

# Verordnung über die Berufsausbildung

Flachglastechnologe/  
Flachglastechnologin

vom 3. April 2018

**nebst Rahmenlehrplan**

Bestell-Nr. 6102428a



Verordnung über die Berufsausbildung zum Flachglastechnologen und zur Flachglastechnologin vom 3. April 2018 (BGBl. I S. 431 vom 6. April 2018) nebst Rahmenlehrplan (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 23. Februar 2018)

## Inhalt

	Seite
<b>Abschnitt 1 Gegenstand, Dauer und Gliederung der Berufsausbildung</b>	
§ 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes .....	4
§ 2 Dauer der Berufsausbildung .....	4
§ 3 Gegenstand der Berufsausbildung und Ausbildungsrahmenplan .....	4
§ 4 Struktur der Berufsausbildung, Ausbildungsberufsbild .....	5
§ 5 Ausbildungsplan .....	5
<b>Abschnitt 2 Abschlussprüfung</b>	
§ 6 Ziel, Aufteilung in zwei Teile .....	5
§ 7 Inhalt von Teil 1 .....	6
§ 8 Prüfungsbereiche von Teil 1 .....	6
§ 9 Prüfungsbereich Manuelle Flachglasbearbeitung .....	6
§ 10 Prüfungsbereich Flachglasveredlungsverfahren .....	6
§ 11 Inhalt von Teil 2 .....	7
§ 12 Prüfungsbereiche von Teil 2 .....	7
§ 13 Prüfungsbereich Maschinelle Flachglasbearbeitung .....	7
§ 14 Prüfungsbereich Technologie der Flachglasbearbeitung .....	8
§ 15 Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde .....	8
§ 16 Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Abschlussprüfung .....	8
<b>Abschnitt 3 Schlussvorschriften</b>	
§ 17 Inkrafttreten, Außerkrafttreten .....	9
<b>Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Flachglastechnologen und zur Flachglastechnologin</b>	
Anlage (zu § 3 Absatz 1) .....	10
<b>Rahmenlehrplan</b> .....	13



**wbv Media GmbH & Co. KG**

**Postfach 10 06 33 · 33506 Bielefeld**

**Tel.: 05 21 / 9 11 01-15 · Fax: 05 21 / 9 11 01-19**

**E-Mail: [service@wbv.de](mailto:service@wbv.de)**

**[wbv.de/berufe.net](http://wbv.de/berufe.net)**

**Verordnung  
über die Berufsausbildung  
zum Flachglastechnologen und zur Flachglastechnologin  
(Flachglastechnologenausbildungsverordnung –  
FIGlasTechAusbV)**

Vom 3. April 2018  
(abgedruckt im Bundesgesetzblatt Teil I S. 431 vom 6. April 2018)

Aufgrund des § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes, der zuletzt durch Artikel 436 Nummer 1 der Verordnung vom 31. August 2015 (BGBl. I S. 1474) geändert worden ist, verordnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Energie im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung:

**Abschnitt 1**

**Gegenstand, Dauer und Gliederung der Berufsausbildung**

§ 1

**Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes**

Der Ausbildungsberuf des Flachglastechnologen und der Flachglastechnologin wird nach § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes staatlich anerkannt.

§ 2

**Dauer der Berufsausbildung**

Die Berufsausbildung dauert drei Jahre.

§ 3

**Gegenstand der Berufsausbildung und Ausbildungsrahmenplan**

(1) Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die im Ausbildungsrahmenplan (Anlage) genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten. Von der Organisation der Berufsausbildung, wie sie im Ausbildungsrahmenplan vorgegeben ist, darf abgewichen werden, wenn und soweit betriebspraktische Besonderheiten oder Gründe, die in der Person des oder der Auszubildenden liegen, die Abweichung erfordern.

(2) Die im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sollen so vermittelt werden, dass die Auszubildenden die berufliche Handlungsfähigkeit nach § 1 Absatz 3 des Berufsbildungsgesetzes erlangen. Die berufliche Handlungsfähigkeit schließt insbesondere selbstständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren ein.

## § 4

### **Struktur der Berufsausbildung, Ausbildungsberufsbild**

(1) Die Berufsausbildung gliedert sich in:

1. berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie
2. integrativ zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten. Die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten werden in Berufsbildpositionen als Teil des Ausbildungsberufes gebündelt.

(2) Die Berufsbildpositionen der berufsprofilgebenden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sind:

1. Annehmen, Transportieren und Lagern von Flachglas,
2. Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen,
3. manuelles Trennen von Flachglas und Bearbeiten von Kanten,
4. Instandhalten von Maschinen und Anlagen,
5. maschinelles Trennen von Flachglas,
6. maschinelles Bearbeiten von Flachglas,
7. Veredeln von Oberflächen,
8. Fügen von Flachgläsern,
9. thermisches Behandeln von Flachgläsern sowie
10. Optimieren von Arbeitsprozessen und Sicherstellen der Qualität.

(3) Die Berufsbildpositionen der integrativ zu vermittelnden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sind:

1. Berufsbildung sowie Arbeits- und Tarifrecht,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit und
4. Umweltschutz.

## § 5

### **Ausbildungsplan**

Die Ausbildenden haben spätestens zu Beginn der Ausbildung auf der Grundlage des Ausbildungsrahmenplans für jeden Auszubildenden und für jede Auszubildende einen Ausbildungsplan zu erstellen.

## **Abschnitt 2**

### **Abschlussprüfung**

## § 6

### **Ziel, Aufteilung in zwei Teile und Zeitpunkt**

(1) Durch die Abschlussprüfung ist festzustellen, ob der Prüfling die berufliche Handlungsfähigkeit erworben hat.

(2) Die Abschlussprüfung besteht aus den Teilen 1 und 2.

(3) Teil 1 soll am Ende des zweiten Ausbildungsjahres durchgeführt werden, Teil 2 am Ende der Berufsausbildung.

## § 7

### **Inhalt von Teil 1**

Teil 1 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf

1. die im Ausbildungsrahmenplan für die ersten drei Ausbildungshalbjahre genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie
2. den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er den im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten entspricht.

## § 8

### **Prüfungsbereiche von Teil 1**

Teil 1 der Abschlussprüfung findet in den folgenden Prüfungsbereichen statt:

1. Manuelle Flachglasbearbeitung und
2. Flachglasveredlungsverfahren.

## § 9

### **Prüfungsbereich Manuelle Flachglasbearbeitung**

(1) Im Prüfungsbereich Manuelle Flachglasbearbeitung soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Auftragsunterlagen zu sichten und auszuwerten,
2. Werkzeuge und Material auszuwählen,
3. Arbeitsschritte festzulegen,
4. Flachglas zu trennen und Modellzuschnitte anzufertigen,
5. Kanten zu bearbeiten und Bohrungen sowie Senkungen herzustellen,
6. die Maß- und Formhaltigkeit am Werkstück zu prüfen,
7. Unfallverhütungsvorschriften einzuhalten und
8. Arbeitsergebnisse zu dokumentieren.

(2) Der Prüfling soll eine Arbeitsprobe durchführen und ein Prüfungsstück herstellen.

(3) Die Prüfungszeit für die Durchführung der Arbeitsprobe beträgt 30 Minuten. Für die Herstellung des Prüfungsstücks beträgt sie 3 Stunden und 30 Minuten.

## § 10

### **Prüfungsbereich Flachglasveredlungsverfahren**

(1) Im Prüfungsbereich Flachglasveredlungsverfahren soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Veredlungsverfahren auftragsbezogen auszuwählen,
  2. Verfahren zur Oberflächenveredlung von Flachgläsern darzustellen und
  3. fachliche Berechnungen durchzuführen.
- (2) Der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten.
- (3) Die Prüfungszeit beträgt 90 Minuten.

## § 11

### **Inhalt von Teil 2**

- (1) Teil 2 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf
1. die im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sowie
  2. den im Berufsschulunterricht zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er den im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnissen und Fähigkeiten entspricht.
- (2) In Teil 2 der Abschlussprüfung sollen Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten, die bereits Gegenstand von Teil 1 der Abschlussprüfung waren, nur insoweit einbezogen werden, als es für die Feststellung der beruflichen Handlungsfähigkeit erforderlich ist.

## § 12

### **Prüfungsbereiche von Teil 2**

Teil 2 der Abschlussprüfung findet in den folgenden Prüfungsbereichen statt:

1. Maschinelle Flachglasbearbeitung,
2. Technologie der Flachglasbearbeitung sowie
3. Wirtschafts- und Sozialkunde.

## § 13

### **Prüfungsbereich Maschinelle Flachglasbearbeitung**

- (1) Im Prüfungsbereich Maschinelle Flachglasbearbeitung soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,
1. Konstruktionszeichnungen auszuwerten, Arbeitsabläufe zu planen, Material und Werkzeug auszuwählen, den Materialfluss sicherzustellen und Dokumentationen zu erstellen,
  2. Prozessdaten einzugeben sowie Maschinen und Anlagen zu rüsten, in Betrieb zu nehmen und zu steuern,
  3. Flachglas maschinell zu trennen und zu bearbeiten,
  4. Qualitätsstandards sicherzustellen,
  5. Flachglasoberflächen zu sandstrahlen, zu bedrucken oder zu versiegeln,
  6. fachliche Hintergründe zu erläutern,
  7. Fehler in einem mechanischen, pneumatischen oder hydraulischen System systematisch zu suchen, die Ursachen der Fehler zu erkennen und Maßnahmen zur Fehlerbehebung zu ergreifen.

(2) Der Prüfling soll zum Nachweis der in Absatz 1 Nummer 1 bis 6 genannten Anforderungen ein Prüfungsstück anfertigen. Nach der Anfertigung wird mit ihm ein auftragsbezogenes Fachgespräch über die Anfertigung des Prüfungsstücks geführt. Weiterhin soll der Prüfling zum Nachweis der in Absatz 1 Nummer 7 genannten Anforderungen eine Arbeitsprobe durchführen.

(3) Die Prüfungszeit für die Anfertigung des Prüfungsstücks beträgt drei Stunden. Innerhalb dieser Zeit dauert das auftragsbezogene Fachgespräch höchstens 20 Minuten. Für die Durchführung der Arbeitsprobe beträgt die Prüfungszeit 90 Minuten.

## § 14

### **Prüfungsbereich Technologie der Flachglasbearbeitung**

(1) Im Prüfungsbereich Technologie der Flachglasbearbeitung soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist,

1. Verfahren zum Laminieren und Kleben von Flachglas und die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften bei diesen Verfahren zu beschreiben,
2. Verfahren zum Vorspannen von Flachgläsern zu beschreiben,
3. Umweltschutzbestimmungen zu erläutern und die Sicherheit von Betriebsmitteln zu beurteilen,
4. Zeichnungen auszuwerten,
5. Programmparameter zur Maschinensteuerung anzupassen und
6. die thermische Behandlung von Flachglas darzustellen.

(2) Der Prüfling soll Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 150 Minuten.

## § 15

### **Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde**

(1) Im Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde soll der Prüfling nachweisen, dass er in der Lage ist, allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt darzustellen und zu beurteilen.

(2) Die Prüfungsaufgaben müssen praxisbezogen sein. Der Prüfling soll die Aufgaben schriftlich bearbeiten.

(3) Die Prüfungszeit beträgt 60 Minuten.

## § 16

### **Gewichtung der Prüfungsbereiche und Anforderungen für das Bestehen der Abschlussprüfung**

(1) Die Bewertungen der einzelnen Prüfungsbereiche sind wie folgt zu gewichten:

- |                                      |             |
|--------------------------------------|-------------|
| 1. Manuelle Flachglasbearbeitung mit | 20 Prozent, |
| 2. Flachglasveredlungsverfahren mit  | 10 Prozent, |

- |   |                  |
|---|------------------|
| 3. Maschinelle Flachglasbearbeitung mit     | 30 Prozent,      |
| 4. Technologie der Flachglasbearbeitung mit | 30 Prozent sowie |
| 5. Wirtschafts- und Sozialkunde mit         | 10 Prozent.      |

(2) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn die Prüfungsleistungen wie folgt bewertet worden sind:

1. im Gesamtergebnis von Teil 1 und Teil 2 mit mindestens „ausreichend“,
2. im Ergebnis von Teil 2 mit mindestens „ausreichend“,
3. in mindestens zwei Prüfungsbereichen von Teil 2 mit mindestens „ausreichend“ und
4. in keinem Prüfungsbereich von Teil 2 mit „ungenügend“.

(3) Auf Antrag des Prüflings ist die Prüfung in einem der Prüfungsbereiche „Technologie der Flachglasbearbeitung“ oder „Wirtschafts- und Sozialkunde“ durch eine mündliche Prüfung von etwa 15 Minuten zu ergänzen, wenn

1. der Prüfungsbereich schlechter als mit „ausreichend“ bewertet worden ist und
2. die mündliche Ergänzungsprüfung für das Bestehen der Abschlussprüfung den Ausschlag geben kann.

Bei der Ermittlung des Ergebnisses für diesen Prüfungsbereich sind das bisherige Ergebnis und das Ergebnis der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2 : 1 zu gewichten.

### **Abschnitt 3**

#### **Schlussvorschriften**

##### **§ 17**

#### **Inkrafttreten, Außerkrafttreten**

Diese Verordnung tritt am 1. August 2018 in Kraft. Gleichzeitig tritt die Flachglasmechaniker-Ausbildungsverordnung vom 7. Januar 1991 (BGBl. I S. 38) außer Kraft.

Berlin, den 3. April 2018

**Der Bundesminister  
für Wirtschaft und Energie**

In Vertretung

Rainer Baake

**Anlage**

(zu § 3 Absatz 1)

Ausbildungsrahmenplan  
für die Berufsausbildung  
zum Flachglastechnologen und zur Flachglastechnologin

**Abschnitt A: berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
1	Annehmen, Transportieren und Lagern von Flachglas (§ 4 Absatz 2 Nummer 1)	a) Wareneingang auf Art, Menge und Qualität prüfen b) Flachgläser lagern c) Annahme- und Lagerungsprozesse dokumentieren d) Flurförderzeuge und Krane bedienen und Flachgläser unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften betriebsintern transportieren	5	4
2	Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen (§ 4 Absatz 2 Nummer 2)	a) Auftrags-, Produktions- und Wartungsinformationen beschaffen und auswerten b) Konstruktionszeichnungen auswerten c) Arbeitsschritte mit vor- und nachgelagerten Arbeitsbereichen abstimmen und planen, Abläufe koordinieren und den Materialfluss sicherstellen d) Dokumentation sicherstellen		8
3	Manuelles Trennen von Flachglas und Bearbeiten von Kanten (§ 4 Absatz 2 Nummer 3)	a) Werkstoffe und Werkzeuge auswählen b) Produktionsunterlagen sichten und auswerten c) Flachglas aufmessen, schneiden und brechen d) Schleifmittel auswählen e) Zusatz- und Betriebsmittel auswählen f) Kanten säumen, schleifen und polieren g) Maß- und Formhaltigkeit sowie Schleifbild prüfen	18	
4	Instandhalten von Maschinen und Anlagen (§ 4 Absatz 2 Nummer 4)	a) pneumatische Steuer- und Antriebs-elemente sowie mechanische Komponenten nach betrieblichen Vorgaben prüfen und warten b) Funktion elektrotechnischer und elektronischer Steuer- und Antriebs-elemente prüfen, Fehler kommunizieren und Funktion der Steuer- und Antriebs-elemente sicherstellen		14
5	Maschinelles Trennen von Flachglas (§ 4 Absatz 2 Nummer 5)	a) Verfahren sowie Zusatz- und Betriebsmittel auswählen b) Maschinen und Anlagen rüsten, vorbereiten und in Betrieb nehmen c) automatisierte Produktions- und Schneidanlagen steuern und regeln d) digitale Prozesse überwachen e) Maß- und Formhaltigkeit prüfen	18	

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
6	Maschinelles Bearbeiten von Flachglas (§ 4 Absatz 2 Nummer 6)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Konstruktionszeichnungen anwenden</li> <li>b) Bearbeitungsprozesse zum Bohren, Schleifen, Fräsen und Senken auswählen</li> <li>c) Prozessdaten ermitteln und eingeben sowie Anlagen vorbereiten, in Betrieb nehmen und steuern</li> <li>d) Rückstände beseitigen sowie Qualitäts- und Endkontrolle durchführen und dokumentieren</li> </ul>		17
7	Veredeln von Oberflächen (§ 4 Absatz 2 Nummer 7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Schablonen anfertigen und Oberflächen durch Sandstrahlen bearbeiten</li> <li>b) Oberflächen bedrucken</li> <li>c) Oberflächen versiegeln</li> </ul>	19	
8	Fügen von Flachgläsern (§ 4 Absatz 2 Nummer 8)	a) Flachgläser durch Laminieren verbinden	18	
		b) Flachgläser, insbesondere bei der Isolierglasherstellung, durch Kleben verbinden		18
9	Thermisches Behandeln von Flachgläsern (§ 4 Absatz 2 Nummer 9)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Sicherheitsglas durch Vorspannen herstellen</li> <li>b) vorgespannte Flachgläser, insbesondere im Hinblick auf das Bruchverhalten, analysieren und dokumentieren</li> </ul>		10
10	Optimieren von Arbeitsprozessen und Sicherstellen der Qualität (§ 4 Absatz 2 Nummer 10)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Arbeitsprozesse analysieren, reflektieren und entsprechend den betrieblichen Anforderungen optimieren</li> <li>b) Veränderungen dokumentieren</li> <li>c) Fehler analysieren und Maßnahmen zur Behebung ergreifen</li> <li>d) Qualitätsstandards sicherstellen</li> </ul>		7

**Abschnitt B: integrativ zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten**

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
1	Berufsbildung sowie Arbeits- und Tarifrecht (§ 4 Absatz 3 Nummer 1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages erklären, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung</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 Ausbildungsbetrieb geltenden Tarifverträge nennen</li> </ul>	während der gesamten Ausbildung	
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 4 Absatz 3 Nummer 2)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Aufbau und Aufgaben des Ausbildungsbetriebes erläutern</li> <li>b) Grundfunktionen des Ausbildungsbetriebes wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung erklären</li> <li>c) Beziehungen des Ausbildungsbetriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen</li> <li>d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des Ausbildungsbetriebes beschreiben</li> </ul>		
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 4 Absatz 3 Nummer 3)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zur Vermeidung der Gefährdung 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 sowie Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen</li> </ul>		
4	Umweltschutz (§ 4 Absatz 3 Nummer 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 sowie Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen</li> </ul>		

# **Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Flachglastechnologe und Flachglastechnologin (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 23. Februar 2018)**

## **Teil I: Vorbemerkungen**

Dieser Rahmenlehrplan für den berufsbezogenen Unterricht der Berufsschule ist durch die Ständige Konferenz der Kultusminister der Länder beschlossen worden und mit der entsprechenden Ausbildungsordnung des Bundes (erlassen vom Bundesministerium für Wirtschaft und Energie oder dem sonst zuständigen Fachministerium im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung und Forschung) abgestimmt.

Der Rahmenlehrplan baut grundsätzlich auf dem Niveau des Hauptschulabschlusses bzw. vergleichbarer Abschlüsse auf. Er enthält keine methodischen Festlegungen für den Unterricht. Der Rahmenlehrplan beschreibt berufsbezogene Mindestanforderungen im Hinblick auf die zu erwerbenden Abschlüsse.

Die Ausbildungsordnung des Bundes und der Rahmenlehrplan der Kultusministerkonferenz sowie die Lehrpläne der Länder für den berufsübergreifenden Lernbereich regeln die Ziele und Inhalte der Berufsausbildung. Auf diesen Grundlagen erwerben die Schüler und Schülerinnen den Abschluss in einem anerkannten Ausbildungsberuf sowie den Abschluss der Berufsschule.

Die Länder übernehmen den Rahmenlehrplan unmittelbar oder setzen ihn in eigene Lehrpläne um. Im zweiten Fall achten sie darauf, dass die Vorgaben des Rahmenlehrplanes zur fachlichen und zeitlichen Abstimmung mit der jeweiligen Ausbildungsordnung erhalten bleiben.

## **Teil II: Bildungsauftrag der Berufsschule**

Die Berufsschule und die Ausbildungsbetriebe erfüllen in der dualen Berufsausbildung einen gemeinsamen Bildungsauftrag.

Die Berufsschule ist dabei ein eigenständiger Lernort, der auf der Grundlage der Rahmenvereinbarung über die Berufsschule (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 12.03.2015) agiert. Sie arbeitet als gleichberechtigter Partner mit den anderen an der Berufsausbildung Beteiligten zusammen und hat die Aufgabe, den Schülern und Schülerinnen berufsbezogene und berufsübergreifende Handlungskompetenz zu vermitteln. Damit werden die Schüler und Schülerinnen zur Erfüllung der spezifischen Aufgaben im Beruf sowie zur Mitgestaltung der Arbeitswelt und der Gesellschaft in sozialer, ökonomischer und ökologischer Verantwortung, insbesondere vor dem Hintergrund sich wandelnder Anforderungen, befähigt. Das schließt die Förderung der Kompetenzen der jungen Menschen

- zur persönlichen und strukturellen Reflexion,
- zum lebensbegleitenden Lernen,
- zur beruflichen sowie individuellen Flexibilität und Mobilität im Hinblick auf das Zusammenwachsen Europas ein.

Der Unterricht der Berufsschule basiert auf den für jeden staatlich anerkannten Ausbildungsberuf bundeseinheitlich erlassenen Ordnungsmitteln. Darüber hinaus gelten die für die Berufsschule erlassenen Regelungen und Schulgesetze der Länder.

Um ihren Bildungsauftrag zu erfüllen, muss die Berufsschule ein differenziertes Bildungsangebot gewährleisten, das

- in didaktischen Planungen für das Schuljahr mit der betrieblichen Ausbildung abgestimmte handlungsorientierte Lernarrangements entwickelt,
- einen inklusiven Unterricht mit entsprechender individueller Förderung vor dem Hintergrund unterschiedlicher Erfahrungen, Fähigkeiten und Begabungen aller Schüler und Schülerinnen ermöglicht,
- für Gesunderhaltung sowie spezifische Unfallgefahren in Beruf, für Privatleben und Gesellschaft sensibilisiert,
- Perspektiven unterschiedlicher Formen von Beschäftigung einschließlich unternehmerischer Selbstständigkeit aufzeigt, um eine selbstverantwortliche Berufs- und Lebensplanung zu unterstützen,
- an den relevanten wissenschaftlichen Erkenntnissen und Ergebnissen im Hinblick auf Kompetenzentwicklung und Kompetenzfeststellung ausgerichtet ist.

Zentrales Ziel von Berufsschule ist es, die Entwicklung umfassender Handlungskompetenz zu fördern. Handlungskompetenz wird verstanden als die Bereitschaft und Befähigung des Einzelnen, sich in beruflichen, gesell-

schaftlichen und privaten Situationen sachgerecht durchdacht sowie individuell und sozial verantwortlich zu verhalten.

**Handlungskompetenz** entfaltet sich in den Dimensionen von Fachkompetenz, Selbstkompetenz und Sozialkompetenz.

#### **Fachkompetenz**

Bereitschaft und Fähigkeit, auf der Grundlage fachlichen Wissens und Könnens Aufgaben und Probleme zielorientiert, sachgerecht, methodengeleitet und selbstständig zu lösen und das Ergebnis zu beurteilen.

#### **Selbstkompetenz<sup>1</sup>**

Bereitschaft und Fähigkeit, als individuelle Persönlichkeit die Entwicklungschancen, Anforderungen und Einschränkungen in Familie, Beruf und öffentlichem Leben zu klären, zu durchdenken und zu beurteilen, eigene Begabungen zu entfalten sowie Lebenspläne zu fassen und fortzuentwickeln. Sie umfasst Eigenschaften wie Selbstständigkeit, Kritikfähigkeit, Selbstvertrauen, Zuverlässigkeit, Verantwortungs- und Pflichtbewusstsein. Zu ihr gehören insbesondere auch die Entwicklung durchdachter Wertvorstellungen und die selbstbestimmte Bindung an Werte.

#### **Sozialkompetenz**

Bereitschaft und Fähigkeit, soziale Beziehungen zu leben und zu gestalten, Zuwendungen und Spannungen zu erfassen und zu verstehen sowie sich mit anderen rational und verantwortungsbewusst auseinanderzusetzen und zu verständigen. Hierzu gehört insbesondere auch die Entwicklung sozialer Verantwortung und Solidarität.

Methodenkompetenz, kommunikative Kompetenz und Lernkompetenz sind immanenter Bestandteil von Fachkompetenz, Selbstkompetenz und Sozialkompetenz.

#### **Methodenkompetenz**

Bereitschaft und Fähigkeit zu zielgerichtetem, planmäßigem Vorgehen bei der Bearbeitung von Aufgaben und Problemen (zum Beispiel bei der Planung der Arbeitsschritte).

#### **Kommunikative Kompetenz**

Bereitschaft und Fähigkeit, kommunikative Situationen zu verstehen und zu gestalten. Hierzu gehört es, eigene Absichten und Bedürfnisse sowie die der Partner wahrzunehmen, zu verstehen und darzustellen.

#### **Lernkompetenz**

Bereitschaft und Fähigkeit, Informationen über Sachverhalte und Zusammenhänge selbstständig und gemeinsam mit anderen zu verstehen, auszuwerten und in gedankliche Strukturen einzuordnen. Zur Lernkompetenz gehört insbesondere auch die Fähigkeit und Bereitschaft, im Beruf und über den Berufsbereich hinaus Lerntechniken und Lernstrategien zu entwickeln und diese für lebenslanges Lernen zu nutzen.

### **Teil III: Didaktische Grundsätze**

Um dem Bildungsauftrag der Berufsschule zu entsprechen, werden die jungen Menschen zu selbstständigem Planen, Durchführen und Beurteilen von Arbeitsaufgaben im Rahmen ihrer Berufstätigkeit befähigt.

Lernen in der Berufsschule zielt auf die Entwicklung einer umfassenden Handlungskompetenz. Mit der didaktisch begründeten praktischen Umsetzung – zumindest aber der gedanklichen Durchdringung – aller Phasen einer beruflichen Handlung in Lernsituationen wird dabei Lernen in und aus der Arbeit vollzogen.

Handlungsorientierter Unterricht im Rahmen der Lernfeldkonzeption orientiert sich prioritär an handlungssystematischen Strukturen und stellt gegenüber vorrangig fachsystematischem Unterricht eine veränderte Perspektive dar. Nach lerntheoretischen und didaktischen Erkenntnissen sind bei der Planung und Umsetzung handlungsorientierten Unterrichts in Lernsituationen folgende Orientierungspunkte zu berücksichtigen:

- Didaktische Bezugspunkte sind Situationen, die für die Berufsausübung bedeutsam sind.
- Lernen vollzieht sich in vollständigen Handlungen, möglichst selbst ausgeführt oder zumindest gedanklich nachvollzogen.
- Handlungen fördern das ganzheitliche Erfassen der beruflichen Wirklichkeit, zum Beispiel technische, sicherheitstechnische, ökonomische, rechtliche, ökologische, soziale Aspekte.
- Handlungen greifen die Erfahrungen der Lernenden auf und reflektieren sie in Bezug auf ihre gesellschaftlichen Auswirkungen.
- Handlungen berücksichtigen auch soziale Prozesse, zum Beispiel die Interessenerklärung oder die Konfliktbewältigung, sowie unterschiedliche Perspektiven der Berufs- und Lebensplanung.

---

<sup>1</sup> Der Begriff „Selbstkompetenz“ ersetzt den bisher verwendeten Begriff „Humankompetenz“. Er berücksichtigt stärker den spezifischen Bildungsauftrag der Berufsschule und greift die Systematisierung des DQR auf.

#### **Teil IV: Berufsbezogene Vorbemerkungen**

Der vorliegende Rahmenlehrplan für die Berufsausbildung zum Flachglastechnologen und zur Flachglastechnologin ist mit der Verordnung über die Berufsausbildung zum Flachglastechnologen und zur Flachglastechnologin vom 03.04.2018 (BGBl. I S. 431) abgestimmt.

Der Rahmenlehrplan für den Ausbildungsberuf Flachglasmechaniker/Flachglasmechanikerin (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 26.11.1990) wird durch den vorliegenden Rahmenlehrplan aufgehoben.

Die für den Prüfungsbereich Wirtschafts- und Sozialkunde erforderlichen Kompetenzen werden auf der Grundlage der „Elemente für den Unterricht der Berufsschule im Bereich Wirtschafts- und Sozialkunde gewerblich-technischer Ausbildungsberufe“ (Beschluss der Kultusministerkonferenz vom 07.05.2008) vermittelt.

In Ergänzung des Berufsbildes (Bundesinstitut für Berufsbildung unter <http://www.bibb.de>) sind folgende Aspekte im Rahmen des Berufsschulunterrichtes bedeutsam:

Flachglastechnologen und Flachglastechnologinnen beurteilen Qualitätsmerkmale von Werkstoffen, Halbzeugen und Bauteilen auf der Basis von Normen und Anweisungen entsprechend den Vorgaben des Qualitätsmanagements. Für die Vorbereitung ihres Produktionsauftrags nutzen sie informationstechnische Systeme.

Die Lernfelder orientieren sich an betrieblichen Handlungsfeldern. Sie sind methodisch-didaktisch so umzusetzen, dass sie zur beruflichen Handlungskompetenz führen. Die Kompetenzen beschreiben den Qualifikationsstand am Ende des Lernprozesses und stellen den Mindestumfang dar. Inhalte sind in Kursivschrift nur dann aufgeführt, wenn die in den Zielformulierungen beschriebenen Kompetenzen konkretisiert oder eingeschränkt werden sollen.

Die Lernfelder bauen spiralcurricular aufeinander auf. Sie eröffnen die Möglichkeit einer ganzheitlichen Umsetzung mit einer Orientierung an den betrieblichen Produktionsprozessen.

Praxis- und berufsbezogene Lernsituationen nehmen eine zentrale Stellung in der Unterrichtsgestaltung ein. Die Schülerinnen und Schüler erwerben durch die eigenverantwortliche Bearbeitung dieser Lernsituationen nicht nur Fachkompetenz, sondern wenden mithilfe der erreichten Sozial-, Kommunikations-, Handlungs- oder Selbstkompetenz Lern- und Arbeitsstrategien gezielt an. Sie führen zur Lösung der Lernsituationen eine vollständige Handlung durch. Selbstständigkeit, vernetztes Denken, Problemorientierung und die Entwicklung von Einstellungen und Motivationen sowie Teamfähigkeit sind Unterrichtsprinzipien.

In allen Lernfeldern werden die Dimensionen der Nachhaltigkeit – Ökonomie, Ökologie und Soziales –, des wirtschaftlichen Denkens, der soziokulturellen Unterschiede und der Inklusion berücksichtigt. Bestimmungen zur Arbeitssicherheit sind auch dort zu berücksichtigen, wo sie nicht explizit erwähnt werden.

Der Erwerb von Fremdsprachenkompetenz ist integrierter Bestandteil der Lernfelder.

Naturwissenschaftliche, mathematische, werkstoffkundliche und spezifische fertigungstechnische Inhalte werden unter Beachtung des Fachterminus in den Lernfeldern integrativ vermittelt.

Die Grundlagen der Steuerungs- und Regelungstechnik sind ab Lernfeld 3 integrativ enthalten. Explizit ist die Steuerungs- und Regelungstechnik in den Lernfeldern 8 und 13 aufgeführt.

Die Ausbildungsstruktur gliedert sich in zwei Ausbildungsphasen jeweils vor und nach Teil 1 der Abschlussprüfung. Die Kompetenzen der Lernfelder 1 bis 7 des Rahmenlehrplans sind mit den Qualifikationen der Ausbildungsordnung abgestimmt und sind somit Grundlage für den Teil 1 der Abschlussprüfung.

Eine gemeinsame Beschulung mit den Ausbildungsberufen wie Glasapparatebauer und Glasapparatebauerin, Glasmacher und Glasmacherin sowie Glasveredler und Glasveredlerin ist im ersten Ausbildungsjahr möglich.

### Teil V: Lernfelder

<b>Übersicht über die Lernfelder für den Ausbildungsberuf Flachglastechnologe und Flachglastechnologin</b>				
<b>Lernfelder</b>		<b>Zeitrichtwerte in Unterrichtsstunden</b>		
Nr.		1. Jahr	2. Jahr	3. Jahr
1	Werk- und Hilfsstoffe annehmen, transportieren und lagern	80		
2	Flachgläser manuell trennen	40		
3	Flachglaskanten bearbeiten	40		
4	Flachgläser manuell fügen	40		
5	Flachgläser durch mechanisch abtragende Verfahren veredeln	80		
6	Flachgläser bedrucken		80	
7	Flachgläser durch chemische abtragende Verfahren veredeln		40	
8	Flachgläser maschinell trennen		100	
9	Flachgläser umformen		60	
10	Wärme-, Sonnen- und Schallschutzgläser herstellen			80
11	Sicherheits- und Brandschutzgläser herstellen			80
12	Flachgläser mit elektronischen Komponenten verarbeiten			60
13	Maschinen und Anlagen instand halten			60
<b>Summen: insgesamt 840 Stunden</b>		<b>280</b>	<b>280</b>	<b>280</b>

**Lernfeld 1: Werk- und Hilfsstoffe annehmen, transportieren und lagern**

**1. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Werk- und Hilfsstoffe für Flachgläser nach vorgegebenen qualitativen und quantitativen Vorgaben bei der Anlieferung zu prüfen, anzunehmen, zu transportieren und zu lagern.**

Die Schülerinnen und Schüler **bereiten** die Annahme, die Prüfung, den innerbetrieblichen Transport sowie die Lagerung der angelieferten Werk- und Hilfsstoffe **vor**. Dazu **werten** sie die Wareneingangspapiere unter Berücksichtigung der innerbetrieblichen Strukturen **aus**.

Die Schülerinnen und Schüler **prüfen** den Wareneingang entsprechend der Glassorte, **unterscheiden** die verschiedenen Glassorten und deren chemische Zusammensetzungen (*Kalk-Natron-Silikatglas, Borosilikatglas, Quarzglas*) sowie deren fertigungsspezifische Eigenschaften. Sie **analysieren** die Einflüsse des Fertigungsprozesses (*thermische Eigenschaften*) auf Maßhaltigkeit und Oberflächengüte und **beurteilen** die Produktqualität.

Aufgrund der Herstellungsverfahren (*Floatverfahren, Walzverfahren*) und Werkstoffeigenschaften (*Oberflächenbeschaffenheit, Dichte, Festigkeit und Härte*) **leiten** die Schülerinnen und Schüler Transport- und Lagerbelastungen des Werkstoffes **ab**.

Die Schülerinnen und Schüler **planen** den innerbetrieblichen Transport zur Lagerung und zur weiteren Verarbeitung. Dabei wenden sie die geltenden Sicherheitsbestimmungen an. Sie wählen Flurförderfahrzeuge und Gestelle aus und bestimmen und ermitteln die technischen Daten (*wirkende Kräfte, Massen und Hebelwirkungen*) mithilfe von Stoffwertetabellen. Unter Verwendung der technischen Unterlagen berechnen sie die jeweiligen Werte.

Unter Einsatz geeigneter Kanten- und Flächenschutzmaßnahmen **führen** die Schülerinnen und Schüler den Transport **durch**. Sie gewährleisten den sicheren Transport und vermeiden Transportfehler (*Kratzer, Muschelungen*).

Die Schülerinnen und Schüler lagern die Flachgläser, Werk- und Hilfsstoffe entsprechend der Gefahrstoffetikettierung. Dazu **werten** sie Datenblätter **aus** und ermitteln die erforderlichen Bedingungen (*Reinraum, Umgebungsfeuchte, Temperatur*).

Sie **dokumentieren** Wareneingang und Lagerung nach den betrieblichen Vorgaben und leiten die Dokumentation für den weiteren Arbeitsprozess weiter.

**Lernfeld 2: Flachgläser manuell trennen**

**1. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 40 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Flachgläser unter Berücksichtigung der Glasart und der Glasdicke manuell zu trennen und dabei die Maßvorgaben einzuhalten.**

Die Schülerinnen und Schüler **werten** auftragsbezogenen Dokumente wie technische Zeichnungen (*vorgegebene Zeichnungen, Modellkataloge*) Datenblätter und Normen **aus**. Sie **informieren** sich über den manuellen Trennprozess und die Arbeitsweisen der Schneidgeräte in Abhängigkeit des Glases (*Schneidwinkel, Glasschneider, Rundschneider, Schneidflüssigkeit, Spannungsaufbau*).

Sie **wählen** Schneidwerkzeuge und Vorgehensweisen **aus** und ermitteln den anfallenden Verschnitt (*Verschnittberechnung, auch in Prozent*). Sie **erstellen** einen Ablaufplan und begründen ihre Entscheidungen.

Entsprechend der betrieblichen Verfügbarkeit **richten** die Schülerinnen und Schüler ihren Arbeitsplatz **ein**. Für die Sicherheit am Arbeitsplatz **machen** sie sich mit den Unfallverhütungsvorschriften **vertraut** und **wenden** diese für den Arbeitsprozess **an**.

Sie **führen** das manuelle Schneiden und Brechen von Flachglas **durch** und führen die Verschnitte dem Recyclingprozess zu.

Sie **prüfen** das Werkstück hinsichtlich der gestellten Anforderungen und der Maßhaltigkeit (*Maßband, Messschieber*). Sie **dokumentieren** die ermittelten Werte und beurteilen diese. Sie legen Maßnahmen zur Vermeidung von Qualitätsmängeln fest.

Sie **reflektieren** den Schneidprozess und die angewandte Schneidtechnik, **präsentieren** ihre Ergebnisse und diskutieren Verbesserungsmöglichkeiten hinsichtlich Wirtschaftlichkeit, technischer Ausführung, Arbeitsschutz und Umweltschutz.

**Lernfeld 3: Flachglaskanten bearbeiten**

**1. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 40 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, verschiedene Flachglaskanten nach konstruktiven, technologischen und qualitativen Vorgaben zu fertigen.**

Die Schülerinnen und Schüler **analysieren** den Auftrag und definieren die Anforderungen an Glaskanten unter Berücksichtigung geltender Normen und Qualitätsstandards. Hierfür werten die Schülerinnen und Schüler technische Dokumente wie Teil- und Gesamtzeichnungen auf fertigungsbezogenen Daten (*Toleranzen und Kantenangaben*) hin aus.

Sie erstellen Skizzen (*Formen und Maßstäbe*) und Zeichnungen und wenden diese bei der Planung der Fertigungsabläufe an. Sie **wählen** Flachgläser und Werkzeuge (*Körnung und Bindung*) unter Beachtung technischer und wirtschaftlicher Aspekte (*Verschnitt und Zugabe*) sowie der Unfallverhütungsvorschriften und Umweltschutzmaßnahmen (*Aufbereitung, Entsorgung der Schleifrückstände*) **aus**.

Sie **stellen** unterschiedliche Kantenformen mit verschiedenen Kantenausführungen unter Berücksichtigung der Drehfrequenzen und des Vorschubs (*Berechnungen und Diagramme*) von Hand und mit stationären Werkzeugmaschinen **her**. Dazu nutzen sie Informationen aus technischen Unterlagen und anderen Medien (*Tabellenbuch, Normblätter, Fachliteratur, Internet*), auch in einer fremden Sprache.

Die Schülerinnen und Schüler **prüfen** und vermessen die hergestellten Flachglaskanten im Hinblick auf technische und optische Aspekte (*Maß- und Formhaltigkeit, Schleifbild*).

Die Schülerinnen und Schüler **kontrollieren** und dokumentieren die Arbeitsergebnisse und **reflektieren** den Fertigungsablauf. Sie **bewerten** die Qualität und Eignung der eingesetzten Werkzeuge und Maschinen und präsentieren Vorschläge zur Optimierung.

**Lernfeld 4: Flachgläser manuell fügen**

**1. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 40 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Flachgläser mit Gläsern und anderen Werkstoffen zu Glas-Glas- und Glas-Nichtglas-Konstruktionen zu fügen und dabei kundenspezifische Anforderungen, Verwendungszweck und Eignung zu berücksichtigen.**

Die Schülerinnen und Schüler **analysieren** Produktionsaufträge für manuell gefügte Flachglaskonstruktionen unter Berücksichtigung des Verwendungszwecks, der Eignung und nach ökonomischen Gesichtspunkten. Dazu werten sie technische Dokumente aus (*Teil- und Gesamtzeichnungen, Datenblätter, Stücklisten*). Sie erfassen und beschreiben funktionale Bedingungen.

Für die Visualisierung des Produktionsauftrags stellen sie die Flachglaskonstruktionen zeichnerisch dar (*Handskizze, Projektionsmethoden*).

Die Schülerinnen und Schüler **planen** das Fügen der Glasobjekte unter Beachtung konstruktionstechnischer Besonderheiten (*Oberflächenbeschaffenheit, flächige Klebeverbindungen, Eckverbindungen, Stumpfstoßverbindungen, überlappende Verbindungen*). Sie wählen unter Berücksichtigung der zu fügenden Werkstoffe (*Glas-Glas-, Glas-Metall-Verbindung*) und der Anforderungen an das fertige Werkstück (*Temperaturbelastung, Spannungen, Feuchtigkeitsbeständigkeit, Kapillarwirkung*) geeignete Klebstoffe aus (*Reaktionsklebstoffe, physikalisch aushärtende Klebstoffe*).

Die Schülerinnen und Schüler bestimmen Werkzeuge, Hilfsstoffe und Vorrichtungen für den Arbeitsprozess. Sie berechnen den Materialbedarf für die Klebeverbindung (*Flächenberechnung, Volumenberechnung*).

Sie bereiten die Oberflächen und den Klebstoff nach Herstellerangaben vor und fixieren die Fügeteile.

Die Schülerinnen und Schüler **stellen** die Klebeverbindung (*Adhäsion, Kohäsion, Topfzeit, Aushärtezeit, Abbindezeit*) unter Beachtung des Arbeitsschutzes (*Sicherheitsdatenblätter, Belüftung, UV-Schutz*) **her**.

Sie entfernen Klebstoffüberschüsse, reinigen die hergestellten Glasobjekte und entsorgen die Reststoffe.

Sie **prüfen** die Bauteile auf Funktion, Maßhaltigkeit sowie auf Ästhetik (*optisch, haptisch*) und berücksichtigen die auftragspezifischen Anforderungen (*Prüfprotokolle*). Sie präsentiere ihre Ergebnisse, **reflektieren** den Arbeitsprozess und entwickeln Maßnahmen zur Qualitätssicherung.

<b>Lernfeld 5: Flachgläser durch mechanische abtragende Verfahren veredeln</b>	<b>1. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 80 Stunden</b>
<p><b>Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Flachgläser durch mechanische abtragende Verfahren zu veredeln und dabei auftragspezifische Anforderungen zu berücksichtigen.</b></p> <p>Die Schülerinnen und Schüler <b>analysieren</b> die Produktionsaufträge und die technischen Dokumentationen (<i>technische Zeichnungen, Datenblätter, Normen</i>).</p> <p>Sie <b>wählen</b> Verfahren (<i>Schleifen, Bohren, Sägen, Sandstrahlen</i>), zugehörige Werkzeuge und Hilfsstoffe (<i>Abdeckmedien, Kühlmittel</i>) <b>aus</b>.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler <b>planen</b> den Fertigungsprozess. Sie rüsten die Maschinen, stellen die Hilfsstoffe bereit und führen Berechnungen (<i>Schnittgeschwindigkeiten, Übersetzungsverhältnisse, Kantenlängen</i>) durch. Sie lesen Zeichnungen, ermitteln Fertigungsdaten (<i>Maßtoleranzen, Schnitte</i>) und erstellen den Arbeitsablaufplan.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler führen den Auftrag unter Beachtung der spezifischen Werkstoffeigenschaften (<i>temporäre und permanente Spannungen</i>) <b>aus</b>. Sie reinigen die Werkstücke, <b>prüfen</b> die Funktion, Maßhaltigkeit und Optik unter Berücksichtigung der auftragspezifischen Anforderungen. Die Schülerinnen und Schüler entsorgen die Abdeckmedien und Reststoffe.</p> <p>Sie <b>reflektieren</b> den Arbeitsprozess und das angewandte Verfahren unter Zuhilfenahme der festgelegten Prüfkriterien. Sie <b>protokollieren</b> die Ergebnisse, bewerten diese und erarbeiten Maßnahmen zur Qualitätssicherung.</p>	

<b>Lernfeld 6: Flachgläser bedrucken</b>	<b>2. Ausbildungsjahr Zeitrichtwert: 80 Stunden</b>
<p><b>Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Flachgläser auftragspezifisch zu bedrucken.</b></p> <p>Die Schülerinnen und Schüler <b>analysieren</b> den Produktionsauftrag unter Berücksichtigung der technischen Dokumentationen (<i>technische Zeichnungen, Datenblätter, Normen</i>) und <b>ordnen</b> das Druckverfahren (<i>Siebdruck, Digitaldruck, Spritzverfahren, Walzverfahren</i>) dem Auftrag <b>zu</b>.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler <b>planen</b> den Arbeitsablauf des Druckverfahrens, stellen die Hilfsmittel und Materialien (<i>keramische Farben, organische Farben</i>) bereit und richten die Maschine ein. Sie <b>führen</b> Berechnungen <b>durch</b> (<i>Maßstabsumrechnungen, Flächen-, Volumen- und Masseberechnungen</i>) und passen Druckvorlagen über digitale Bildbearbeitung an. Die Schülerinnen und Schüler bereiten die Glasoberflächen vor und richten den Arbeitsplatz ein.</p> <p>Sie <b>führen</b> das manuelle und maschinelle Bedrucken von Flachglas und die Nachbehandlungsprozesse (<i>thermisch, chemisch</i>) <b>durch</b>.</p> <p>Die Schülerinnen und Schüler <b>prüfen</b> das Druckbild nach technischen und optischen Aspekten (<i>Maßhaltigkeit, Vollständigkeit, Fehlerstellen, Farbbrillanz und Farbwirkung</i>) und korrigieren auf der Grundlage der Fehleranalyse die Einstellungen an der Druckanlage. Sie reinigen die Druckmedien, entsorgen Reststoffe und Abdeckmedien und <b>dokumentieren</b> den Einsatz und Verbrauch der Farben und Hilfsstoffe.</p> <p>Sie <b>bewerten</b> die Qualität hinsichtlich der auftragsbezogenen Kriterien und präsentieren die Arbeitsergebnisse.</p>	

**Lernfeld 7: Flachgläser durch chemische abtragende Verfahren veredeln****2. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 40 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Flachglasoberflächen durch Ätzen zu veredeln und dabei auftragspezifische Anforderungen zu berücksichtigen.**

Die Schülerinnen und Schüler **analysieren** Fertigungsaufträge für geätzte Glasoberflächen unter Auswertung technischer Dokumentationen (*grafische Vorlagen, technische Zeichnungen, Datenblätter*) und berücksichtigen die Funktion der geätzten Oberflächen (*Dekoration, Sichtschutz, Rutschhemmung, Selbstreinigungseffekt*).

Sie **wählen** die Ätzverfahren (*Mattätzen, Blankätzen, Tiefätzen*), die zugehörigen Ätzmittel (*Flusssäure, Flusssäure-Schwefelsäure-Mischungen, Äztinten und -pasten*) und Abdeckmedien **aus**. Sie **berechnen** die Mischungsverhältnisse und Konzentrationen von Ätzmitteln entsprechend den Vorgaben.

Die Schülerinnen und Schüler **planen** den Ätzprozess unter Berücksichtigung der technischen Vorgaben (*Glaszusammensetzung, Einwirkzeit und -temperatur, Konzentration des Ätzmittels, Ätzstruktur*) sowie von Schutzmaßnahmen und Verhaltensregeln (*Gefahrstoffverordnung, Betriebsanweisungen*). Sie richten ihren Arbeitsplatz ein und bereiten die Gläser für den Ätzprozess vor.

Die Schülerinnen und Schüler **führen** den Ätzauftrag **aus** und reinigen die chemisch veredelten Flachgläser. Sie **prüfen** die behandelten Werkstücke auf Optik und Maßhaltigkeit und beurteilen die auftragsbezogenen Funktionseigenschaften der erzeugten Schichten.

Sie transportieren und lagern die chemisch veredelten Flachgläser unter Berücksichtigung der besonderen Anforderungen (*Schutz vor Schmutz und Feuchtigkeit, Temperaturbedingungen*). Sie entsorgen die Abdeckmedien und **dokumentieren** den Einsatz und Verbrauch der Ätzmittel und führen diese in den Prozess zurück oder entsorgen sie.

Die Schülerinnen und Schüler **präsentieren** ihre Ergebnisse und **diskutieren** sie im Hinblick auf Vorzüge und Besonderheiten der angewandten Ätztechniken, Optimierungsstrategien, Arbeits- und Umweltschutz sowie ökonomische Gesichtspunkte.

**Lernfeld 8: Flachgläser maschinell trennen****2. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 100 Stunden**

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, unter Berücksichtigung der Glasart und -dicke Flachgläser maschinell zu trennen.**

Sie **analysieren** den Produktionsauftrag (*Floatglas, Verbundsicherheitsglas, Ornamentglas, Glasdicke, Geometrie*), technische Dokumente wie technische Zeichnungen, Datenblätter und Normen.

Sie **wählen** das Fertigungsverfahren (*automatisierter Zuschnitt, Wasserstrahlschneiden, Fräsen mit rechnergestützter numerischer Steuerung, Lasertrennverfahren*) **aus** und klären die innerbetrieblichen Ressourcen.

Die Schülerinnen und Schüler **erstellen** rechnergestützte Zeichnungen sowie Prozessablaufpläne (*Arbeitsablaufplan, Materialflussplan*). Für eine ökonomische Bearbeitung legen sie die Effektivität mittels Verschnittberechnung dar. Sie passen die Maschinenparameter an, übertragen die Daten auf die Maschinen und führen Korrekturen (*Modellkatalog, Drehen, Spiegeln*) durch.

Sie **planen** das Trennen von Flachglas. Sie legen die Arbeitsschritte fest und stellen den Materialfluss sicher. Dabei berücksichtigen die Schülerinnen und Schüler das Rüsten der verwendeten Maschinen und deren Funktionsfähigkeit.

Sie **führen** das maschinelle Trennen von Flachgläsern **durch**. Sie steuern, regeln (*Schneidwinkel, Schneiddruck, Schneidgeschwindigkeit*) und überwachen den Trennprozess. Sie übernehmen Verantwortung für den ökonomischen Umgang mit Flachgläsern und führen die Verschnitte dem Recyclingprozess zu. Sie wenden die Unfallverhütungsvorschriften an und übernehmen Verantwortung für ihren Arbeitsbereich und machen sich die Gefahren der Nichteinhaltung bewusst.

Sie **prüfen** das Werkstück hinsichtlich der gestellten Anforderungen und berücksichtigen dabei die auftragspezifischen Vorgaben. Die Schülerinnen und Schüler prüfen die Maßhaltigkeit der hergestellten Flachgläser mittels geeigneter Messwerkzeuge (*Maßband, Messschieber, Schablonen*). Sie dokumentieren die ermittelten Werte und **beurteilen** diese. Sie **prüfen** die Qualität hinsichtlich innerbetrieblicher und auftragsbezogener Kriterien.

Sie **reflektieren** den Trennprozess und die ausgewählten Maschinen, **präsentieren** ihre Ergebnisse und **diskutieren** Verbesserungsmöglichkeiten hinsichtlich Wirtschaftlichkeit, technischer Ausführung, Arbeitsschutz und Umweltschutz.

**Lernfeld 9: Flachgläser umformen****2. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 60 Stunden****Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Flachgläser auftragsbezogen umzuformen.**

Die Schülerinnen und Schüler **analysieren** den Produktionsauftrag hinsichtlich des Verwendungszwecks und leiten daraus das Umformverfahren (*Pressformen, Schwerkraft- und Kaltbiegen*) ab. Für die Abgrenzung der Verfahren nach Optik und Passgenauigkeit nutzen sie verschiedene Informationsquellen (*Normblätter, Fachliteratur- und Internetrecherche*).

Die Schülerinnen und Schüler **planen** Fertigungsabläufe auf der Grundlage des Produktionsauftrages. Sie **werten** technische Zeichnungen **aus** (*Bemaßung, Biegeradius*) und **errechnen** geeignete Grundmaße für Rohlinge (*gestreckte Länge*). Sie bereiten den Umformungsprozess vor (*Trennmedien, Biegeformen, Vakuumsäcke, Hilfsmittel und Hilfsstoffe*) und richten Biegevorrichtungen und Biegeräume (*Temperaturkurve, Kühlkurve, Druckkurve*) unter Beachtung von Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzmaßnahmen ein.

Die Schülerinnen und Schüler **stellen** gebogene Flachgläser **her** und überwachen dabei den Umformungsprozess.

Die Schülerinnen und Schüler **prüfen** und vermessen die hergestellten umgeformten Flachgläser in Hinblick auf technische und optische Aspekte (*Maß- und Formhaltigkeit, Verzerrung*) und **dokumentieren** die Ergebnisse.

Die Schülerinnen und Schüler **vergleichen** die Ergebnisse mit den Normen und Toleranzen und erarbeiten Optimierungsvorschläge entsprechend den innerbetrieblichen Standards.

**Lernfeld 10: Wärme-, Sonnen- und Schallschutzgläser herstellen****3. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Stunden****Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, anhand auftragsbezogener vorgegebener Aufbauten Wärme-, Sonnen- und Schallschutzgläser maschinell herzustellen.**

Die Schülerinnen und Schüler **ermitteln** den Glasaufbau (*Beschichtung, Laminat, Position*) anhand der Auftragsdaten und wählen Gläser, Abstandhalterrahmen (*Metalle, Polymere*) und Hilfsstoffe (*Primär- und Sekundärdichtstoff*) auftragsbezogen aus.

Die Schülerinnen und Schüler **informieren** sich über die jeweiligen Wirkungsweisen der Funktionsgläser. Anhand der Wirkungsweisen ordnen die Schülerinnen und Schüler die Gläser entsprechend der Einbaupositionsnummer zu. Bei Wärme- und Sonnenschutzgläsern beachten sie die Beschichtungsart (*Hard- und Softcoating*) und die Einbauposition. Bei Schallschutzgläsern beachten sie zusätzlich den asymmetrischen Aufbau der Glaseinheit. Für alle Funktionen werten sie einschlägige Diagramme und Tabellen (*Gesamtenergiedurchlassgrad, Wärmedurchgangskoeffizient, Schalldämmwert*) aus.

Die Schülerinnen und Schüler **geben** die zu fertigenden Maße und die Parameter für die Randentschichtung in die Steuerungseinheit der automatischen Schneideanlage **ein**. Die Schülerinnen und Schüler lagern den Zuschnitt auf Transportgestellen. Sie fertigen die Abstandhalter, befüllen diese je nach Material mit Molekularsieb und tragen die Primärdichtung auf den Abstandhalter auf.

Die Schülerinnen und Schüler **fertigen** die Funktionsglaseinheit. Sie fügen die Einheit, befüllen diese mit Gas und versiegeln den Rand. Nach dem Aushärtvorgang **überprüfen** sie das gefertigte Element (*Oberfläche, Aufbau, Position*). Die Schülerinnen und Schüler beladen die Liefergestelle. Sie **sortieren** die Glaseinheiten auftragsbezogen und **gewährleisten** einen bruchfreien und unfallsicheren Transport.

Sie dokumentieren die Ergebnisse, bewerten diese und ziehen Rückschlüsse auf den Fertigungsprozess.

**Lernfeld 11: Sicherheits- und Brandschutzgläser herstellen****3. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 80 Stunden****Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Sicherheits- und Brandschutzgläser nach konstruktiven, technologischen und qualitativen Vorgaben herzustellen.**

Die Schülerinnen und Schüler **analysieren** den Produktionsauftrag sowie technische Dokumente (*Teil-, Gesamtzeichnungen, Datenblätter, Normen*) auch in einer fremden Sprache und werten fertigungsbezogene Daten (*Funktion, Toleranzen, Werkstoffbezeichnungen, Kühlkurven*) aus.

Die Schülerinnen und Schüler **planen** den Ablauf der Herstellung von Sicherheitsgläsern (*Verbund, thermisches und chemisches Härten*) und Brandschutzgläsern (*Beschichten, Verbund*) gemäß Produktionsauftrag. Sie ermitteln unter Berücksichtigung funktionaler Gesichtspunkte (*Sicherheitsklassen, Feuerwiderstandsklassen, Isolierung*) das Herstellungsverfahren und unter Nutzung technischer Unterlagen spezifische Merkmale (*Bruchbild, Festigkeit, Resttragfähigkeit, Gesamtmasse, Wärmedurchgang, Strahlungsdurchgang*) für die auftragsbezogene Sicherheitswirkung. Zur Planung des Werkzeug- und Hilfsmitelesatzes bestimmen sie die spezifischen Werkstoffeigenschaften (*Bearbeitbarkeit von Einscheibensicherheitsglas, Floatglas, Borosilikatglas, Quarzglas*). Sie wählen funktionsspezifische Hilfsstoffe (*Folien, Beschichtungen, Gele*) aus.

Die Schülerinnen und Schüler **bestimmen** Maschinen und Anlagen (*Einscheibensicherheitsglasofen, Autoklav, Reinraum, Kaliumnitratschmelze*) und bereiten diese vor. Sie **berücksichtigen** die vorgelagerten Arbeiten wie Bohren und Schleifen. Sie rüsten die Maschinen und **führen** die Herstellung der Funktionsgläser unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen **durch** und **überwachen** den Prozess.

Die Schülerinnen und Schüler **wählen** entsprechend den funktionsspezifischen und qualitativen Vorgaben die Prüfmittel und -verfahren **aus** und erstellen Prüfpläne und Prüfprotokolle insbesondere zu Zertifizierungszwecken.

Sie **erläutern** die Auftragsdurchführung und die Funktionsweise des Produkts, **reflektieren, bewerten** und **präsentieren** die Arbeitsergebnisse.

**Lernfeld 12: Flachgläser mit elektronischen Komponenten verarbeiten****3. Ausbildungsjahr  
Zeitrichtwert: 60 Stunden****Die Schülerrinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Flachglaseinheiten mit elektronischen Komponenten zu verarbeiten und die Herstellung sowie die Wirkungsweise dieser Komponenten zu beschreiben.**

Anhand des Produktionsauftrages **informieren** sich die Schülerinnen und Schüler über die Möglichkeiten, mittels elektronischer Komponenten (*schaltbare Gläser, innen liegende Beschattung, Alarmgläser, integrierte Beleuchtung, multimediale Elemente, Sensorelemente und Displays*) die gewünschten Funktionen zu erzielen. Sie erfassen die Einsatzgebiete, in denen diese Glaskomponenten Verwendung finden, und wählen diese auftragsbezogen aus.

Anhand der Anforderungen ziehen die Schülerinnen und Schüler Rückschlüsse auf den Herstellungsprozess (*Rahmensystem, Verglasungssystem, Verbundsystem, elektrische Zuführung*) und **planen** anhand von Fertigungsunterlagen (*technische Zeichnungen, Datenblätter und Normen*), auch in einer fremden Sprache, den Fertigungsablauf. Sie **wählen** die Maschinen und Anlagen (*Reinraum, Montagehilfen*) für den Verarbeitungsprozess **aus**. Für die Montage einer Flachglaseinheit mit elektronischen Komponenten erstellen die Schülerinnen und Schüler den Arbeitsablaufplan und beschreiben die dafür notwendige Ausstattung am Montageplatz.

Die Schülerinnen und Schüler montieren Flachglaseinheiten mit elektronischen Komponenten und **prüfen** die Einheiten auf Funktion, Maßhaltigkeit und Qualität.

Sie überprüfen die elektronischen Parameter (*Stromstärke, Spannung, Widerstand*) und **dokumentieren** die Ergebnisse.

Die Schülerinnen und Schüler **reflektieren** im Team die Ergebnisse und ziehen Rückschlüsse auf die Wirkungsweise der montierten Flachglaseinheiten.

**Die Schülerinnen und Schüler besitzen die Kompetenz, Maschinen und Anlage instand zu halten.**

Die Schülerinnen und Schüler **erfassen** den innerbetrieblichen Auftrag zur Instandhaltung der Maschinen und Anlagen und differenzieren die Anforderungen nach Wartung, Inspektion, Instandsetzung und Verbesserung.

Sie **informieren** sich über Maschinen- und Anlagenart hinsichtlich der erforderlichen Inspektions-, Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten (*Verfahrensanweisung, Checkliste, technische Unterlagen, Wartungspläne*).

Unter Beachtung der betriebsinternen Vorgaben **planen** sie die Instandhaltung. Die Schülerinnen und Schüler bestimmen die Werkzeuge, Prüfmittel, Hilfs- und Betriebsstoffe sowie Verschleißteile und berücksichtigen dabei ökonomische und ökologische Aspekte. Anhand der Vorgaben des Herstellers und der betrieblichen Anforderungen (*Maschinenauslastung, Hauptnutzungszeiten, Standzeiten*) **erstellen** die Schülerinnen und Schüler einzelne Pläne zur Instandhaltung und übertragen diese auf die Anlagen und Maschinen.

Die Schülerinnen und Schüler **inspizieren** Anlagen, Anlagenteile und Maschinen (*pneumatische und elektropneumatische Steuerungen, rechnergestützte Steuerungen*), erkennen Verschleißerscheinungen und Fehler (*Fehlersuchstrategien, Diagnosesysteme*). Sie **führen** die Instandhaltung mithilfe der bereitgestellten Werkzeuge, Prüfmittel, Hilfs- und Betriebsstoffe **durch**.

Sie **erkennen** Störungen an Maschinen und Anlagen. Die Schülerinnen und Schüler ordnen die Störungen zu und **entwickeln** entsprechende Maßnahmen zur Behebung. Sie wenden die ausgewählten Gegenmaßnahmen an und **kontrollieren** das Ergebnis mittels Funktionsproben und Messungen.

Die Schülerinnen und Schüler **evaluieren** die Durchführung der Instandhaltung (*Prüf-, Wartungs- und Instandhaltungsprotokoll*) und recyceln oder entsorgen die Reststoffe.