

# Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Verfahrensmechaniker/  
Verfahrensmechanikerin  
für Brillenoptik

# Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

## Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb: .....

Verantwortlicher  
Ausbilder: .....

Auszubildender: .....

Ausbildungsberuf: **Verfahrensmechaniker für Brillenoptik/  
Verfahrensmechanikerin für Brillenoptik**

Die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Kenntnisse und Fertigkeiten laut Ausbildungsrahmenplan der Ausbildungsverordnung ist auf den folgenden Seiten niedergelegt.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Zwischen- und Abschlussprüfung des/der Auszubildenden ist in den einzelnen zeitlichen Richtwerten enthalten.

Änderungen des Zeitumfanges und des Zeitablaufes aus betrieblich oder schulisch bedingten Gründen oder aus Gründen in der Person des Auszubildenden bleiben vorbehalten.

Auszubildende/r:.....  
Unterschrift

Gesetzlicher Vertreter  
des/der Auszubildenden: .....

Unterschrift

.....  
Datum

.....  
Firmenstempel/Unterschrift

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
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			<input type="checkbox"/>
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>				<input type="checkbox"/>
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 und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen</li> <li>b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden</li> <li>c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten</li> <li>d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen</li> </ul>				<input type="checkbox"/>
4	Umweltschutz (§ 3 Nr. 4)	<p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären</li> <li>b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden</li> <li>c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen</li> <li>d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen</li> </ul>				<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt				
			1	2	3					
1	2	3	4			5				
5	Planen und Steuern von Arbeitsabläufen; Kontrollieren und Beurteilen von Ergebnissen (§ 3 Nr. 5)	a) Arbeitsplatz unter Berücksichtigung der betrieblichen Vorgaben mitgestalten, insbesondere Verbesserungen der Arbeitsumgebung unter Berücksichtigung gesundheitlicher Aspekte anregen b) Arbeitsabläufe unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen und abstimmen c) Material, Werkzeuge, Prüf- und Messmittel bereitstellen und betriebsbereit machen d) Arbeitsplatz unter Berücksichtigung des Arbeitsauftrages vorbereiten	3*)				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		e) Bearbeitungsmaschinen und technische Einrichtungen betriebsbereit machen und überprüfen sowie Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung ergreifen f) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung funktionaler, konstruktiver, fertigungstechnischer und wirtschaftlicher Gesichtspunkte festlegen g) Arbeitsergebnisse zusammenführen, erbrachte Leistungen kontrollieren und anhand von Vorgaben bewerten sowie dokumentieren			3*)			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Betriebliche und technische Kommunikation (§ 3 Nr. 6)	a) technische Zeichnungen sowie Skizzen und Stücklisten anfertigen und anwenden b) Normen, insbesondere Toleranznormen, anwenden c) Mess- und Prüfdaten lesen und dokumentieren	4*)				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
		d) Informationen beschaffen und auswerten; Informations- und Kommunikationstechniken nutzen; Daten sichern und schützen e) deutsche und fremdsprachliche Fachausdrücke anwenden f) technische Unterlagen, insbesondere Reparatur- und Betriebsanleitungen, Kataloge, Tabellen und Diagramme, anwenden g) Versuche und Arbeitsabläufe protokollieren sowie Arbeitspläne erstellen und anwenden h) mit anderen Funktionsbereichen des Betriebes zusammenarbeiten, betriebliche Kommunikation nutzen und bei Entscheidungsprozessen mitwirken			4*)			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		i) Aufgaben im Team planen und umsetzen, Ergebnisse abstimmen und auswerten				4*)	<input type="checkbox"/>			
		k) branchenübliche Standardsoftware anwenden					<input type="checkbox"/>			

\*) Im Zusammenhang mit anderen Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
7	Qualitätsmanagement (§ 3 Nr. 7)	a) tätigkeitsbezogene Elemente des Qualitätsmanagementsystems des Betriebes anwenden b) Prüfergebnisse auswerten und qualitätssichernde statistische Verfahren anwenden			4*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		c) Ursachen von Fehlern und Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren d) Methoden und Instrumente des Qualitätsmanagements zur kontinuierlichen Verbesserung im eigenen Arbeitsbereich anwenden			6*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8	Bereitstellen von Werkzeugen sowie von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 3 Nr. 8)	a) Waren annehmen und anhand von Begleitpapieren auf Richtigkeit, Art, Menge, Beschaffenheit und Absender überprüfen sowie Wareneingangsdaten erfassen b) Werk- und Hilfsstoffe nach ihren Eigenschaften unterscheiden und auf ihre Verwendbarkeit prüfen; Fehlmengen, Mängel, Falschliefungen und Schäden feststellen und melden c) Werkstoffe und Halbzeuge nach Form, Art und Beschaffenheit sowie nach Bearbeitbarkeit unterscheiden d) Werkzeuge zum Fräsen, Drehen, Schleifen, Läppen und Polieren bereitstellen e) Transport und Lagerung von Betriebs- und Hilfsstoffen sowie von Produkten sicherstellen	4*)			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
9	Warten und Pflegen von Betriebsmitteln (§ 3 Nr. 9)	a) Werkzeuge, Messgeräte und Prüfzeuge überprüfen und pflegen b) Betriebsstoffe, insbesondere Kühl- und Schmierstoffe, kennzeichnen, auffüllen, wechseln und der Entsorgung zuführen; rechtliche Bestimmungen und betriebliche Vorschriften beachten	5*)			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		c) Betriebsbereitschaft der Produktionsanlagen sicherstellen, Verschleißteile austauschen und den Austausch veranlassen d) Maschinen und technische Einrichtungen nach Wartungs- und Inspektionsplänen, insbesondere unter Berücksichtigung von Prüfwerten, von Betriebs- und Hilfsstoffen sowie der Wartungshäufigkeit, warten			5*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
10	Messen und Prüfen, Endkontrolle (§ 3 Nr. 10)	a) Normen und Richtlinien zur Sicherung der Produktqualität beachten b) Mess- und Prüfmittel sowie Prüfverfahren auswählen und anwenden c) geometrische Anforderungen prüfen, insbesondere Durchmesser, Mittendicke, Mindestranddicke, Größe des Nahteils, Stempel und Markierung	4*)			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

\*) Im Zusammenhang mit anderen Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
		d) optische Eigenschaften prüfen, insbesondere Dioptrie, Achslage, Zentrierung und Addition e) kosmetische Abweichungen feststellen, insbesondere Oberflächenfehler, Werkstofffehler und Farbabweichung		4*)		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		f) Korrekturen durchführen und veranlassen g) Endkontrolle mit Messanlagen durchführen und Messprotokolle auswerten h) Produkte zum Versand zusammenstellen und verpacken			6*)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
11	Grundlagen der Metallbearbeitung (§ 3 Nr. 11)	a) Flächen und Formen an Werkstücken aus unterschiedlichen Werkstoffen eben, winklig und parallel auf Maß feilen b) Außen- und Innengewinde unter Beachtung der Werkstoffeigenschaften schneiden c) Werkstücke nach Anriss mit Handsäge trennen d) Werkstücke und Bauteile aus unterschiedlichen Werkstoffen mit ortsfesten Bohrmaschinen bohren und senken e) Bleche und Profile umformen f) Werkstücke durch Drehen sowie Stirn-, Umfangs- und Planfräsen bearbeiten g) Werkstücke unter Beachtung der Verarbeitungsrichtlinien kleben und verstimmen, Schraubverbindungen herstellen	4			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
12	Bedienen von Produktionsanlagen, Überwachen von Produktionsabläufen (§ 3 Nr. 12)	a) Betriebsbereitschaft von Produktionseinrichtungen sicherstellen und diese in Betrieb nehmen b) Programme für numerisch gesteuerte Fertigungsmaschinen anwenden sowie Korrekturwerte eingeben c) Programmabläufe von Anlagen überwachen	6			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		d) mechanische und elektrische Sicherheitsvorrichtungen und Meldesysteme auf ihre Wirksamkeit prüfen e) Betriebsdaten an Produktionsanlagen in Abhängigkeit von Werkzeug, Werkstück sowie Verfahrenstechnik einhalten		7		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		f) Produktionsprozesse und Funktionsmerkmale nach Vorgaben überwachen, einhalten und ändern			8	<input type="checkbox"/>
		g) Störungen im Materialfluss und an Produktionsanlagen feststellen, eingrenzen und beheben und deren Behebung veranlassen				4

\*) Im Zusammenhang mit anderen Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
13	Bearbeiten von Brillengläsern (§ 3 Nr. 13)	a) Rohgläser, insbesondere der Halbfabrikate aus Glas oder aus Kunststoff, auswählen und bestimmen	16			<input type="checkbox"/>
		b) Bearbeitungsverfahren und Werkzeuge auswählen, Maschinenwerte ermitteln und einstellen				<input type="checkbox"/>
		c) Fügetechniken, insbesondere Blocken und Spannen, unterscheiden				<input type="checkbox"/>
		d) Rohlinge für die weitere Bearbeitung ausrichten und fügen				<input type="checkbox"/>
		e) Rohlinge unter Berücksichtigung der Art und Beschaffenheit rundieren, fräsen, drehen und schleifen				<input type="checkbox"/>
		f) Rohlinge unter Berücksichtigung der Art und Beschaffenheit läppen und polieren		8		<input type="checkbox"/>
		g) Brillengläser formranden			2	<input type="checkbox"/>
14	Reinigen von Gläsern (§ 3 Nr. 14)	a) Werkstoffen Reinigungsmethoden zuordnen	6			<input type="checkbox"/>
		b) Brillengläser von Hand reinigen				<input type="checkbox"/>
		c) Brillengläser zur maschinellen Reinigung vorbereiten				<input type="checkbox"/>
		d) Reinigungsbäder nach betrieblichen Vorschriften ansetzen und prüfen, Reinigungsmittel einer umweltgerechten Entsorgung zuführen			4	<input type="checkbox"/>
		e) Hilfsmittel vor Bestückung der Reinigungsanlage auswählen, Reinigungsanlage bestücken und bedienen				<input type="checkbox"/>
15	Oberflächenveredlung (§ 3 Nr. 15)	a) Brillengläser unterschiedlichen Farbgebungsverfahren zuordnen			5	<input type="checkbox"/>
		b) Farbbäder ansetzen				<input type="checkbox"/>
		c) Brillengläser nach Vorgabe färben und Transmissionstest durchführen				<input type="checkbox"/>
		d) Brillengläser auf Farbgleichheit prüfen				<input type="checkbox"/>
		e) Beschichtungsmaterialien unterscheiden und den Verfahren zuordnen			15	<input type="checkbox"/>
		f) Brillengläser zum Beschichten vorbereiten				<input type="checkbox"/>
		g) Beschichtungsanlagen prozessbezogen vorbereiten, bestücken und bedienen				<input type="checkbox"/>
		h) Oberflächen nach der Beschichtung auf Festigkeit, Reflexion und Transmission prüfen				<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
16	Kundenberatung (§ 3 Nr. 16)	a) Muster, Preislisten und Werbematerial bereitstellen b) Berechnungen durchführen c) Kundengespräche situationsgerecht führen d) technische Bestellannahmen, Muster, Rücksendungen und Aufträge für Sonderanfertigungen bearbeiten e) Kundenwünsche beachten f) Wartungs- und Pflegehinweise erläutern g) Auswirkungen der Kundenzufriedenheit auf das Betriebsergebnis darstellen			15	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Am Ende eines jeden Ausbildungsabschnittes soll der Ausbilder zusammen mit dem Auszubildenden alle Positionen der Liste durchgehen. Positionen, die dem Auszubildenden gründlich **erklärt** worden sind und die er – wo es sich um Tätigkeiten handelt – aufgrund dieser Unterweisung **geübt** hat, erhalten in den dafür vorgesehenen kleinen Kästchen der entsprechenden Spalte **ein Kreuz**.

Danach bestätigen **Ausbilder** und **Auszubildender** durch ihr Handzeichen, dass die angekreuzten Positionen tatsächlich vermittelt worden sind.

### Angekreuzte Positionen vermittelt:

Ausbilder: .....

Auszubildender: .....