

Anlage FeinOAusbV — (zu § 4) Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Feinoptiker/zur Feinoptikerin

Verordnung über die Berufsausbildung zum Feinoptiker/zur Feinoptikerin

Historische Fassung: Stand 10.06.2019 bis 01.08.2024. Dies ist nicht die aktuelle Fassung.

(Fundstelle: BGBl. I 2002, 2751 - 2756)

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

1 2 3/4

1 2 3 4

1 Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 3 Nr. 1) a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennend d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen während der gesamten Ausbildung zu vermitteln

2 Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Nr. 2) a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes, wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung, erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennend d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben

3 Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 3 Nr. 3) a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwendend c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleitend d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen

4 Umweltschutz (§ 3 Nr. 4) Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwendend c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzend d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen

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*)

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*)

6 Betriebliche und technische Kommunikation (§ 3 Nr. 6) a) technische Zeichnungen sowie Skizzen und Stücklisten anfertigen und anwenden b) Normen, insbesondere Toleranznormen, anwendend c) Mess- und Prüfdaten lesen und dokumentieren 4*)

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 2*)

g) Versuche und Arbeitsabläufe protokollieren sowie Arbeitspläne erstellen und anwenden 2*)

h) mit anderen Funktionsbereichen des Betriebes zusammenarbeiten, betriebliche Kommunikation nutzen und bei Entscheidungsprozessen mitwirken i) Aufgaben im Team planen und umsetzen, Ergebnisse abstimmen und auswerten k) branchenübliche Standardsoftware anwenden 4*)

7 Qualitätsmanagement (§ 3 Nr. 7) a) Normen und Richtlinien zur Sicherung der Produktqualität beachten 2*)

b) tätigkeitsbezogene Elemente des Qualitätsmanagementsystems des Betriebes anwenden 2*)

c) Prüfergebnisse auswerten und qualitätssichernde statistische Verfahren anwendend d) Ursachen von Fehlern und Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren e) Methoden und Instrumente des Qualitätsmanagements zur kontinuierlichen

Verbesserung im eigenen Arbeitsbereich anwenden 4*)

8 Bereitstellen von Werkzeugen sowie von Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffen (§ 3 Nr. 8)

a) Werkstoffe und Halbzeuge nach Form, Art und Beschaffenheit sowie nach Bearbeitbarkeit

unterscheiden b) Werkstoffe zum Schleifen, Läppen und Polieren bereitstellen c) Werk- und

Hilfsstoffe nach ihren Eigenschaften unterscheiden und auf ihre Verwendbarkeit prüfen;

Fehlmengen, Mängel, Falschlieferungen und Schäden feststellen und melden d) Transport und

Lagerung von Betriebs- und Hilfsstoffen sowie von Produkten sicherstellen 4

e) Waren annehmen und anhand von Begleitpapieren auf Richtigkeit, Art, Menge, Beschaffenheit

und Absender prüfen sowie Wareneingangsdaten erfassen 2

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 3*)

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 3*)

10 Messen und Prüfen, Endkontrolle (§ 3 Nr. 10) a) Mess- und Prüfmittel sowie Prüfverfahren

auswählen und anwenden b) mit optischen, mechanischen und elektronischen Prüfmitteln,

insbesondere Formabweichungen, Längen, Winkel und Zentrierungen, prüfen 6*)

c) optische Bauelemente auf Eigenschaften und Abweichungen, insbesondere auf

Oberflächenfehler und Werkstofffehler, prüfen 4*)

d) Funktion von Baugruppen prüfen, Messprotokolle erstellen und auswerten 2*)

e) Korrekturen durchführen und veranlassen f) Endkontrolle durchführen und Messprotokolle

auswerten und dokumentieren g) Produkte zusammenstellen und verpacken 5*)

11 Grundlagen der Metallbearbeitung (§ 3 Nr. 11) a) Flächen und Formen an Werkstücken aus

unterschiedlichen Werkstoffen eben, winklig und parallel auf Maß feilen 4

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 verstiften, Schraubverbindungen herstellen 4

12 Fügen (§ 3 Nr. 12) a) Kittverfahren in Abhängigkeit von Toleranzen und Stückzahlen

auswählen und anwenden, insbesondere provisorische, reguläre, Block- und

Punktkittung b) Kittarten nach Eigenschaften unterscheiden c) Werkzeuge und Vorrichtungen zum

Fixieren, Zentrieren und Justieren anwendend d) Verbindungen verfahrensabhängig lösen 4

e) optische Bauelemente schutzlackieren 2

f) Bauteile und Vorrichtungen vorbereiten und verkleben g) Klebeverbindungen lösen 4

h) Arbeitsplatz, Bauteile und Vorrichtungen vorbereiten und Bauteile feinkitten i) Bauteile

und Ansprengkörper vorbereiten und durch Adhäsion verbinden, Verbindungen lösen 5

13 Reinigen von optischen Bauelementen und Baugruppen (§ 3 Nr. 13) a) Reinigungsmethoden

Werkstoffen zuordnen b) optische Bauelemente und Baugruppen von Hand reinigen c) optische

Bauelemente und Baugruppen zur maschinellen Reinigung vorbereiten 3*)

d) Reinigungsbäder nach betrieblichen Vorschriften ansetzen und prüfen, Reinigungsmittel

einer umweltgerechten Entsorgung zuführen e) Hilfsmittel vor Bestückung der Reinigungsanlage

auswählen, Reinigungsanlage bestücken und bedienen 3*)

14 Herstellen von plan- und rundoptischen Bauelementen (§ 3 Nr. 14) manuelles

Bearbeiten a) Glasplatten durch Anritzen und Brechen mit Werkzeugen und Vorrichtungen unter

Beachtung der Unfallverhütungsvorschriften trennen b) Rohglas, insbesondere Glasblöcke,

Stangen und Platten, unter Berücksichtigung der Werkstoff- und Werkzeugeigenschaften

trennschleifen c) Läppmittel und Läppwerkzeuge auswählen, Aufmaße sowie Bewegungsabläufe zum

Erreichen der geforderten Lage- und Formtoleranzen anwendend d) Polierwerkzeuge unter

Berücksichtigung der geometrischen Anforderungen auswählen, Poliermittelträger herstellen

und abrichten e) Poliermittelträger und Poliermittel den Werkstoffen zuordnen und anwenden;

Bewegungsabläufe zum Erreichen der geforderten Formtoleranzen ausführen 17

maschinelles Bearbeiten e) Rohglas und Halbzeuge, insbesondere durch Kitten und Spannen, zum

Trennschleifen vorbereiten, befestigen sowie Bearbeitungsdaten unter Berücksichtigung von

Auf- und Endmaßen, Werkzeug- und Werkstückeigenschaften einstellen f) Maschinenwerte zum

Schleifen ermitteln und einstellen sowie Befestigungsverfahren festlegen g) Läppmittel und

Werkzeuge auswählen, Bearbeitungszeiten festlegen sowie Maschinenwerte dem jeweiligen

Verwendungszweck zuordnen und einstellen h) Polierwerkzeuge unter Berücksichtigung der

geometrischen und fertigungstechnischen Anforderungen auswählen, Poliermittelträger und

Poliermittel dem Fertigungsprozess zuordnen und anwenden; Poliermittelträger herstellen und

abrichten sowie Bewegungsabläufe an den Poliermaschinen einstellen und optimieren 6

i) Programme für numerisch gesteuerte Fertigungsmaschinen erstellen, aufrufen und anwenden

sowie Korrekturwerte eingeben, Bauelemente herstellen 16

k) Zentrierglocken herrichten, Spann- und Ausrichtverfahren auswählen und optische

Bauelemente ausrichten sowie Linsen zentrierschleifen 3

15 Oberflächenveredelung (§ 3 Nr. 15) a) Beschichtungsmaterialien unterscheiden und den Verfahren zuordnen b) Bauelemente zum Beschichten vorbereiten c) Beschichtungsanlagen prozessbezogen vorbereiten, bestücken und bedienen d) Oberflächen nach der Beschichtung auf Festigkeit, Reflexion und Transmission prüfen 6

16 Montieren und Justieren von optischen und feinmechanischen Bauteilen zu Baugruppen (§ 3 Nr. 16) a) Bauteile montagegerecht lagern, nach technischen Unterlagen zur Montage vorbereiten und für den funktionsgerechten Einbau prüfen b) Betriebsmittel, Werkzeuge und Vorrichtungen auswählen und bereitstellen c) Bauteile nach technischen Unterlagen, insbesondere durch Kleben, Verschrauben und Klemmen, zu Baugruppen montierend d) Bauteile unter Beachtung der Maß- und Lagetoleranzen während des Montagevorganges justieren und sichern e) voneinander abhängige Einzelfunktionen während des Montagevorganges prüfen f) Baugruppen in eingebautem Zustand auf Funktion prüfen und Ergebnisse dokumentieren 6

17 Bedienen der Produktionsanlagen, Überwachen des Produktionsablaufes (§ 3 Nr. 17) a) Betriebsbereitschaft von Produktionseinrichtungen sicherstellen und diese in Betrieb nehmen b) Betriebsdaten an Produktionsanlagen in Abhängigkeit von Werkzeug, Werkstück sowie Verfahrenstechnik bestimmen und einhalten 2

c) Produktionsprozesse und Funktionsmerkmale unter Berücksichtigung der Qualitätsanforderungen überwachen, ändern und dokumentierend d) Programmabläufe von Anlagen überwachen 6

e) mechanische und elektrische Sicherheitsvorrichtungen und Meldesysteme auf ihre Wirksamkeit prüfen f) Produktionsprozesse und Funktionsmerkmale nach Vorgabe überwachen und ändern g) Störungen an Produktionsanlagen feststellen, eingrenzen und beheben sowie deren Behebung veranlassen 8

18 Aufbauen und Prüfen von pneumatischen Steuerungen (§ 3 Nr. 18) a) Schalt- und Funktionspläne pneumatischer Systeme skizzieren b) pneumatische Schaltungen nach Schaltplänen aufbauen und prüfen c) Druck in pneumatischen Systemen messen, einstellen und kontrollieren 3

19 Herstellen von Einzel- und Serienteilen (§ 3 Nr. 19) a) Werk- und Hilfsstoffe unter Beachtung unterschiedlicher Präzisionsanforderungen auswählen und einsetzen b) Prozessparameter ermitteln, einstellen und optimieren c) Einzel- und Serienteile durch konventionelle und numerische Bearbeitungsverfahren herstellen 21

20 Kundenorientiertes Handeln (§ 3 Nr. 20) a) Kundengespräche situationsgerecht führen b) technische Bestellannahmen, Muster, Rücksendungen und Aufträge für Sonderanfertigungen bearbeiten c) Wartungs- und Pflegehinweise erläutern d) Auswirkungen der Kundenzufriedenheit auf das Betriebsergebnis darstellen 4*)

*) Im Zusammenhang mit anderen Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Zitiervorschlag: Anlage FeinOAusbV

Quelle: Bundesamt für Justiz (Archivstand), abgerufen 02.07.2026

Nicht-amtliche Lesefassung — verbindlich ist das Bundesgesetzblatt

Provided by nu:legal (<https://recht.nulegal.eu>), the leading open legal database: AI-first, expanding daily, German and European law and case law in full text, free, with an open API for AI agents. Text and data mining expressly permitted.

Herausgeber: Nulegal GmbH, Potsdam.

Dieses Dokument: <https://recht.nulegal.eu/gesetze/feinoausbv--2002/anlage>