



▶ **Entsprechungsliste**

Zusatzmaterial, ergänzt Kapitel 3

zu:

AUSBILDUNG GESTALTEN

Feinoptiker/-in

Hrsg.: BIBB. Bonn 2024

Lizenz: CC BY-NC-ND 4.0

Liste der Entsprechungen
zwischen
dem Rahmenlehrplan für die Berufsschule
und dem Ausbildungsrahmenplan für den Betrieb
in dem Ausbildungsberuf Feinoptiker und Feinoptikerin

Die Liste der Entsprechungen dokumentiert die Abstimmung der Lerninhalte zwischen den Lernorten Berufsschule und Ausbildungsbetrieb.

Charakteristisch für die duale Berufsausbildung ist, dass die Auszubildenden ihre Kompetenzen an den beiden Lernorten Berufsschule und Ausbildungsbetrieb erwerben. Hierfür existieren unterschiedliche rechtliche Vorschriften:

- Der Lehrplan in der Berufsschule richtet sich nach dem Rahmenlehrplan der Kultusministerkonferenz.
- Die Vermittlung im Betrieb geschieht auf der Grundlage des Ausbildungsrahmenplans, der Bestandteil der Ausbildungsordnung ist.

Beide Pläne wurden in einem zwischen der Bundesregierung und der Kultusministerkonferenz gemeinsam entwickelten Verfahren zur Abstimmung von Ausbildungsordnungen und Rahmenlehrplänen im Bereich der beruflichen Bildung ("Gemeinsames Ergebnisprotokoll") von sachkundigen Lehrerinnen und Lehrern sowie Ausbilderinnen und Ausbildern in ständiger Abstimmung zueinander erstellt.

In der folgenden Liste der Entsprechungen sind die Lernfelder des Rahmenlehrplans den Positionen des Ausbildungsrahmenplans so zugeordnet, dass die zeitliche und sachliche Abstimmung deutlich wird. Sie kann somit ein Hilfsmittel sein, um die Kooperation der Lernorte vor Ort zu verbessern und zu intensivieren.

BIBB: Dr. Stephanie Conein/Markus Bretschneider
KMK: August Deinböck/Dr. Andreas Geiß

**Liste der Entsprechungen
zwischen Ausbildungsrahmenplan (Stand 11. September 2023) und
Rahmenlehrplan (Stand 19. September 2023)**

der Berufsausbildung

zum Feinoptiker und
zur Feinoptikerin

Bearbeitungsstand 19. September 2023

Abschnitt A: berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Ausbildungsrahmenplan		Rahmenlehrplan				
		Ausbildungsab- schnitt im Monat		Schuljahr		
Berufsbildpositionen		1-18	19-42	1	2	3/4
		1. Manuelles und maschinelles Herstellen von plan- und rundoptischen Bauteilen (§ 4 Absatz 2 Nummer 1)				
a)	Funktionen von planoptischen Bauteilen unter Berücksichtigung der Eigenschaften von Werkstoffen erläutern	X		LF 1, 3		
b)	Funktionen von sphärischen und asphärischen optischen Bauteilen sowie Freiformen unter Berücksichtigung der Eigenschaften von Werkstoffen erläutern			LF 1, 2	LF 7	
c)	Rohteile und Halbzeuge unter Berücksichtigung von Rohstoff- und Werkzeugeigenschaften spanlos und spanend trennen, insbesondere durch Anritzen und Brechen sowie durch Trennschleifen			LF 3	LF 7	
d)	Schleifverfahren und Schleifwerkzeuge auftragsbezogen und rohstoffspezifisch auswählen			LF 3	LF 7	
e)	Läppmittel und Läppwerkzeuge auftragsbezogen und rohstoffspezifisch auswählen			LF 3	LF 7	
f)	Poliermittel und Polierwerkzeuge auftragsbezogen und rohstoffspezifisch auswählen			LF 3	LF 7	
g)	Polierwerkzeuge unter Berücksichtigung geometrischer Anforderungen herstellen			LF 3	LF 7	
h)	Schleif-, Läpp- und Polierwerkzeuge konditionieren			LF 3	LF 7	
i)	Rohteile und Halbzeuge in Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung ihrer Geometrie fixieren, insbesondere durch Kitten und Spannen			LF 3	LF 7	
j)	Halbzeuge aus unterschiedlichen Werkstoffen, insbesondere Glas, unter Berücksichtigung von Form-, Lage- und Maßtoleranzen herstellen, insbesondere durch Schleifen, Läppen und Polieren			LF 3	LF 7	LF 13
k)	Maschinen- und Anlagenwerte prozessbezogen ermitteln, einstellen und optimieren			LF 3	LF 7	LF 9, 13

Ausbildungsrahmenplan		Rahmenlehrplan				
		Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		
Berufsbildpositionen		1-18	19-42	1	2	3/4
l)	Betriebsstoffe, insbesondere Läpp- und Poliermittel sowie Kühlschmierstoffe, ansetzen			LF 3	LF 7	LF 8
m)	optische Bauteile für die weitere Bearbeitung schützen					LF 11,13
n)	optische Bauteile lagern, verpacken und transportieren und dabei Maßnahmen zur Vermeidung von Schäden ergreifen			LF 3	LF 7	
o)	Eigenschaften von Betriebsstoffen, insbesondere chemische Eigenschaften, Konzentration und Temperatur, während des Bearbeitungsprozesses kontrollieren und bei Abweichungen Korrekturmaßnahmen ergreifen			LF 3	LF 7	
p)	Halbzeuge in Maschinen und Anlagen ausrichten und zentrierschleifen			LF 3	LF 7	LF 9
q)	Programme für rechnergestützte Fertigungsprozesse erstellen		X			LF 9
r)	Maschinen- und Anlagenparameter für rechnergestützte Fertigungsprozesse einstellen					LF 9, 13
s)	automatisierte Prozesse überwachen und bei Abweichungen Korrekturmaßnahmen ergreifen					LF 9, 13
t)	automatisierte Prozesse optimieren					LF 9, 13
2. Auswählen und Anwenden von Füge-techniken (§ 4 Absatz 2 Nummer 2)						
a)	Füge-techniken zur Bearbeitung von Rohteilen und Halbzeugen unter Berücksichtigung von Rohstoffeigenschaften auftragsbezogen anwenden			LF 3	LF 7	
b)	Spannungen beim Fügen von Rohteilen und Halbzeugen vermeiden			LF 3	LF 7	
c)	Kittarten nach Eigenschaften unterscheiden und Kittverfahren, insbesondere unter Berücksichtigung von Materialeigenschaften, Geometrien, Toleranzen und Stückzahlen, zum Fixieren und Justieren für zu bearbeitende Rohteile und Halbzeuge auswählen und anwenden	X		LF 3	LF 7	
d)	Verbindungen von Rohteilen und Halbzeugen verfahrensabhängig lösen			LF 3	LF 7	
e)	Halbzeuge und Ansprengkörper, insbesondere unter Berücksichtigung von Oberflächenformtoleranzen und Oberflächenunvollkommenheiten, vorbereiten und durch Adhäsion verbinden		X	LF 3	LF 7	
3. Reinigen von optischen Bauteilen, Baugruppen und Systemen (§ 4 Absatz 2 Nummer 3)						
a)	Reinigungsverfahren und Reinigungsmittel unter Berücksichtigung der Geometrie von optischen Bauteilen, Baugruppen und Systemen auftragsbezogen und werkstoffspezifisch auswählen, dabei ökologische und ökonomische Aspekte von Nachhaltigkeit beachten	X		LF 3	LF 7	LF 11, 13

Ausbildungsrahmenplan		Rahmenlehrplan				
		Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		
Berufsbildpositionen		1-18	19-42	1	2	3/4
b)	optische Bauteile, Baugruppen und Systeme zur manuellen und maschinellen Reinigung vorbereiten			LF 3	LF 7	LF 11, 13
c)	optische Bauteile, Baugruppen und Systeme manuell reinigen			LF 3	LF 7	LF 11, 13
d)	Ergebnisse von Reinigungsmaßnahmen bewerten, Abweichungen dokumentieren und bei Abweichungen Maßnahmen ergreifen			LF 3	LF 7	LF 11, 13
e)	Reinigungsmittel einer umweltgerechten Entsorgung zuführen			LF 3	LF 7	LF 11, 13
f)	optische Bauteile, Baugruppen und Systeme maschinell reinigen			LF 3	LF 7	LF 11, 13
g)	Reinigungsverfahren und Reinigungsmittel für beschichtete optische Bauteile, Baugruppen und Systeme auswählen und Reinigungsverfahren durchführen		X	LF 3	LF 7	LF 11, 13
h)	Reinigungsbäder nach betrieblichen Vorgaben ansetzen und prüfen			LF 3	LF 7	LF 11, 13
i)	Hilfsmittel zur Bestückung von Reinigungsanlagen auswählen und Reinigungsanlagen bestücken			LF 3	LF 7	LF 11, 13
4. Anwenden von Verfahren zur Oberflächenbeschichtung (§ 4 Absatz 2 Nummer 4)						
a)	Beschichtungsmaterialien und deren Eigenschaften sowie Beschichtungsverfahren unterscheiden					LF 8
b)	optische Bauteile unter Berücksichtigung von deren Materialeigenschaften sowie Beschichtungsverfahren und Beschichtungsmaterialien zum Beschichten vorbereiten					LF 8
c)	Beschichtungsanlagen vorbereiten und bestücken					LF 8
d)	Oberflächenbeschichtungen durchführen, dabei Beschichtungsanlagen bedienen und steuern sowie bei Abweichungen Maßnahmen ergreifen		X			LF 8
e)	Oberflächen nach der Beschichtung, insbesondere auf Festigkeit, Reflexion und Transmission sowie Unvollkommenheiten, prüfen					LF 8
f)	Prüfergebnisse bewerten, dokumentieren und bei Abweichungen Korrekturmaßnahmen ergreifen					LF 8, 10
5. Montieren und Justieren von Bauteilen und Baugruppen zu optischen Systemen (§ 4 Absatz 2 Nummer 5)						
a)	Maßnahmen zum Arbeits- und Gesundheitsschutz ergreifen sowie persönliche Schutzausrüstung einsetzen	X				LF 11
b)	hilfsstoffe, insbesondere Feinkitte, Vorrichtungen sowie Werkzeuge und Maschinen auswählen und bereitstellen				LF 6	LF 11

Ausbildungsrahmenplan		Rahmenlehrplan				
		Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		
Berufsbildpositionen		1-18	19-42	1	2	3/4
c)	Bauteile nach technischen Unterlagen zur Montage vorbereiten und montagegerecht lagern					LF 11
d)	optische Bauteile nach technischen Unterlagen zu optischen Baugruppen montieren, insbesondere durch Feinkitten					LF 11
e)	Bauteile für den Einbau auf Funktionalität prüfen		X	LF 2	LF 5	LF 10, 12
f)	Maßnahmen zur Vermeidung von Spannungen ergreifen					LF 11, 12
g)	mechanische, elektronische sowie optische Bauteile und Baugruppen nach technischen Unterlagen zu optischen Systemen unter Berücksichtigung von Aufbau und Funktionen montieren, insbesondere durch Kleben, Klemmen und Verschrauben					LF 11, 12
h)	Bauteile, Baugruppen und optische Systeme unter Beachtung von Maß- und Lagetoleranzen während des Montagevorganges justieren und sichern					LF 11
i)	bei der Montage von optoelektronischen Systemen Electro-Static-Discharge-Schutz einhalten					LF 11
j)	Bauteile, Baugruppen und optische Systeme während Montagevorgängen und nach Endmontage anhand technischer Unterlagen auf Funktionalität prüfen					LF 11, 12
k)	bei funktionalen Abweichungen Korrekturmaßnahmen ergreifen					LF 11, 12
l)	Ergebnisse bewerten und dokumentieren					LF 10, 11, 12
m)	Bauteile, Baugruppen und optische Systeme lagern, für den Versand vorbereiten und verpacken					LF 6
6. Messen und Prüfen von optischen Bauteilen, Baugruppen und Systemen (§ 4 Absatz 2 Nummer 6)						
a)	Aufbau und Funktion von Mess- und Prüfmitteln, insbesondere Interferometer und Goniometer, unterscheiden		X	LF 2	LF 5	LF 10, 12
b)	Mess- und Prüfverfahren sowie Mess- und Prüfmittel, insbesondere optische, mechanische und digitale Mess- und Prüfmittel, auftragsbezogen auswählen			LF 2	LF 5	LF 10, 12
c)	Mess- und Prüfmittel einstellen, kalibrieren und deren Funktionalität überwachen			LF 2	LF 5	LF 10, 12
d)	optische Bauteile zum Messen und Prüfen vorbereiten, dabei Umwelteinflüsse auf das Messen und Prüfen beachten			LF 2	LF 5	LF 10, 12
e)	optische Bauteile auf Eigenschaften und Abweichungen, insbesondere in Bezug auf Formen, Längen, Winkel und Zentrierungen, prüfen			LF 2	LF 5	LF 10, 12
f)	optische Bauteile auf Eigenschaften und Abweichungen, insbesondere in Bezug auf			LF 2	LF 5	LF 10, 12

Ausbildungsrahmenplan		Rahmenlehrplan				
		Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		
Berufsbildpositionen		1-18	19-42	1	2	3/4
Werkstoffbeschaffenheit und Oberflächenbeschaffenheit, prüfen						
g) Funktionen von optischen Bauteilen prüfen				LF 2	LF 5	LF 10, 12
h) Abweichungen von optischen Bauteilen identifizieren sowie Korrekturmaßnahmen durchführen und veranlassen				LF 2	LF 5	LF 10, 12
i) Mess- und Prüfprotokolle erstellen				LF 2	LF 5	LF 10, 12
j) Messdaten und Prüfergebnisse auf Plausibilität prüfen, aufbereiten, analysieren, dokumentieren und für die weitere Produktion nutzen				LF 2	LF 5	LF 10, 12
k) optische Baugruppen und Systeme zum Messen und Prüfen vorbereiten, dabei Umwelteinflüsse auf das Messen und Prüfen beachten						LF 10, 12
l) optische Baugruppen und Systeme auf Eigenschaften und Abweichungen, insbesondere in Bezug auf Formen, Längen, Winkel und Zentrierungen, prüfen						LF 10, 12
m) optische Baugruppen und Systeme auf Eigenschaften und Abweichungen, insbesondere in Bezug auf Werkstoffbeschaffenheit und Oberflächenbeschaffenheit, prüfen			X			LF 10, 12
n) Funktionen von optischen Baugruppen und Systemen prüfen						LF 10, 12
o) Abweichungen von optischen Baugruppen und Systemen identifizieren sowie Korrekturmaßnahmen durchführen und veranlassen						LF 10, 11,12
p) Endkontrollen durchführen und dokumentieren						LF 10, 11,12
7. Manuelles und maschinelles Bearbeiten von Metallen und Kunststoffen (§ 4 Absatz 2 Nummer 7)						
a) Halbzeuge aus Metallen und Kunststoffen sowie manuelle und maschinelle Bearbeitungsverfahren unter Berücksichtigung von Werkstoffeigenschaften auswählen				LF 4		
b) Halbzeuge durch manuelle Bearbeitungsverfahren spanend und spanlos bearbeiten und trennen, insbesondere durch Biegen, Feilen und Sägen				LF 4		
c) Halbzeuge durch maschinelle Bearbeitungsverfahren bearbeiten, insbesondere durch Bohren, Drehen und Fräsen			X	LF 4		
d) Außen- und Innengewinde unter Beachtung von Werkstoffeigenschaften schneiden				LF 4		
e) Bauteile und Baugruppen fügen, insbesondere durch Kleben, Schrauben und Stiften						LF 11
8. Anwenden des Qualitätsmanagements (§ 4 Absatz 2 Nummer 8)						
a) Ziele, Aufgaben und Organisation von Qualitätsmanagementsystemen erläutern		X				LF 10
b) betriebliches Qualitätsmanagementsystem anwenden				alle LF	alle LF	alle LF

Ausbildungsrahmenplan		Rahmenlehrplan				
		Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		
Berufsbildpositionen		1-18	19-42	1	2	3/4
c)	produkt- und prozessbezogene Qualitätsstandards unter Berücksichtigung von Normen und Richtlinien anwenden			alle LF	alle LF	alle LF
d)	zur Qualitätssicherung Daten systematisch erfassen und auswerten			alle LF	alle LF	alle LF
e)	Ursachen von Fehlern und Qualitätsmängeln systematisch identifizieren, Maßnahmen zur Beseitigung ergreifen und dokumentieren		X	LF 2, 4	LF 5, 6, 7	LF 10
f)	zur kontinuierlichen Verbesserung von Prozessen im eigenen Arbeitsbereich beitragen			LF 2, 4	LF 5, 6, 7	LF 10
9. Planen, Steuern und Optimieren von Arbeitsprozessen (§ 4 Absatz 2 Nummer 9)						
a)	Arbeitsaufträge unter Berücksichtigung von technischen Unterlagen prüfen			alle LF	alle LF	alle LF
b)	Verfahren unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben sowie von Materialeigenschaften auswählen			alle LF	alle LF	alle LF
c)	Arbeitsprozesse und Arbeitsschritte unter Beachtung von Qualitätsvorgaben, wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben sowie Nachhaltigkeitsaspekten planen			alle LF	alle LF	alle LF
d)	Material- und Stücklisten erstellen					LF 11
e)	Werkstoffe, Betriebsstoffe, Werkzeuge, Maschinen und Anlagen auftragsbezogen bereitstellen und vorbereiten	X		alle LF	alle LF	alle LF
f)	Einsatzbereitschaft von Werkzeugen, Maschinen und Anlagen prüfen und bei Abweichungen Korrekturmaßnahmen ergreifen			alle LF	alle LF	alle LF
g)	Arbeitsplätze unter Berücksichtigung von Arbeitsabläufen vorbereiten			alle LF	alle LF	alle LF
h)	Störungen von Arbeitsprozessen erkennen und Maßnahmen zu deren Behebung veranlassen			LF 2, 3, 4	LF 5, 7	LF 8, 9, 13
i)	Arbeitsergebnisse kontrollieren und anhand von Vorgaben bewerten sowie dokumentieren			alle LF	alle LF	alle LF
j)	Arbeitsprozesse und Arbeitsergebnisse auf der Grundlage von prozess- und produktbezogenen Daten analysieren, auswerten, dokumentieren und optimieren		X			LF 9, 10
10. Bereitstellen von Werkstoffen und Betriebsstoffen (§ 4 Absatz 2 Nummer 10)						
a)	Werkstoffe und Betriebsstoffe nach Form, Art und Qualität sowie nach Verarbeitbarkeit unterscheiden und auftragsbezogen auswählen			LF 1, 3	LF 7	
b)	die Verfügbarkeit und Qualität von Werkstoffen und Betriebsstoffen prüfen sowie bei Abweichungen Maßnahmen ergreifen	X		LF 1, 2, 3	LF 5, 7	
c)	Werk- und Betriebsstoffe zum Schleifen, Läppen und Polieren bereitstellen			LF 3	LF 7	

Ausbildungsrahmenplan		Rahmenlehrplan				
		Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		
Berufsbildpositionen		1-18	19-42	1	2	3/4
d)	Betriebsstoffe, insbesondere Kühl- und Schmierstoffe, kennzeichnen, auffüllen und wechseln			LF 3	LF 6, 7	
e)	Werkstoffe und Betriebsstoffe nach rechtlichen Regelungen und betrieblichen Vorgaben entsorgen				LF 6	
f)	Maßnahmen zum effizienten Umgang mit Wasser ergreifen				LF 6	
g)	Transport und Lagerung von Werk- und Betriebsstoffen sowie von Produkten sicherstellen				LF 6	
h)	Waren annehmen und anhand von Begleitdokumenten prüfen, insbesondere auf Vollständigkeit und Qualität, sowie Wareneingangsdaten erfassen					LF 10
11. Bedienen und Steuern von Produktionsanlagen (§ 4 Absatz 2 Nummer 11)						
a)	Aufbau und Funktionszusammenhänge von Produktionsanlagen und Zusatzeinrichtungen erläutern sowie deren Betriebsbereitschaft prüfen und sicherstellen	X		LF 3, 4	LF 7	LF 8, 9, 11, 13
b)	Wirksamkeit mechanischer und elektrischer Sicherheitsvorrichtungen und Meldesysteme prüfen			LF 3, 4	LF 7	LF 8, 9, 11, 13
c)	auftragsbezogene Daten für den Einsatz von Produktionsanlagen, auch von vernetzten Produktionsanlagen, in Abhängigkeit von Werkstoffen, Bauteilen und Baugruppen sowie Verfahrenstechnik prüfen, einsetzen und diese Anlagen in Betrieb nehmen			LF 3, 4	LF 7	LF 8, 9, 11, 13
d)	in der digital vernetzten Produktion selbstorganisiert arbeiten		X	LF 3, 4	LF 7	LF 8, 9, 11, 13
e)	Programmabläufe von Produktionsanlagen sowie Produktionsprozesse und Fertigungsparameter überwachen und steuern			LF 3, 4	LF 7	LF 8, 9, 11, 13
f)	Störungen an Produktionsanlagen feststellen, eingrenzen und Maßnahmen zur Behebung veranlassen			LF 3, 4	LF 7	LF 8, 9, 11, 13
12. Instandhalten von Betriebsmitteln (§ 4 Absatz 2 Nummer 12)						
a)	Verfahren zur Reinigung, Inspektion und Wartung von Werkzeugen, Maschinen und Anlagen sowie Mess- und Prüfmitteln auswählen				LF 6	
b)	Reinigungs-, Inspektions- und Wartungsarbeiten durchführen, dabei Maßnahmen zum Umweltschutz und zur Nachhaltigkeit ergreifen				LF 6	
c)	Ergebnisse von Reinigungs-, Inspektion- und Wartungsarbeiten bewerten und nach betrieblichen Vorgaben dokumentieren	X			LF 6	
d)	persönliche Schutzausrüstung einsetzen sowie Maßnahmen zum Arbeits- und Gesundheitsschutz ergreifen				LF 6	

Abschnitt B: integrativ zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Ausbildungsrahmenplan		Rahmenlehrplan		
		Schuljahr		
Berufsbildpositionen	Ausbildungsabschnitt im Monat	1	2	3
	1-18	19-36		
1. Organisation des Ausbildungsbetriebes, Berufsbildung sowie Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 3 Nummer 1)				
a) den Aufbau und die grundlegenden Arbeits- und Geschäftsprozesse des Ausbildungsbetriebes erläutern	während der gesamten Ausbildung	Wirtschafts- und Sozialkunde		
b) Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag sowie Dauer und Beendigung des Ausbildungsverhältnisses erläutern und Aufgaben der im System der dualen Berufsausbildung Beteiligten beschreiben		Wirtschafts- und Sozialkunde		
c) die Bedeutung, die Funktion und die Inhalte der Ausbildungsordnung und des betrieblichen Ausbildungsplans erläutern sowie zu deren Umsetzung beitragen		Wirtschafts- und Sozialkunde		
d) die für den Ausbildungsbetrieb geltenden arbeits-, sozial-, tarif- und mitbestimmungsrechtlichen Vorschriften erläutern		Wirtschafts- und Sozialkunde		
e) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des Ausbildungsbetriebes erläutern		Wirtschafts- und Sozialkunde		
f) Beziehungen des Ausbildungsbetriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen und Gewerkschaften erläutern		Wirtschafts- und Sozialkunde		
g) Positionen der eigenen Entgeltabrechnung erläutern		Wirtschafts- und Sozialkunde		
h) wesentliche Inhalte von Arbeitsverträgen erläutern		Wirtschafts- und Sozialkunde		
i) Möglichkeiten des beruflichen Aufstiegs und der beruflichen Weiterentwicklung erläutern		Wirtschafts- und Sozialkunde		
2. Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit (§ 4 Absatz 3 Nummer 2)				
a) Rechte und Pflichten aus den berufsbezogenen Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften kennen und diese Vorschriften anwenden	während der gesamten Ausbildung	alle LF		
b) Gefährdungen von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz und auf dem Arbeitsweg prüfen und beurteilen		alle LF		
c) sicheres und gesundheitsgerechtes Arbeiten erläutern		alle LF		
d) technische und organisatorische Maßnahmen zur Vermeidung von Gefährdungen sowie von psychischen und physischen Belastungen für sich und andere, auch präventiv, ergreifen		alle LF		
e) ergonomische Arbeitsweisen beachten und anwenden		alle LF		
f) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben und erste Maßnahmen bei Unfällen einleiten		nur betrieblich zu vermitteln		
g) betriebsbezogene Vorschriften des vorbeu-		nur betrieblich zu vermitteln		

Ausbildungsrahmenplan		Rahmenlehrplan			
Berufsbildpositionen	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		
	1-18	19-36	1	2	3
genden Brandschutzes anwenden, Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und erste Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen					
3. Umweltschutz und Nachhaltigkeit (§ 4 Absatz 3 Nummer 3)					
a) Möglichkeiten zur Vermeidung betriebsbedingter Belastungen für Umwelt und Gesellschaft im eigenen Aufgabenbereich erkennen und zu deren Weiterentwicklung beitragen	während der gesamten Ausbildung		alle LF		
b) bei Arbeitsprozessen und im Hinblick auf Produkte, Waren oder Dienstleistungen Materialien und Energie unter wirtschaftlichen, umweltverträglichen und sozialen Gesichtspunkten der Nachhaltigkeit nutzen			alle LF		
c) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes einhalten			alle LF		
d) Abfälle vermeiden sowie Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Wiederverwertung oder Entsorgung zuführen			alle LF		
e) Vorschläge für nachhaltiges Handeln für den eigenen Arbeitsbereich entwickeln			alle LF		
f) unter Einhaltung betrieblicher Regelungen im Sinne einer ökonomischen, ökologischen und sozial nachhaltigen Entwicklung zusammenarbeiten und adressatengerecht kommunizieren			alle LF		
4. Digitalisierte Arbeitswelt (§ 4 Absatz 3 Nummer 4)					
a) mit eigenen und betriebsbezogenen Daten sowie mit Daten Dritter umgehen und dabei die Vorschriften zum Datenschutz und zur Datensicherheit einhalten	während der gesamten Ausbildung		alle LF		
b) Risiken bei der Nutzung von digitalen Medien und informationstechnischen Systemen einschätzen und bei deren Nutzung betriebliche Regelungen einhalten			alle LF		
c) ressourcenschonend, adressatengerecht und effizient kommunizieren sowie Kommunikationsergebnisse dokumentieren			alle LF		
d) Störungen in Kommunikationsprozessen erkennen und zu ihrer Lösung beitragen			alle LF		
e) Informationen in digitalen Netzen recherchieren und aus digitalen Netzen beschaffen sowie Informationen, auch fremde, prüfen, bewerten und auswählen			alle LF		
f) Lern- und Arbeitstechniken sowie Methoden des selbstgesteuerten Lernens anwenden, digitale Lernmedien nutzen und Erfordernisse des lebensbegleitenden Lernens erkennen und ableiten			alle LF		
g) Aufgaben zusammen mit Beteiligten, einschließlich der Beteiligten anderer Arbeits- und Geschäftsbereiche, auch unter Nutzung digitaler Medien, planen, bearbeiten und gestalten			alle LF		

Ausbildungsrahmenplan		Rahmenlehrplan			
Berufsbildpositionen	Ausbildungsabschnitt im Monat		Schuljahr		
	1-18	19-36	1	2	3
h) Wertschätzung anderer unter Berücksichtigung gesellschaftlicher Vielfalt praktizieren			alle LF		