

# **Verordnung über die Berufsausbildung zum Spielzeughersteller/ zur Spielzeugherstellerin**

SpielzHerstAusbV

Ausfertigungsdatum: 10.06.1997

Vollzitat:

"Verordnung über die Berufsausbildung zum Spielzeughersteller/zur Spielzeugherstellerin vom 10. Juni 1997 (BGBl. I S. 1333)"

## **Fußnote**

(+++ Textnachweis ab: 1. 8.1997 +++)

Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 25 des Berufsbildungsgesetzes. Die Ausbildungsordnung und der damit abgestimmte, von der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland beschlossene Rahmenlehrplan für die Berufsschule werden demnächst als Beilage zum Bundesanzeiger veröffentlicht.

## **Eingangsformel**

Auf Grund des § 25 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (BGBl. I S. 1112), der zuletzt durch § 24 Nr. 1 des Gesetzes vom 24. August 1976 (BGBl. I S. 2525) geändert worden ist, in Verbindung mit Artikel 56 des Zuständigkeitsanpassungs-Gesetzes vom 18. März 1975 (BGBl. I S. 705) und dem Organisationserlaß vom 17. November 1994 (BGBl. I S. 3667) verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung, Wissenschaft, Forschung und Technologie:

## **§ 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes**

Der Ausbildungsberuf Spielzeughersteller/Spielzeugherstellerin wird staatlich anerkannt.

## **§ 2 Ausbildungsdauer**

Die Ausbildung dauert drei Jahre.

## **§ 3 Ausbildungsberufsbild**

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
4. Umweltschutz,
5. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
6. Auswählen von Werk- und Hilfsstoffen,
7. Be- und Verarbeiten von Werk- und Hilfsstoffen,
8. Einrichten und Bedienen von Maschinen, Anlagen und Zusatzeinrichtungen,
9. Instandhalten von Werkzeugen und Maschinen,
10. Herstellen von Rohteilen,
11. Veredeln von Oberflächen,
12. Zusammenfügen und Montieren,
13. Dekorieren,
14. Qualitätssicherung.

#### **§ 4 Ausbildungsrahmenplan**

(1) Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 3 sollen nach der in der Anlage enthaltenen Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenplan) vermittelt werden. Eine von dem Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche Gliederung der Ausbildungsinhalte ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

(2) Die in dieser Verordnung genannten Fertigkeiten und Kenntnisse sollen so vermittelt werden, daß der Auszubildende zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne des § 1 Abs. 2 des Berufsbildungsgesetzes befähigt wird, die insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren einschließt. Diese Befähigung ist auch in den Prüfungen nach den §§ 7 und 8 nachzuweisen.

#### **§ 5 Ausbildungsplan**

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

#### **§ 6 Berichtsheft**

Der Auszubildende hat ein Berichtsheft in Form eines Ausbildungsnachweises zu führen. Ihm ist Gelegenheit zu geben, das Berichtsheft während der Ausbildungszeit zu führen. Der Auszubildende hat das Berichtsheft regelmäßig durchzusehen.

#### **§ 7 Zwischenprüfung**

(1) Zur Ermittlung des Ausbildungsstandes ist eine Zwischenprüfung durchzuführen. Sie soll vor dem Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

(2) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage für das erste Ausbildungsjahr und das dritte Ausbildungshalbjahr aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend den Rahmenlehrplänen zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Der Prüfling soll in der praktischen Prüfung in insgesamt höchstens sieben Stunden drei Arbeitsproben einschließlich Arbeitsablaufplan durchführen. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

1. Aufzeichnen, Zuschneiden und Zusammennähen von textilen Flächengebilden,
2. Aufzeichnen, Zuschneiden und Zusammennähen von Plüsch,
3. Anfertigen von flächenhaften Holzteilen unter Einbeziehung von Handmaschinen und Montieren zu Baugruppen.

(4) Der Prüfling soll in der schriftlichen Prüfung in insgesamt höchstens 180 Minuten Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, aus folgenden Gebieten lösen:

1. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit, Umweltschutz,
2. Herkunft, Aufbau und Eigenschaften der Werk- und Hilfsstoffe,
3. Arten der Oberflächenveredlung,
4. Techniken der Rohteilherstellung,
5. fachbezogene Berechnungen,
6. Qualitätssicherung.

(5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird.

#### **§ 8 Abschlußprüfung**

(1) Die Abschlußprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(2) Der Prüfling soll in der praktischen Prüfung in insgesamt höchstens 14 Stunden eine Arbeitsprobe durchführen und ein Prüfungsstück in einem der folgenden Produktionsbereiche nach seiner Wahl anfertigen: figürliches Spielzeug, textiles Spielzeug oder Holzspielzeug. Wird das Prüfungsstück in dem Bereich figürliches Spielzeug oder textiles Spielzeug angefertigt, soll die Arbeitsprobe in dem Bereich Holzspielzeug durchgeführt werden. Wird das Prüfungsstück in dem Bereich Holzspielzeug angefertigt, soll die Arbeitsprobe in den Bereichen figürliches oder textiles Spielzeug durchgeführt werden. Es kommen insbesondere in Betracht:

1. als Arbeitsprobe:
  - a) Fertigen einer Puppenbekleidung oder einer Plüschhülle aus vorgefertigten Teilen oder
  - b) Herstellen einer Holzverbindung an einer stationären Holzbearbeitungsmaschine mit Einrichten und Rüsten;
2. als Prüfungsstück:
  - a) Anfertigen einer Puppe aus vorgefertigten Teilen einschließlich Komplettieren und Ausstatten,
  - b) Anfertigen eines Plüschtieres aus vorgefertigten Teilen einschließlich Komplettieren und Ausstatten oder
  - c) Anfertigen eines Spielzeuges aus Holz aus vorgefertigten Teilen einschließlich Oberflächenbehandlung und Komplettieren.

Dabei soll die Arbeitsprobe mit 30 vom Hundert und das Prüfungsstück mit 70 vom Hundert gewichtet werden.

(3) Der Prüfling soll in der schriftlichen Prüfung in den Prüfungsfächern Technologie, Technische Mathematik, Technisches Zeichnen sowie Wirtschafts- und Sozialkunde geprüft werden. Es kommen Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsfach Technologie:
  - a) Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit, Umweltschutz,
  - b) Aufbau, Funktion und Einsatz von Maschinen und Anlagen zur Spielzeugherstellung,
  - c) Techniken der Kunststoffteileherstellung,
  - d) Montage- und Dekorationsarbeiten,
  - e) Arbeitsablauf und Arbeitsorganisation,
  - f) Zusammenhang zwischen Materialien, Verarbeitungstechnik und Verwendungszweck,
  - g) Qualitätsmerkmale, Qualitätssicherung und Zertifizierung;
2. im Prüfungsfach Technische Mathematik:
  - a) Rechnen mit fachspezifischen Kenndaten,
  - b) produkt- und leistungsbezogene Berechnungen;
3. im Prüfungsfach Technisches Zeichnen:
  - a) norm- und maßstabgerechte Darstellung von Flächen und Körpern,
  - b) Interpretieren technischer Zeichnungen,
  - c) Gestaltung,
  - d) Farbenlehre;
4. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde:  
allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.

(4) Für die schriftliche Prüfung ist von folgenden zeitlichen Höchstwerten auszugehen:

- |    |  |              |
|----|--|--------------|
| 1. | im Prüfungsfach Technologie                  | 120 Minuten, |
| 2. | im Prüfungsfach Technische Mathematik        | 90 Minuten,  |
| 3. | im Prüfungsfach Technisches Zeichnen         | 90 Minuten,  |
| 4. | im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde | 60 Minuten.  |

(5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird.

(6) Die schriftliche Prüfung ist auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in einzelnen Fächern durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Die schriftliche Prüfung hat gegenüber der mündlichen das doppelte Gewicht.

(7) Innerhalb der schriftlichen Prüfung hat das Prüfungsfach Technologie gegenüber jedem der übrigen Prüfungsfächer das doppelte Gewicht.

(8) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der praktischen und in der schriftlichen Prüfung sowie innerhalb der schriftlichen Prüfung im Prüfungsfach Technologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

## § 9 Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. August 1997 in Kraft.

### Anlage (zu § 4)

#### Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Spielzeughersteller/zur Spielzeugherstellerin

(Fundstelle: BGBl. I 1997, 1336 - 1339)

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten und Kenntnisse	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr		
			1	2	3
1	2	3	4		
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 3 Nr. 1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluß, Dauer und Beendigung, erklären</li> <li>b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen</li> <li>c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen</li> <li>d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen</li> <li>e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen</li> </ul>	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln		
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern</li> <li>b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes, wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung, erklären</li> <li>c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen</li> <li>d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben</li> </ul>			
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 3 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen</li> </ul>			

		<p>und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen</p> <p>b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden</p> <p>c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten</p> <p>d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen</p>				
4	Umweltschutz (§ 3 Nr. 4)	<p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <p>a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären</p> <p>b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden</p> <p>c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen</p> <p>d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen</p>				
5	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 3 Nr. 5)	<p>a) technische Unterlagen anwenden, insbesondere Betriebsanleitungen, Pläne, Zeichnungen, Materiallisten, Tabellen, Richtlinien und Merkblätter</p> <p>b) Skizzen anfertigen und Fachzeichnungen anwenden</p> <p>c) Arbeitsplatz vorbereiten sowie Arbeitsmittel unter Berücksichtigung des Fertigungsauftrages auswählen und bereitstellen</p> <p>d) Verfahrensweg und Arbeitsschritte unter Beachtung mündlicher und schriftlicher Vorgaben planen und festlegen</p>	8			
		<p>e) Fertigungsverfahren im Hinblick auf die Wirtschaftlichkeit des Arbeitsprozesses, die Produktqualität sowie den Arbeits- und Gesundheitsschutz auswählen</p>				3
6	Auswählen von Werk- und Hilfsstoffen (§ 3 Nr. 6)	<p>a) Faserstoffe, Garne, Zwirne, textile Flächengebilde, Plüsch, Leder und Kunstleder nach Eigenschaften und Verwendungszweck unterscheiden</p> <p>b) Holz- und Holzwerkstoffe, Metalle und Kunststoffe nach Eigenschaften und Verwendungszweck zuordnen</p> <p>c) Herkunft und Herstellungsverfahren bestimmen, Eigenschaften bei der Verarbeitung berücksichtigen</p>	10			

		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) Arten von Veredlungs- und Zurichtungsmaßnahmen unterscheiden und Auswirkungen berücksichtigen</li> <li>e) Werk- und Hilfsstoffe und Zubehör nach Sortimenten einordnen und lagern</li> </ul>				
		<ul style="list-style-type: none"> <li>f) Werk- und Hilfsstoffe nach ihren technischen und gesundheitlichen Anforderungen und nach ihrer Wirtschaftlichkeit auswählen sowie im Hinblick auf ihren Verwendungszweck und die äußere Gestaltung des Spielzeugs einsetzen</li> </ul>				3
7	Be- und Verarbeiten von Werk- und Hilfsstoffen (§ 3 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) textile Flächengebilde, Plüsch, Leder und Kunstleder vorbereiten, insbesondere messen, anzeichnen, schneiden, spannen und verbinden</li> <li>b) natürliche und synthetische Füllstoffe behandeln und vorrichten</li> <li>c) Kunststoffe be- und verarbeiten, insbesondere schneiden, bohren, fräsen, kleben und schweißen</li> </ul>	10			
		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) Holz- und Holzwerkstoffe be- und verarbeiten, insbesondere anreißen, zuschneiden, bohren, schleifen und hobeln</li> <li>e) Holzverbindungen herstellen, insbesondere mit Nut, Zapfen und Dübeln sowie durch Kleben</li> <li>f) Metallteile be- und verarbeiten, insbesondere sägen, feilen, bohren und abkanten</li> <li>g) Metallteile verbinden, insbesondere mit Schrauben, Stiften, Klammern und Nieten</li> <li>h) Klebstoffe nach Verwendungszweck und Verarbeitungsvorschriften anwenden</li> </ul>	10			
8	Einrichten und Bedienen von Maschinen, Anlagen und Zusatzeinrichtungen (§ 3 Nr. 8)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Maschinen, Anlagen und Zusatzeinrichtungen nach Verwendungszweck auswählen</li> <li>b) Handmaschinen einsetzen</li> <li>c) Maschinen, Anlagen und Zusatzeinrichtungen unter Beachtung der Unfallverhütungs-, Gesundheits- und Umweltschutzvorschriften bedienen und überwachen</li> </ul>			10	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) mechanische, pneumatische, hydraulische, elektrische und elektronische Steuer- und Regelsysteme anwenden</li> <li>e) Maschinen, Anlagen und Zusatzeinrichtungen einrichten</li> </ul>				8
9	Instandhalten von Werkzeugen und Maschinen (§ 3 Nr. 9)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Arbeitsmittel und Werkzeuge ordnen und lagern</li> </ul>	2			

		<ul style="list-style-type: none"> <li>b) Geräte und Hilfsmittel zur Maschinenpflege nach Wartungsplan einsetzen</li> <li>c) Werkzeuge und Maschinen reinigen und pflegen</li> <li>d) Maschinenstörungen feststellen und Fehlerbeseitigung einleiten, Vorbeugemaßnahmen ergreifen</li> <li>e) vorbeugende Instandhaltung durchführen, insbesondere Verschleißteile kontrollieren, austauschen oder Austausch veranlassen</li> </ul>			6	
10	Herstellen von Rohteilen (§ 3 Nr. 10)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) textile Flächengebilde, Plüsch, Leder und Kunstleder schnittmustergerecht zuschneiden und ausstanzen sowie Schnitteile für die Weiterverarbeitung markieren</li> <li>b) Zuschnittschablonen anfertigen und unter Beachtung rationeller Einteilung sowie von Qualität und Musterverlauf einsetzen</li> <li>c) Vorrichtungen und Schablonen zur Holzbearbeitung herstellen</li> <li>d) prismatische, rotationssymmetrische und flächenhafte Holzteile anfertigen</li> </ul>		14		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>e) Kunststoffteile nach unterschiedlichen Verfahrenstechniken unter Einhaltung von Rezepturen und technologischen Parametern anfertigen</li> <li>f) Materialbedarf ermitteln</li> </ul>				10
11	Veredeln von Oberflächen (§ 3 Nr. 11)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Werkstoff und Oberflächenart bestimmen</li> <li>b) unterschiedliche Verfahrenstechniken zur Oberflächenbehandlung anwenden, insbesondere Schleifen, Beizen, Mattieren, Lackieren und Auswischen</li> </ul>	6			
		<ul style="list-style-type: none"> <li>c) mit Farbe gestalten, insbesondere durch Bemalen, Bedrucken, Farbspritzen und Prägen</li> <li>d) Reststoffe nach Sorten trennen, lagern und umweltgerecht entsorgen</li> </ul>			6	
12	Zusammenfügen und Montieren (§ 3 Nr. 12)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Kleb-, Schweiß- und Lötarbeiten ausführen</li> <li>b) Hand- und Maschinennäharbeiten ausführen, Sticharten anwenden und Nähvorgang überwachen</li> <li>c) geeignete Grifftechniken anwenden, richtige Körperhaltung beachten</li> <li>d) Baugruppen montieren, insbesondere kleben, schrauben und nageln</li> </ul>		12		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>e) Körper- und Zubehörteile montieren</li> </ul>				8

		<ul style="list-style-type: none"> <li>f) Effekt- und Bewegungsmechanismen einbauen</li> <li>g) Hohlkörper wenden, füllen, stopfen und ausformen</li> <li>h) Augen einsetzen</li> <li>i) Haare befestigen</li> </ul>				
13	Dekorieren (§ 3 Nr. 13)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Zubehör zum Komplettieren und Ausstatten zuordnen</li> <li>b) ankleiden und Frisuren gestalten</li> <li>c) Plüschnähte auskratzen, Körper ausformen und garnieren</li> <li>d) Bau- und Körperteile gestalten, insbesondere durch Bemalen, Spritzen und Aufsticken</li> </ul>				8
14	Qualitätssicherung (§ 3 Nr. 14)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Ziele, Aufgaben und betrieblichen Aufbau der Qualitätssicherung sowie produktspezifische Vorschriften beachten</li> <li>b) Qualitätsabweichungen feststellen, Fehlerursachen erkennen, Fehlerbeseitigung einleiten</li> </ul>	6			
		<ul style="list-style-type: none"> <li>c) Qualität überprüfen, insbesondere auf Funktionstüchtigkeit und Verarbeitung</li> <li>d) Prüftechniken anwenden und Prüfergebnisse bewerten</li> <li>e) Datenerfassungs- und -auswertungssysteme handhaben</li> <li>f) Retouren und Reklamationen bearbeiten</li> <li>g) Erzeugnisse gemäß den betrieblichen Richtlinien verpacken sowie lager- und versandfertig machen</li> </ul>				4
15		Zur Fortsetzung der Berufsausbildung sollen Ausbildungsinhalte aus der laufenden Nummer 8, aus der laufenden Nummer 12 oder der laufenden Nummer 13 des Ausbildungsrahmenplanes unter Berücksichtigung betriebsbedingter Schwerpunkte vertieft vermittelt werden.			4	8