> <p>Ich überprüfe das Leder auf Fehler und markiere diese genau. (K5)</p>	<p>1.2.5.1 Auftragsanalyse Industriepolsterer überprüfen das Leder auf Fehler und markieren diese. (K4)</p>
	<p>1.2.5.2 Schablonen und Zuschnitt Ich lege die Schablonen gemäss Fehlerbild der Haut sparsam auf und zeichne diese auf dem Leder unter Anleitung an.</p> <p>Die Leder schneide ich selbstständig und fachgerecht zu. (K3)</p>	<p>1.2.5.2 Schablonen Industriepolsterer legen die Schablonen gemäss Fehlerbild der Haut sparsam auf und legen damit den Zuschnitt des Leders fest. (K3)</p>

Methodenkompetenzen

- 2.1 Arbeitstechniken und Problemlösen
- 2.5 Kreativitätstechniken

Sozial- und Selbstkompetenzen

- 3.1 Eigenverantwortliches Handeln
- 3.6 Belastbarkeit

1.2.6 Richtziel – Nähen Industriepolsterer sind sich bewusst, dass die Näharbeiten qualitativ einwandfrei durchgeführt werden müssen. Sie nähen die einzelnen Teile nach Nähplan fachgerecht zur kompletten Bezugshülle zusammen.		
Leistungsziele Berufsfachschule	Leistungsziele Betrieb	Leistungsziele überbetrieblicher Kurs
	1.2.6.1 Auftragsanalyse Ich analysiere den Fabrikationsauftrag und den Nähplan und sortiere die zugeschnittenen Teile nach ihrer Reihenfolge der Bearbeitung. (K4)	1.2.6.1 Auftragsanalyse Industriepolsterer analysieren den Nähplan und sortieren die zugeschnittenen Teile nach ihrer Reihenfolge der Bearbeitung. (K4)
	1.2.6.2 Vornäharbeiten Ich erledige die folgenden Vornäharbeiten modellspezifisch gemäss Nähplan sorgfältig und fachgerecht: - Futterstoff vornähen - Stoffe overlocken - Reissverschlüsse einnähen - Leder oder Stoff mit Watte kaschieren - Leder oder Stoff rafften (K3)	1.2.6.2 Vornäharbeiten Industriepolsterer erledigen die folgenden Vornäharbeiten modellspezifisch unter Anleitung gemäss Nähplan: - Futterstoff vornähen - Stoffe overlocken - Reissverschlüsse einnähen - Leder oder Stoff mit Watte kaschieren - Leder oder Stoff rafften (K3)
	1.2.6.3 Näharbeiten Ich erledige die folgenden Näharbeiten modellspezifisch gemäss Nähplan sorgfältig und fachgerecht: - Schliessnähte nähen - Ziernähte nähen - Kedernähte nähen (K3)	1.2.6.3 Näharbeiten Industriepolsterer erledigen die folgenden Näharbeiten modellspezifisch gemäss Nähplan unter Anleitung: - Schliessnähte nähen - Ziernähte nähen - Kedernähte nähen (K3)

Methodenkompetenzen

- 2.1 Arbeitstechniken und Problemlösen
- 2.2 Prozessorientiertes, vernetztes Denken und Handeln

Sozial- und Selbstkompetenzen

- 3.1 Eigenverantwortliches Handeln
- 3.6 Belastbarkeit

1.2.7 Richtziel – Bezug und Montage		
<p>Industriepolsterer sind sich bewusst, dass Kissen und Polster fachgerecht bezogen werden müssen, um ein qualitativ hochstehendes Endprodukt für den Kunden herzustellen. Sie beziehen die einzelnen Weisspolsterteile mit der Hülle und montieren sie selbstständig zu einem kompletten Produkt.</p>		
Leistungsziele Berufsfachschule	Leistungsziele Betrieb	Leistungsziele überbetrieblicher Kurs
	<p>1.2.7.1 Auftragsanalyse Ich analysiere den Fabrikationsauftrag und stelle die Hüllen und die Weisspolsterteile für die weiteren Arbeiten des Bezugs und der Montage bereit. (K4)</p>	<p>1.2.7.1 Auftragsanalyse Industriepolsterer stellen die Hüllen und die Weisspolsterteile für die weiteren Arbeiten des Bezugs und der Montage bereit. (K3)</p>
	<p>1.2.7.2 Bezugsarbeiten Ich beziehe die Kissen und die Weisspolsterteile mit den Hüllen exakt und fachgerecht. (K3)</p>	<p>1.2.7.2 Bezugsarbeiten Industriepolsterer beziehen die Kissen und die Weisspolsterteile mit den Hüllen unter Anleitung. (K3)</p>
	<p>1.2.7.3 Montagearbeiten Ich unterspanne und montiere die bezogenen Polsterteile und bringe die modellspezifischen Funktionsmechaniken und Füße an. Ich nehme die Schlusskontrolle vor und halte die ordnungsgemässe Ausführung gemäss Vorgaben mit den korrekten Dokumenten fest. (K4)</p>	<p>1.2.7.3 Montagearbeiten Industriepolsterer unterspannen und montieren die bezogenen Polsterteile und bringen die modellspezifischen Funktionsmechaniken und Füße unter Anleitung an. Sie nehmen die Schlusskontrolle vor und zeigen Abweichungen von den Vorgaben auf. (K4)</p>

Methodenkompetenzen

- 2.1 Arbeitstechniken und Problemlösen
- 2.2 Prozessorientiertes, vernetztes Denken und Handeln

Sozial- und Selbstkompetenzen

- 3.1 Eigenverantwortliches Handeln
- 3.6 Belastbarkeit

1.2.8 Richtziel - Persönliche Arbeitsprozesse		
<p>Industriepolsterer sind sich bewusst, dass die betrieblichen Abläufe und Prozesse nur dann funktionieren, wenn die Mitarbeitenden ihre Arbeiten betriebsgerecht organisieren. Industriepolsterer organisieren ihre eigenen Arbeiten gemäss allgemeinen und betrieblichen Vorgaben rationell und zeitgemäss.</p>		
Leistungsziele Berufsfachschule	Leistungsziele Betrieb	Leistungsziele überbetrieblicher Kurs
<p>1.2.8.1 Zeitmanagement Industriepolsterer erklären die Ziele und Vorteile des Zeitmanagements und beschreiben die Merkmale eines gut organisierten Lern- und Arbeitsplatzes. (K2)</p>	<p>1.2.8.1 Zeitmanagement Ich plane meine Arbeiten vorgängig und gliedere nach Prioritäten. Dabei beachte ich die zeitlichen und organisatorischen Vorgaben. Im Bedarfsfall erstelle ich einen persönlichen Ablaufplan. (K5)</p>	<p>1.2.8.1 Zeitmanagement Industriepolsterer planen und organisieren ihre Arbeiten nach zeitlichen Vorgaben. (K3)</p>
	<p>1.2.8.2 Arbeitsplatzgestaltung Ich stelle sicher, dass mein Arbeitsplatz korrekt aufgeräumt ist und die Werkzeuge einsatzfähig sind. Dabei halte ich die Schritte der Arbeitsorganisation an meinem Arbeitsplatz ein. (K3)</p>	<p>1.2.8.2 Arbeitsplatzgestaltung Industriepolsterer stellen sicher, dass ihr Arbeitsplatz korrekt aufgeräumt ist und die Werkzeuge einsatzfähig sind. Dabei halten sie die Schritte der Arbeitsorganisation an ihren Arbeitsplatz ein. (K3)</p>
<p>1.2.8.3 Lerndokumentation Industriepolsterer sind fähig, den Aufbau wie auch Sinn und Zweck der Lerndokumentation aufzuzeigen. (K2)</p>	<p>1.2.8.3 Lerndokumentation Ich führe die Lerndokumentation selbstständig, pflichtbewusst und nach Vorgaben. Diese bespreche ich regelmässig mit meinem Vorgesetzten. (K3)</p>	<p>1.2.8.3 Lerndokumentation Industriepolsterer führen die Lerndokumentation selbstständig, pflichtbewusst und nach Vorgaben. Diese besprechen sie regelmässig mit dem üK-Leiter. (K3)</p>

Methodenkompetenzen

- 2.1 Arbeitstechniken und Problemlösen
- 2.2 Prozessorientiertes, vernetztes Denken und Handeln

Sozial- und Selbstkompetenzen

- 3.1 Eigenverantwortliches Handeln
- 3.2 Kommunikationsfähigkeit
- 3.3 Konfliktfähigkeit

1.3 Leitziel - Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz, Umweltschutz, Werterhaltung

Persönliche und allgemeine Massnahmen zur Sicherheit sowie zum Gesundheits-, Brand- und Umweltschutz sind für Industriepolsterer von grundlegender Bedeutung, um Mitarbeitende, Betrieb, Auftraggeber wie auch ihre Arbeiten vor negativen Auswirkungen zu schützen.

Industriepolsterer verhalten sich bei ihrer Arbeit vorbildlich in Bezug auf die Sicherheit, die Gesundheit sowie den Umweltschutz und die Werterhaltung. Sie setzen die gesetzlichen Vorschriften und betrieblichen Regelungen pflichtbewusst und eigenständig um.

1.3.1 Richtziel - Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz

Industriepolsterer sind sich der Gefahrenbereiche bei ihrer Arbeit bewusst. Sie erkennen diese und gewährleisten selbstständig die Arbeitssicherheit und den Gesundheitsschutz mit geeigneten Massnahmen.

Leistungsziele Berufsfachschule	Leistungsziele Betrieb	Leistungsziele überbetrieblicher Kurs
1.3.1.1 Vorschriften Industriepolsterer erklären die Vorschriften zum Schutz ihrer Gesundheit gemäss EKAS-Richtlinien. (K2)	1.3.1.1 Vorschriften Ich bin fähig, Ursachen zur Gefährdung meiner Gesundheit zu erkennen und mögliche Folgen abzuschätzen. Dabei beachte ich die im Betrieb geltenden Regeln und Bestimmungen. (K5)	1.3.1.1 Vorschriften Industriepolsterer sind fähig, Ursachen zur Gefährdung ihrer Gesundheit zu erkennen und mögliche Folgen abzuschätzen. Dabei beachten sie die im ÜK geltenden Regeln und Bestimmungen. (K5)
1.3.1.2 Massnahmen Industriepolsterer erläutern die möglichen Massnahmen zum Schutz ihrer Person und ihres Umfeldes gemäss EKAS-Richtlinien. (K2)	1.3.1.2 Massnahmen Ich bin fähig, durch geeignete Massnahmen Atemwege, Augen, Ohren, Haut und Bewegungsapparat von mir und meinen Mitarbeitenden zu schützen. (K3)	1.3.1.2 Massnahmen Industriepolsterer sind fähig, durch geeignete Massnahmen ihre Atemwege, Augen, Ohren, Haut und Bewegungsapparat zu schützen und auch Rücksicht auf die Gesundheit ihrer Mitarbeitenden zu nehmen. (K3)
1.3.1.3 Vorbeugung Industriepolsterer nennen die Massnahmen zur Vorbeugung von Verletzungen bei der Arbeit. (K1)	1.3.1.3 Vorbeugung Ich beachte konsequent die Gebrauchsanweisungen sowie Gefahrenzeichen für gefährliche Stoffe und die Bedienungsanleitungen der Maschinen. Ich setze diese Vorgaben der Hersteller pflichtbewusst um. Bei Unklarheiten frage ich	1.3.1.3 Vorbeugung Industriepolsterer beachten konsequent die Gebrauchsanweisungen sowie Gefahrenzeichen für gefährliche Stoffe und die Bedienungsanleitungen der Maschinen. Sie setzen diese Vorgaben der Hersteller pflichtbewusst um.

	beim Vorgesetzten nach. (K3)	Bei Unklarheiten fragen sie beim ÜK-Leiter nach. (K3)
1.3.1.4 Erste Hilfe Industriepolsterer sind fähig, die Erste-HilfeMassnahmen zu erläutern und ihre Bedeutung aufzuzeigen. (K2)	1.3.1.4 Erste Hilfe Ich zeige auf, wie ich mich bei Verletzungen und Unfällen zu verhalten habe. (K2)	1.3.1.4 Erste Hilfe Industriepolsterer zeigen auf, wie sie sich bei Verletzungen und Unfällen zu verhalten haben. (K2)

Methodenkompetenzen

- 2.1 Arbeitstechniken und Problemlösen
- 2.2 Prozessorientiertes, vernetztes Denken und Handeln

Sozial- und Selbstkompetenzen

- 3.1 Eigenverantwortliches Handeln
- 3.4 Teamfähigkeit

1.3.2 Richtziel - Umweltschutz Industriepolsterer erkennen die Bedeutung und Notwendigkeit des Umweltschutzes. Sie sind fähig, wesentliche Handlungsfelder in ihrem Arbeitsfeld zu analysieren, zu beurteilen und geeignete Massnahmen des Umweltschutzes umzusetzen.		
Leistungsziele Berufsfachschule	Leistungsziele Betrieb	Leistungsziele überbetrieblicher Kurs
1.3.2.1 Gesetzliche Normen Industriepolsterer sind fähig, die gesetzlichen Bestimmungen für den Umweltschutz anhand von Beispielen zu erläutern. Sie zeigen Konsequenzen für die eigene Arbeit auf. (K2)	1.3.2.1 Gesetzliche Normen Ich setze die gesetzlichen Normen und betrieblichen Vorgaben zum Schutz der Umwelt bei meiner Arbeit pflichtbewusst um. (K3)	
1.3.2.2 Umweltschutz im Betrieb Industriepolsterer zeigen die betrieblichen Grundsätze und Massnahmen des Umweltschutzes anhand von aussagekräftigen Beispielen auf. (K2)	1.3.2.2 Umweltschutz im Betrieb Ich wende täglich die betrieblichen Grundsätze des Umweltschutzes korrekt und pflichtbewusst an. (K3)	1.3.2.2 Umweltschutz im üK Industriepolsterer setzen die Grundsätze des Umweltschutzes bei ihrer Arbeit im ÜK gemäss den Vorgaben selbständig um. (K3)
	1.3.2.3 Umgang mit Stoffen Ich vermeide, vermindere, entsorge oder recycle Abfälle und gefährliche Stoffe konsequent und korrekt gemäss den gesetzlichen Normen und betrieblichen Vorgaben. (K3)	1.3.2.3 Umgang mit Stoffen Industriepolsterer vermeiden, vermindern, entsorgen oder recyceln Abfälle und gefährliche Stoffe konsequent und korrekt gemäss den gesetzlichen Normen und üK-Vorgaben. (K3)

Methodenkompetenzen

- 2.1 Arbeitstechniken und Problemlösen
- 2.2 Prozessorientiertes, vernetztes Denken und Handeln

Sozial- und Selbstkompetenzen

- 3.1 Eigenverantwortliches Handeln
- 3.7 Ökologisches Verantwortungsbewusstsein und Handeln

1.3.3 Richtziel - Werterhaltung und Instandhaltung Industriepolsterer erkennen den Zweck und die Einsatzmöglichkeiten, die Pflege und Instandhaltung von Werkzeugen und Maschinen und erledigen alle damit verbundenen Arbeiten pflichtbewusst.		
Leistungsziele Berufsfachschule	Leistungsziele Betrieb	Leistungsziele überbetrieblicher Kurs
	1.3.3.1 Gebrauchs- anweisungen Ich bin in der Lage, Gebrauchsanweisungen zu lesen und deren Vorschriften genau anzuwenden. (K3)	1.3.3.1 Gebrauchs- anweisungen Industriepolsterer sind in der Lage, Gebrauchsanweisungen zu lesen und deren Vorschriften genau anzuwenden. (K3)
	1.3.3.2 Unterhaltsarbeiten Ich führe kleine Unterhaltsarbeiten an Werkzeugen und Maschinen gemäss den betrieblichen Vorgaben durch. (K3)	1.3.3.2 Unterhaltsarbeiten Industriepolsterer führen kleine Unterhaltsarbeiten an Werkzeugen und Maschinen gemäss den üK-Vorgaben durch. (K3)
1.3.3.3 Pflege Industriepolsterer erklären die Arten, den Einsatz und die Wirkungen von typischen Reinigungsmitteln. (K2)	1.3.3.3 Pflege Ich setze die Reinigungs- und Pflegemittel in der richtigen Art und Weise wie auch in der angemessenen Dosierung fachgerecht als auch ökonomisch und ökologisch sinnvoll ein. Dabei setze ich die Reinigungsgeräte schonend, sicher und zweckmässig ein. (K3)	1.3.3.3 Pflege Industriepolsterer sind fähig, Reinigungsmittel in der richtigen Art und Dosierung fachgerecht und ökonomisch sowie ökologisch sinnvoll einzusetzen und deren Wirkungen zu erklären. Dabei setzen sie die Reinigungsgeräte schonend, sicher und zweckmässig ein. (K3)
	1.3.3.4 Pannenbehebung Ich bin in der Lage, bei technischen Pannen die betrieblich vorgeschriebenen Massnahmen zu ergreifen. (K3)	1.3.3.4 Pannenbehebung Industriepolsterer sind in der Lage, bei technischen Pannen die betrieblich vorgeschriebenen Massnahmen zu ergreifen. (K3)

Methodenkompetenzen

- 2.1 Arbeitstechniken und Problemlösen
- 2.2 Prozessorientiertes, vernetztes Denken und Handeln

Sozial- und Selbstkompetenzen

- 3.1 Eigenverantwortliches Handeln
- 3.7 Ökologisches Verantwortungsbewusstsein und Handeln

2 Methodenkompetenz

Die **Methodenkompetenzen** ermöglichen den Industriepolsterern dank guter persönlicher Arbeitsorganisation eine geordnete und geplante Arbeit, einen sinnvollen Einsatz der Hilfsmittel und das zielorientierte Lösen ihrer Aufgaben.

2.1 Arbeitstechniken und Problemlösen

Um berufliche Aufgaben zu lösen, braucht es eine klare und systematische Arbeitsweise. Deshalb setzen Industriepolsterer Instrumente und Hilfsmittel ein, welche zu effizienten Abläufen und Arbeitsschritten führen. Sie planen ihre Arbeiten gemäss Vorgaben effizient und überprüfen am Schluss die ganze Auftragsabwicklung.

2.2 Prozessorientiertes, vernetztes Denken und Handeln

Betriebliche Abläufe dürfen nicht isoliert betrachtet werden. Industriepolsterer sind sich der Auswirkungen ihrer Arbeit auf ihre Arbeitskollegen und auf den Erfolg des Unternehmens bewusst und setzen alle Schritte um, welche einen reibungslosen Arbeitsablauf ermöglichen.

2.3 Informations- und Kommunikationsstrategien

Moderne Mittel der Informations- und Kommunikationstechnologie sind im Betrieb immer wichtiger. Industriepolsterer sind sich dessen bewusst und helfen mit, dass Vorgesetzte und Mitarbeitende nach Vorgaben informiert sind. Sie beschaffen sich bei Bedarf selbständig die geeigneten Informationen, um ihre Arbeit gemäss den Vorgaben zu bewältigen.

2.4 Lernstrategien für das lebenslange Lernen

Das lebenslange Lernen ist wichtig, um den wechselnden Anforderungen im Berufsfeld gewachsen zu sein und um sich zu entwickeln. Industriepolsterer sind sich dessen bewusst und arbeiten mit für sie effizienten Lernstrategien, welche ihnen beim Lernen Freude, Erfolg und Zufriedenheit bereiten. Sie bilden sich weiter und nehmen an Fachanlässen teil.

2.5 Kreativitätstechniken

Offenheit für Neues und für unkonventionelle Ideen sind wichtige Kompetenzen von Industriepolsterern. Deshalb sind sie fähig, in ihrem Arbeitsbereich mit kreativen Ideen zu neuen Lösungen beizutragen. Sie sind wachsam und offen gegenüber Neuerungen und Trends in der Branche.

3 Sozial- und Selbstkompetenz

Die **Sozial- und Selbstkompetenzen** ermöglichen den Industriepolsterern Herausforderungen in Kommunikations- und Teamsituationen sicher und selbstbewusst zu bewältigen. Dabei stärken sie ihre Persönlichkeit und sind bereit, an ihrer eigenen Entwicklung zu arbeiten.

3.1 Eigenverantwortliches Handeln

In einem Betrieb sind die Industriepolsterer mitverantwortlich für die betrieblichen Abläufe. Sie sind bereit, diese mitzugestalten, zu verbessern, in eigener Verantwortung in ihrem Bereich Entscheide zu treffen und gewissenhaft zu handeln.

3.2 Kommunikationsfähigkeit

Die korrekte Kommunikation im Umgang mit Vorgesetzten und Mitarbeitenden ist sehr wichtig. Industriepolsterer können sich in andere Menschen hinein versetzen, sind offen und gesprächsbereit. Sie verstehen die Regeln der erfolgreichen Kommunikation, wenden sie im Sinne des Betriebes durchdacht an.

3.3 Konfliktfähigkeit

Im beruflichen Alltag eines Betriebes, wo sich Menschen mit unterschiedlichen Auffassungen und Meinungen begegnen, kann es zu Konfliktsituationen kommen. Industriepolsterer sind sich dessen bewusst und reagieren in solchen Fällen ruhig und überlegt. Sie stellen sich der Auseinandersetzung, akzeptieren andere Standpunkte, diskutieren sachbezogen und suchen nach konstruktiven Lösungen.

3.4 Teamfähigkeit

Berufliche und persönliche Aufgaben können vielfach nicht allein, sondern müssen in erfolgreicher und effizienter Teamarbeit bearbeitet werden. Industriepolsterer sind fähig, im Team zielorientiert und produktiv zu arbeiten. Dabei verhalten sie sich im Umgang mit Vorgesetzten und Mitarbeitenden kooperativ und gemäss den allgemeinen Regeln, die für eine erfolgreiche Zusammenarbeit wichtig sind.

3.5 Umgangsformen und Auftreten

Industriepolsterer haben es bei ihrer Tätigkeit mit verschiedenen Menschen zu tun, die jeweils bestimmte Erwartungen an das Verhalten und die Umgangsformen haben. Sie kleiden sich angemessen, verhalten sich anständig und sind pünktlich, ordentlich sowie zuverlässig.

3.6 Belastbarkeit

Die verschiedenen Aufgaben und Arbeitsprozesse in einem Betrieb sind anspruchsvoll. Industriepolsterer können mit zeitlichen Belastungen umgehen, indem sie die ihnen zugewiesenen und zufallenden Aufgaben ruhig, überlegt und zügig angehen. In kritischen Situationen bewahren sie den Überblick und informieren allenfalls ihren Vorgesetzten.

3.7 Ökologisches Verantwortungsbewusstsein und Handeln

Der sorgsame und bewusste Umgang mit Stoffen und Abfällen, welche die Umwelt belasten, ist von grosser Relevanz. Industriepolsterer sind sich der Bedeutung eines sorgfältigen Umgangs mit ihren Materialien und ihres Verhaltens auf Mensch und Umwelt bewusst. Um umweltschonend zu arbeiten setzen sie geeignete Massnahmen ein.

B Lektionentafel der Berufsfachschule

Unterrichtsbereiche	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	Total
Produkt- und Arbeitsvorbereitung	100	100	100	300
Produktherstellung <i>zusammen mit</i>				
Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz, Umweltschutz, Werterhaltung (insgesamt 40 Lektionen, gleichmässig verteilt)	100	100	100	300
Total Berufskunde	200	200	200	600
Allgemeinbildender Unterricht	120	120	120	360
Sport	40	40	40	120
Total Lektionen	360	360	360	1080

C Organisation, Aufteilung und Dauer der überbetrieblichen Kurse

1. Zweck

Die überbetrieblichen Kurse (üK) ergänzen die Bildung in der beruflichen Praxis und die schulische Bildung. Der Besuch der Kurse ist für alle Lernenden obligatorisch.

2. Träger

Der Träger der Kurse ist der Verband der Schweizer Möbelindustrie SEM.

3. Organe

Die Organe der Kurse sind:

- a. die Aufsichtskommission
- b. die Kurskommissionen (mit Vertretung des Standortkantons)
- c. die üK - Zentren oder die vergleichbaren dritten Lernorte

4. Dauer, Zeitpunkt und Inhalte

4.1 Die überbetrieblichen Kurse dauern:

- | | |
|--------------------------------|----------------------|
| - im ersten Lehrjahr (Kurs 1) | 12 Tage zu 8 Stunden |
| - im zweiten Lehrjahr (Kurs 2) | 12 Tage zu 8 Stunden |
| - im fünften Semester (Kurs 3) | 12 Tage zu 8 Stunden |

4.2 Die überbetrieblichen Kurse umfassen:

Kurs / Zeitpunkt	Hauptthemen	Differenzierung/ Produkt
Kurs 1 / 1. Lehrjahr 12 Tage	Schablonensatz erstellen Zuschnitt- und Nähplan erstellen Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen Materialien Vorpolstern Stoffe zuschneiden Nähen Bezug und Montage Persönliche Arbeitsprozesse Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz, Umweltschutz, Werterhaltung	Kleiner, einfacher Hocker unter Anleitung Fokus auf Einführung in Grundfertigkeiten und sicherer Umgang mit Werkzeugen, Maschinen und Einrichtungen

Kurs 2 / 2. Lehrjahr 12 Tage	Schablonensatz erstellen Zuschnitt- und Nähplan erstellen Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen Materialien Vorpolstern Stoffe zuschneiden Nähen Bezug und Montage Persönliche Arbeitsprozesse Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz, Umweltschutz, Werterhaltung	Sessel Selbstständige Planung und Herstellung
Kurs 3 / 5. Semester 12 Tage	Schablonensatz erstellen Zuschnitt- und Nähplan erstellen Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen Materialien Vorpolstern Stoffe zuschneiden Nähen Bezug und Montage Persönliche Arbeitsprozesse Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz, Umweltschutz, Werterhaltung	Anspruchsvoller Sessel Selbstständige Planung und Herstellung

5. Bewertung

Die drei Kurse werden bewertet. Das Verfahren wird im Organisationsreglement* für überbetriebliche Kurse festgehalten.

* Änderung gemäss B&Q-Sitzung vom 23.01.2014

D Qualifikationsverfahren

1. Organisation

- Das Qualifikationsverfahren wird in einem Lehrbetrieb, in einem andern geeigneten Betrieb oder in einer Berufsfachschule durchgeführt. Der lernenden Person werden ein Arbeitsplatz und die erforderlichen Einrichtungen in einwandfreiem Zustand zur Verfügung gestellt.
- Mit dem Prüfungsaufgebot wird bekannt gegeben, welche Materialien die lernende Person mitzubringen hat.
- Es kann vorgängig eine Wegleitung zur Prüfung abgegeben werden.

2. Qualifikationsbereiche

2.1 Praktische Arbeit

In diesem Qualifikationsbereich wird während 20 Stunden die Erreichung der Leistungsziele aus Betrieb und überbetrieblichen Kursen überprüft. Der Qualifikationsbereich umfasst:

- Position 1: Produkt- und Arbeitsvorbereitung (zählt dreifach)
- Position 2: Produktherstellung (zählt dreifach)
- Position 3: Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz, Umweltschutz, Werterhaltung (zählt einfach)

2.2 Berufskennntnisse

In diesem Qualifikationsbereich wird während 2 1/2 Stunden schriftlich und 1/2 Stunde mündlich die Erreichung der Leistungsziele im berufskundlichen Unterricht überprüft. Der Qualifikationsbereich umfasst:

- Position 1: Produkt- und Arbeitsvorbereitung, 1 1/2 Stunden schriftlich
- Position 2: Produktherstellung
Unterposition 2.1: 1/2 Stunden schriftlich
Unterposition 2.2: 1/2 Stunden mündlich
- Position 3: Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz, Umweltschutz, Werterhaltung 1/2 Stunde, schriftlich

Die Positionen 1 und 2 werden je zweifach, Position 3 einfach gewichtet.

2.3 Erfahrungsnote

Die Erfahrungsnote ist das auf eine Dezimalstelle gerundete Mittel aus der Summe der Noten für:

- a. den berufskundlichen Unterricht;
- b. die überbetrieblichen Kurse.

Die Note für den berufskundlichen Unterricht ist das auf eine ganze oder halbe Note gerundete Mittel aus der Summe aller Semesterzeugnisnoten des berufskundlichen Unterrichts.

Die Note für die überbetrieblichen Kurse ist das auf eine ganze oder halbe Note gerundete Mittel aus der Summe der benoteten Kompetenznachweise.

2.4 Allgemeinbildung

Die Abschlussprüfung im Qualifikationsbereich Allgemeinbildung richtet sich nach der Verordnung des BBT über Mindestvorschriften für die Allgemeinbildung in der beruflichen Grundbildung.

3. Bewertung

Die Bestehensnorm, die Notenberechnung und -gewichtung richtet sich nach der Verordnung über die berufliche Grundbildung.

E Genehmigung und Inkraftsetzung

Der vorliegende Bildungsplan tritt am 01. Januar 2011 in Kraft.

Lotzwil, 02. November 2010

Verband Schweizer
Möbelindustrie möbelschweiz

Verband Schweizer
Möbelindustrie möbelschweiz

Präsident:
Hannes Vifian

Geschäftsführer:
Kurt Frischknecht

Dieser Bildungsplan wird durch das Bundesamt für Berufsbildung und Technologie nach Art. 10, Absatz 1, der Verordnung über die berufliche Grundbildung für Industriepolsterer und Industriepolsterinnen EFZ vom 02. November 2010 genehmigt.

Bern, 02. November 2010

BUNDESAMT FÜR BERUFSBILDUNG UND TECHNOLOGIE

Die Direktorin:

.....
Dr. Ursula Renold

Anhang zum Bildungsplan

Verzeichnis der Unterlagen zur Umsetzung der beruflichen Grundbildung

Unterlage	Datum	Bezugsquelle
Verordnung über die berufliche Grundbildung „Industriepolsterin EFZ / Industriepolsterer EFZ“	Erlassdatum	<p><i>Elektronisch</i> Bundesamt für Berufsbildung und Technologie (http://www.bbt.admin.ch/)</p> <p><i>Printversion</i> Bundesamt für Bauten und Logistik (http://www.bundespublikationen.admin.ch/)</p>
Bildungsplan „Industriepolsterin EFZ / Industriepolsterer EFZ“	Genehmigungsdatum BBT 02. November 2011	Verband Schweizer Möbelindustrie möbelschweiz Einschlagweg 2 4932 Lotzwil Tel.: +41 62 919 72 42 Fax: +41 62 919 72 49 e-mail: info@mobelschweiz.ch
Modelllehrgang für den Betrieb	Tag Monat Jahr	
Lerndokumentation	Tag Monat Jahr	
Wegleitung zur Lerndokumentation	Tag Monat Jahr	
Mindesteinrichtung Lehrbetrieb	Tag Monat Jahr	
Bildungsbericht	Tag Monat Jahr	SDBB CSFO Schweizerisches Dienstleistungszentrum Berufsbildung / Berufs-, Studien- und Laufbahnberatung Haus der Kantone Speichergasse 6 Postfach 583 3000 Bern 7
Standard-Lehrplan für die überbetrieblichen Kurse	Tag Monat Jahr	
Organisationsreglement für überbetriebliche Kurse	Tag Monat Jahr	

Standard-Lehrplan für den berufskundlichen Unterricht	Tag Monat Jahr	
Wegleitung zum Qualifikationsverfahren	Tag Monat Jahr	
Notenformular	Tag Monat Jahr	SDBB CSFO

Glossar zu wichtigen Begriffen

Allgemeinbildung (ABU)	Teil der schulischen Bildung; umfasst die Lernbereiche "Sprache und Kommunikation" sowie "Gesellschaft".
BBG (Berufsbildungsgesetz)	Bundesgesetz vom 13. Dezember 2002 über die Berufsbildung.
BBT	Bundesamt für Berufsbildung und Technologie. Zuständige eidgenössische Behörde des Bundes für die Berufsbildung.
BBV (Berufsbildungsverordnung)	Bundesverordnung vom 19. November 2003 über die Berufsbildung.
Bildung in beruflicher Praxis	Die Bildung in beruflicher Praxis erfolgt im Lehrbetrieb oder in einem Lehrbetriebsverbund.
Bildungsplan	Dokument, in welchem die Eckpfeiler der → Verordnung über die berufliche Grundbildung konkretisiert werden. Geregelt werden: <ul style="list-style-type: none">- Fachkompetenzen mit Leit-, Richt- und Leistungszielen- Methodenkompetenzen- Selbst- und Sozialkompetenzen- Lektionentafel für die Berufsfachschule- Zeitliche und inhaltliche Verteilung der überbetrieblichen Kurse- Qualifikationsverfahren- Übersicht über weitere wichtige Dokumente der Berufsbildung
EBA	Eidgenössisches Berufsattest (2-jährige Grundbildungen).
EFZ	Eidgenössisches Fähigkeitszeugnis (3 oder 4-jährige Grundbildungen).
Fachkompetenzen	Mit Fachkompetenzen können fachliche Anforderungen bewältigt werden, wie etwa Materialien bearbeiten, Aufträge planen oder Werkzeuge und Maschinen einsetzen. Sie werden über drei Stufen mit Leit-, Richt- und Leistungszielen konkretisiert.
Handlungskompetenz	Die Handlungskompetenz ist die nachweisbare Fähigkeit einer Person, typische Aufträge ihres Berufes kompetent zu planen, durchzuführen, zu kontrollieren und auszuwerten.

Kompetenznachweis	Die erworbenen Handlungskompetenzen der Lernenden in den überbetrieblichen Kursen werden bewertet und in Kompetenznachweisen festgehalten. Diese werden am Ende des Kurses durch den üK-Verantwortlichen ausgestellt, mit den Lernenden besprochen und anschliessend den Lehrbetrieben zugestellt. Das Verfahren und die Inhalte der Kompetenznachweise sind in der Wegleitung zum Qualifikationsverfahren festgelegt.
Leitziele	Mit den Leitzielen werden in allgemeiner Form die Themengebiete und die Kompetenzbereiche der Ausbildung beschrieben und begründet, warum diese wichtig sind.
Leistungsziele	Mit den Leistungszielen werden die Richtziele in konkretes Handeln übersetzt, das die Lernenden in den drei Lernorten zeigen sollen.
Lernende/r	"Lernende" und "Lernender" sind die neuen Bezeichnungen für "Lehrtochter" und "Lehrling" gemäss neuem Berufsbildungsgesetz.
Lern- und Leistungs-dokumentation	Die Lern- und Leistungsdokumentation ist eine Sammlung der wichtigsten Dokumente für die Planung, Steuerung, Beurteilung und Reflexion der beruflichen Grundbildung. Mit der Lern- und Leistungsdokumentation werden der Lernfortschritt an allen drei Lernorten dokumentiert und die Beurteilungsgespräche im Betrieb vorbereitet.
Lernortkooperation	Die Lernortkooperation bezeichnet die inhaltliche und zeitliche Abstimmung der Ausbildungsmassnahmen an den Lernorten Betrieb, überbetriebliche Kurse und Berufsfachschule. Sie wird über den Modelllehrgang für den Betrieb, den Standard-Lehrplan für die überbetrieblichen Kurse und den Standard-Lehrplan für den berufskundlichen Unterricht geplant und sichergestellt.
Methodenkompetenzen	Methodenkompetenzen ermöglichen eine gute persönliche Arbeits- und Lernorganisation, eine geordnete und geplante Arbeit und einen sinnvollen Einsatz der Arbeitsmittel. Sie werden zusammen mit den fachlichen Leistungszielen an den drei Lernorten gefördert.
OdA	Organisation der Arbeitswelt, hier der Verband Schweizer Möbelindustrie möbelschweiz, der sich mit Berufsbildungsfragen befasst.
Qualifikationsbereich	Ein Qualifikationsbereich ist ein Teil des gesamten Qualifikationsverfahrens. Von diesen gibt es drei: <ul style="list-style-type: none"> - Praktische Arbeiten - Berufskennntnisse - Allgemeinbildung

Qualifikationsverfahren	Mit dem Qualifikationsverfahren wird überprüft, ob die lernende Person über die im Bildungsplan definierten Handlungskompetenzen verfügt. Das erfolgreich absolvierte Qualifikationsverfahren ist die Voraussetzung für die Erteilung des eidgenössischen Fähigkeitszeugnisses (EFZ) oder eidgenössischen Berufsattestes (EBA).
Richtziele	Richtziele konkretisieren die Leitziele und beschreiben Einstellungen, Haltungen oder übergeordnete Verhaltenseigenschaften der Lernenden.
Sozial- und Selbstkompetenzen	Sozial- und Selbstkompetenzen unterstützen die Lernenden, bei Herausforderungen in Kommunikations- und Teamsituationen sicher und selbstbewusst zu handeln, sei dies im Umgang mit den Vorgesetzten, mit Mitarbeitenden, mit Kunden oder mit Behörden. Sie werden zusammen mit den fachlichen Leistungszielen an den drei Lernorten gefördert.
Schulische Bildung	Die schulische Bildung besteht aus Berufskunde, Allgemeinbildung und Sport. Die schulische Bildung wird an den Berufsfachschulen vermittelt.
Schweizerische Kommission für Berufsentwicklung und Qualität für die Grundbildung Industriepolsterer und Industriepolsterin EFZ	Die Schweizerische Kommission für Berufsentwicklung und Qualität passt den Bildungsplan den wirtschaftlichen, technologischen und didaktischen Entwicklungen an und beantragt dem BBT und den Kantonen erforderliche Änderungen.
Taxonomiestufen (K-Stufen)	Die Angabe der Taxonomiestufen bei den Leistungszielen an den drei Lernorten dient dazu, das Anspruchsniveau dieser Ziele sichtbar zu machen. Es werden die folgenden sechs Kompetenzstufen unterschieden (K1 bis K6), die ein unterschiedliches Leistungsniveau zum Ausdruck bringen. <ul style="list-style-type: none"> - Wissen (K1) - Verstehen (K2) - Anwenden (K3) - Analyse (K4) - Synthese (K5) - Bewertung (K6)
Überbetriebliche Kurse	Die überbetrieblichen Kurse (ÜK) als dritter Lernort neben Betrieb und Berufsfachschule vermitteln grundlegende Fähigkeiten und berufspraktische Kenntnisse. Die überbetrieblichen Kurse ergänzen somit die Bildung in der beruflichen Praxis und die schulischen Bildung.

Verordnung über die beruflichen Grundbildung

Spezifische gesetzliche Grundlage für die Grundbildung in einem Beruf, hier für den Industriepolsterer und die Industriepolsterin. In dieser werden die materiellen und formalen Grundlagen des Berufes festgelegt, insbesondere zu:

- Berufsbild
- Fachkompetenzen
- Methodenkompetenzen
- Selbst- und Sozialkompetenzen
- Zulassungs- und Ausbildungsbedingungen
- Organisation der Lernorte
- Qualifikationsverfahren
- Aufgabe / Stellung des Bildungsplans
- Schweizerische Kommission für Berufsentwicklung und Qualität für die Grundbildungen Industriepolsterer und Industriepolsterin EFZ

Diese Grundlagen werden im →Bildungsplan konkretisiert.