



Bundesgesetzblatt

Teil I

2025

Ausgegeben zu Bonn am 19. Dezember 2025

Nr. 336

**Verordnung
zur Neuordnung der Berufsausbildung
zum Verfahrensmechaniker Glastechnik
und zur Verfahrensmechanikerin Glastechnik**

Vom 16. Dezember 2025

Das Bundesministerium für Wirtschaft und Energie verordnet aufgrund des § 4 Absatz 1 und des § 5 Absatz 1 und 2 Satz 1 Nummer 1 des Berufsbildungsgesetzes in der Fassung der Bekanntmachung vom 16. April 2025 (BGBl. 2025 I Nr. 117; 2025 I Nr. 129), das durch Artikel 9 des Gesetzes vom 28. Oktober 2025 (BGBl. 2025 I Nr. 259) geändert worden ist, in Verbindung mit § 1 Absatz 1 und 2 des Zuständigkeitsanpassungsgesetzes vom 16. August 2002 (BGBl. I S. 3165), das durch Artikel 7 der Verordnung vom 31. August 2015 (BGBl. I S. 1474) geändert worden ist, und dem Organisationserlass vom 6. Mai 2025 (BGBl. 2025 I Nr. 131) im Einvernehmen mit dem Bundesministerium für Bildung, Familie, Senioren, Frauen und Jugend:

Artikel 1

**Verordnung
über die Berufsausbildung
zum Verfahrensmechaniker Glastechnik
und zur Verfahrensmechanikerin Glastechnik
(Verfahrensmechaniker-Glastechnik-Ausbildungsverordnung – VerfGlasAusbV)***

Abschnitt 1

Gegenstand, Dauer und Gliederung der Berufsausbildung

§ 1

Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes

Der Ausbildungsberuf mit der Berufsbezeichnung des Verfahrensmechanikers Glastechnik und der Verfahrensmechanikerin Glastechnik wird nach § 4 Absatz 1 des Berufsbildungsgesetzes staatlich anerkannt.

* Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsverordnung im Sinne des § 4 des Berufsbildungsgesetzes. Die Ausbildungsverordnung und der damit abgestimmte, von der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland beschlossene Rahmenlehrplan für die Berufsschule werden im amtlichen Teil des Bundesanzeigers veröffentlicht.

§ 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.

(2) Von der Organisation der Berufsausbildung, wie sie im Ausbildungsrahmenplan vorgegeben ist, darf von den Ausbildenden abgewichen werden, wenn und soweit betriebspraktische Besonderheiten oder Gründe, die in der Person des oder der Auszubildenden liegen, die Abweichung erfordern.

(3) Die im Ausbildungsrahmenplan genannten Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sollen von den Ausbildenden so vermittelt werden, dass die Auszubildenden die berufliche Handlungsfähigkeit nach § 1 Absatz 3 des Berufsbildungsgesetzes erlangen. Die berufliche Handlungsfähigkeit schließt insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren bei der Ausübung der beruflichen Aufgaben ein.

§ 4

Struktur der Berufsausbildung und 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 sind in Berufsbildpositionen gebündelt.

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

1. Planen und Optimieren von Produktions- und Arbeitsabläufen,
2. Anwenden betrieblicher und technischer Kommunikation,
3. Anwenden, Überwachen und Sicherstellen von Verfahren der Glaserzeugung, der Glasherstellung und der Glasweiterverarbeitung,
4. Transportieren und Lagern von Roh- und Hilfsstoffen sowie von Glaserzeugnissen,
5. Bereitstellen von Betriebsmitteln,
6. Warten und Pflegen von Betriebsmitteln in der laufenden Produktion,
7. Anwenden von manuellen und maschinellen Verfahren zur Metallbearbeitung,
8. Anwenden von elektrotechnischen Grundkenntnissen sowie Erkennen elektrischer Gefahren und Einleiten von Maßnahmen zur Gefahrenbeseitigung,
9. Montieren von Baugruppen und Komponenten sowie Durchführen der Funktionsprüfungen,
10. Überprüfen von Betriebsmitteln im Wartungszustand sowie Durchführen und Veranlassen von Instandhaltungsarbeiten,
11. Anwenden von Mess-, Steuerungs- und Regelungstechnik,
12. Einrichten, Umrüsten und Prüfen von Betriebsmitteln sowie Herstellen der Betriebsbereitschaft,
13. Bedienen, Steuern und Regeln von Produktionsanlagen sowie
14. Analysieren von Glasfehlern und Einleiten von Maßnahmen zur Fehlervermeidung.

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

1. Organisation des Ausbildungsbetriebes, Berufsbildung sowie Arbeits- und Tarifrecht,
2. Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit,
3. Umweltschutz und Nachhaltigkeit,
4. digitalisierte Arbeitswelt sowie
5. Anwenden von Qualitätsmanagement.

(4) Die Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten der in den Absätzen 2 und 3 genannten Berufsbildpositionen sind in einem der folgenden Einsatzgebiete zu vermitteln:

1. Flachglas und

2. Hohlglas.

Der Ausbildende legt fest, in welchem Einsatzgebiet die Vermittlung erfolgt. Der Ausbildende darf mit Zustimmung der zuständigen Stelle von Satz 1 abweichende Einsatzgebiete festlegen, wenn in ihnen die gleichen Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten vermittelt werden.

§ 5

Ausbildungsplan

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

Abschnitt 2

Abschlussprüfung

§ 6

Aufteilung in zwei Teile; Zeiträume

- (1) Die Abschlussprüfung besteht aus Teil 1 und Teil 2.
- (2) Teil 1 soll im vierten Ausbildungshalbjahr stattfinden.
- (3) Teil 2 findet am Ende der Berufsausbildung statt.
- (4) Den jeweiligen konkreten Zeitraum für Teil 1 und Teil 2 legt die zuständige Stelle fest.

§ 7

Inhalt des Teiles 1

Teil 1 der Abschlussprüfung erstreckt sich auf

1. die im Ausbildungsrahmenplan für die ersten 18 Monate 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 des Teiles 1

Teil 1 der Abschlussprüfung findet in den folgenden Prüfungsbereichen statt:

1. „Glaserzeugung“ und
2. „Mechanische Grundlagen“.

§ 9

Prüfungsbereich „Glaserzeugung“

(1) Im Prüfungsbereich „Glaserzeugung“ hat der Prüfling nachzuweisen, dass er in der Lage ist,

1. Arbeitsaufträge zu prüfen und Arbeitsschritte zu planen,
 2. die persönliche Schutzausrüstung tätigkeitsbezogen auszuwählen und diese Auswahl zu begründen,
 3. Rohstoffe, unter Berücksichtigung der Glaseigenschaften, für einen bestimmten Verwendungszweck auszuwählen,
 4. Aufbau und Funktion von technischen Einrichtungen für die Glaserzeugung visuell darzustellen und zu beschreiben,
 5. Maßnahmen zur Qualitätssicherung, zur Wirtschaftlichkeit und zur Nachhaltigkeit sowie zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit und zum Brandschutz zu ergreifen und zu begründen sowie
 6. wesentliche fachliche Zusammenhänge aufzuzeigen und seine Vorgehensweise zu begründen.
- (2) Der Prüfling hat die Aufgaben schriftlich zu bearbeiten. Die Aufgaben müssen praxisbezogen sein.
- (3) Die Prüfungszeit beträgt 90 Minuten.

§ 10

Prüfungsbereich „Mechanische Grundlagen“

(1) Im Prüfungsbereich „Mechanische Grundlagen“ besteht die Prüfung aus zwei Teilen.

(2) Im ersten Teil hat der Prüfling nachzuweisen, dass er in der Lage ist,

1. Arbeitsaufträge zu prüfen,
2. Arbeitsschritte zu planen,
3. Arbeitsplätze einzurichten,
4. die persönliche Schutzausrüstung tätigkeitsbezogen auszuwählen und diese Auswahl zu begründen,
5. Werkzeuge, Maschinen und Anlagen zur Metallbearbeitung sowie Mess- und Prüfmittel unter Berücksichtigung von Werkstoffen und Bearbeitungsverfahren auftragsbezogen auszuwählen und vorzubereiten,
6. Grundlagen der maschinellen und manuellen Metallbearbeitung anzuwenden,
7. Mess- und Prüfprotokolle anzufertigen und Arbeitsergebnisse zu dokumentieren sowie
8. Maßnahmen zur Qualitätssicherung, zur Wirtschaftlichkeit und zur Nachhaltigkeit sowie zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit umzusetzen.

Der Prüfling hat eine Arbeitsprobe durchzuführen. Während der Durchführung wird mit ihm ein situatives Fachgespräch geführt. Die Prüfungszeit beträgt 240 Minuten, davon entfallen höchstens 10 Minuten auf das situative Fachgespräch.

(3) Im zweiten Teil hat der Prüfling nachzuweisen, dass er in der Lage ist,

1. Arbeitsaufträge zu prüfen,
2. Arbeitsschritte zu planen,
3. Arbeitsplätze einzurichten,
4. die persönliche Schutzausrüstung tätigkeitsbezogen auszuwählen und diese Auswahl zu begründen,
5. pneumatische Steuerungen nach Vorgabe zu planen,
6. pneumatische Steuerungen aufzubauen,
7. pneumatische Steuerungen in Betrieb zu nehmen,
8. Abweichungen in der Funktion der pneumatischen Steuerung zu erkennen und Korrekturmaßnahmen zu ihrer Beseitigung zu ergreifen,
9. Prüfprotokolle anzufertigen und Arbeitsergebnisse zu dokumentieren sowie
10. Maßnahmen zur Qualitätssicherung, zur Wirtschaftlichkeit und zur Nachhaltigkeit sowie zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit umzusetzen.

Der Prüfling hat eine Arbeitsaufgabe durchzuführen. Die Prüfungszeit beträgt 90 Minuten.

(4) Bei der Ermittlung des Ergebnisses für den Prüfungsbereich sind die Bewertungen wie folgt zu gewichten:

1. die Bewertung für den ersten Teil mit 40 Prozent und
2. die Bewertung für den zweiten Teil mit 60 Prozent.

§ 11

Inhalt des Teiles 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 des Teiles 2

Teil 2 der Abschlussprüfung findet in den folgenden Prüfungsbereichen statt:

1. „Herstellung von Glaserzeugnissen“,
2. „Betrieb von Produktionsanlagen“ und
3. „Wirtschafts- und Sozialkunde“.

§ 13

Prüfungsbereich „Herstellung von Glaserzeugnissen“

(1) Im Prüfungsbereich „Herstellung von Glaserzeugnissen“ hat der Prüfling nachzuweisen, dass er in der Lage ist,

1. Arbeitsaufträge zu analysieren,
 2. technische Zeichnungen und Unterlagen zu lesen, auszuwerten und anzuwenden,
 3. den Arbeitsprozess zu planen und notwendige Berechnungen durchzuführen,
 4. Fertigungsverfahren sowie Werkzeuge, Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung ihres Aufbaus und ihrer Funktion auszuwählen,
 5. Verfahren zur Herstellung von Hohlglaserzeugnissen zu erläutern,
 6. Verfahren zur Herstellung von Flachglaserzeugnissen zu erläutern,
 7. die Überwachung, Steuerung und Optimierung von Fertigungsprozessen auf der Grundlage von prozess- und produktbezogenen Daten zu beschreiben,
 8. Maßnahmen zur Qualitätssicherung, zur Wirtschaftlichkeit und zur Nachhaltigkeit sowie zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit umzusetzen sowie
 9. wesentliche fachliche Zusammenhänge aufzuzeigen und seine Vorgehensweise zu begründen.
- (2) Der Prüfling hat die Aufgaben schriftlich zu bearbeiten. Die Aufgaben müssen praxisbezogen sein.
- (3) Die Prüfungszeit beträgt 150 Minuten.

§ 14

Prüfungsbereich „Betrieb von Produktionsanlagen“

(1) Im Prüfungsbereich „Betrieb von Produktionsanlagen“ besteht die Prüfung aus zwei Teilen.

(2) Im ersten Teil hat der Prüfling nachzuweisen, dass er in der Lage ist,

1. die persönliche Schutzausrüstung tätigkeitsbezogen auszuwählen und diese Auswahl zu begründen,
2. Produktionsanlagen einzurichten,
3. Produktionsanlagen zu überwachen,
4. Abweichungen in der Funktion der Produktionsanlagen zu erkennen und Korrekturmaßnahmen zu ihrer Beseitigung zu ergreifen,
5. die Qualität der Glaserzeugnisse sicherzustellen,
6. Maßnahmen zur Qualitätssicherung, zur Wirtschaftlichkeit und zur Nachhaltigkeit sowie zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit umzusetzen sowie
7. wesentliche fachliche Zusammenhänge aufzuzeigen und seine Vorgehensweise zu begründen.

Der Prüfling hat zwei Arbeitsproben durchzuführen, denen folgende Tätigkeiten zugrunde zu legen sind:

1. der einen Arbeitsprobe: Umrüsten, Einrichten und Inbetriebnahme einer Anlage zur Herstellung eines Glaserzeugnisses sowie
2. der anderen Arbeitsprobe: Sichern der Produktqualität im Rahmen einer Produktspezifikation.

Während jeder der beiden Arbeitsproben wird mit dem Prüfling ein situatives Fachgespräch geführt. Die Prüfungszeit beträgt für beide Arbeitsproben insgesamt 180 Minuten, davon entfallen höchstens 20 Minuten insgesamt auf die beiden situativen Fachgespräche.

(3) Im zweiten Teil hat der Prüfling nachzuweisen, dass er in der Lage ist,

1. die persönliche Schutzausrüstung tätigkeitsbezogen auszuwählen und diese Auswahl zu begründen,
2. elektropneumatische Steuerungen aufzubauen,
3. elektropneumatische Steuerungen in Betrieb zu nehmen,
4. Abweichungen in der Funktion der elektropneumatischen Steuerung zu erkennen und Korrekturmaßnahmen zu ihrer Beseitigung zu ergreifen,
5. Maßnahmen zur Wirtschaftlichkeit und Nachhaltigkeit sowie zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit umzusetzen sowie
6. wesentliche fachliche Zusammenhänge aufzuzeigen und seine Vorgehensweise zu begründen.

Der Prüfling hat eine Arbeitsaufgabe durchzuführen. Die Prüfungszeit soll eine Dauer von 120 Minuten nicht überschreiten.

- (4) Bei der Ermittlung des Ergebnisses für den Prüfungsbereich sind die Bewertungen wie folgt zu gewichten:
1. die Bewertung für den ersten Teil mit 80 Prozent, dabei sind die Bewertungen der Arbeitsproben zu gleichen Teilen zu gewichten, und
 2. die Bewertung für den zweiten Teil mit 20 Prozent.

§ 15

Prüfungsbereich „Wirtschafts- und Sozialkunde“

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

(2) Der Prüfling hat die Aufgaben schriftlich zu bearbeiten. Die Aufgaben müssen praxisbezogen sein.

(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. „Glaserzeugung“ | mit 10 Prozent, |
| 2. „Mechanische Grundlagen“ | mit 20 Prozent, |
| 3. „Herstellung von Glaserzeugnissen“ | mit 30 Prozent, |
| 4. „Betrieb von Produktionsanlagen“ | mit 30 Prozent
sowie |
| 5. „Wirtschafts- und Sozialkunde“ | mit 10 Prozent. |

(2) Die Abschlussprüfung ist bestanden, wenn die Prüfungsleistungen – auch unter Berücksichtigung einer mündlichen Ergänzungsprüfung nach § 17 – 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. im Prüfungsbereich „Herstellung von Glaserzeugnissen“ mit mindestens „ausreichend“,
4. in mindestens einem weiteren Prüfungsbereich von Teil 2 mit mindestens „ausreichend“ und
5. in keinem Prüfungsbereich von Teil 2 mit „ungenügend“.

Über das Bestehen ist ein Beschluss nach § 42 Absatz 1 Nummer 3 des Berufsbildungsgesetzes zu fassen.

§ 17

Mündliche Ergänzungsprüfung

(1) Der Prüfling kann in nur einem Prüfungsbereich eine mündliche Ergänzungsprüfung beantragen.

(2) Dem Antrag ist stattzugeben,

1. wenn er für einen der folgenden Prüfungsbereiche gestellt worden ist:
 - a) „Herstellung von Glaserzeugnissen“ oder
 - b) „Wirtschafts- und Sozialkunde“,
 2. wenn der im Antrag benannte Prüfungsbereich schlechter als mit „ausreichend“ bewertet worden ist und
 3. wenn die mündliche Ergänzungsprüfung für das Bestehen der Abschlussprüfung den Ausschlag geben kann.
- Die mündliche Ergänzungsprüfung darf nur in dem Prüfungsbereich durchgeführt werden, für den der Antrag nach Satz 1 Nummer 1 gestellt worden ist.

(3) Die mündliche Ergänzungsprüfung soll 15 Minuten dauern.

(4) Bei der Ermittlung des Ergebnisses für den Prüfungsbereich sind das bisherige Ergebnis der schriftlich zu bearbeitenden Aufgaben und das Ergebnis der mündlichen Ergänzungsprüfung im Verhältnis 2 : 1 zu gewichten.

Anlage
(zu § 3 Absatz 1)

**Ausbildungsrahmenplan
für die Berufsausbildung zum Verfahrensmechaniker Glastechnik
und zur Verfahrensmechanikerin Glastechnik**

Abschnitt A: berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Berufsbildpositionen	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
1	Planen und Optimieren von Produktions- und Arbeitsabläufen (§ 4 Absatz 2 Nummer 1)	a) Arbeitsaufträge prüfen b) Arbeitsabläufe und Arbeitsschritte unter Berücksichtigung nachhaltiger und technischer Gesichtspunkte auftragsbezogen festlegen und optimieren c) erforderliche Werkzeuge auswählen d) Hilfs- und Prüfmittel bestimmen und vorbereiten e) Arbeitsplätze einrichten	6	
		f) Materialfluss, Ersatzteile, Arbeitszeit und technische Prüfungen betriebsspezifisch dokumentieren g) Maschinen und Anlagen für den Arbeitsprozess vorbereiten		8
2	Anwenden betrieblicher und technischer Kommunikation (§ 4 Absatz 2 Nummer 2)	a) Informationen beschaffen und bewerten; deutsche sowie englische Fachausdrücke anwenden b) Teil- und Gruppenzeichnungen lesen und umsetzen sowie Skizzen und Stücklisten anfertigen c) Normen, insbesondere Toleranznormen, anwenden d) technische Unterlagen, insbesondere Reparatur- und Betriebsanleitungen, sowie Wartungspläne, Kataloge, Stücklisten, Tabellen und Diagramme lesen und umsetzen e) Betriebs- und Arbeitsanweisungen lesen und anwenden f) Arbeitsabläufe dokumentieren g) digitale sowie analoge Informationsquellen nutzen h) Kommunikation mit vorausgehenden und nachfolgenden Organisationseinheiten sicherstellen i) digitale Medien für das Lernen und Arbeiten im betrieblichen Alltag selbstständig nutzen	10	
3	Anwenden, Überwachen und Sicherstellen von Verfahren der Glaserzeugung, der Glasherstellung und der Glasweiterverarbeitung (§ 4 Absatz 2 Nummer 3)	a) Glasgemenge aufbereiten, Rohstoffe nach vorgegebenen Rezepten mischen und zur Glasschmelzanlage transportieren b) Betriebsdaten einstellen, eingeben und überwachen c) Schmelzprozess überwachen	4	
		d) Glasprodukte nach betriebsspezifischen Fertigungsverfahren herstellen e) Prozess der Formgebung und Entspannung überwachen und den Ablauf sicherstellen f) Produktendbearbeitungsverfahren unter besonderer Berücksichtigung von Nachhaltigkeitsaspekten anwenden		10

Lfd. Nr.	Berufsbildpositionen	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
4	Transportieren und Lagern von Roh- und Hilfsstoffen sowie von Glaserzeugnissen (§ 4 Absatz 2 Nummer 4)	a) eingehende Rohstoffe überprüfen und bewerten b) Transport und Lagerung der Betriebs- und Hilfsstoffe sowie der Glaserzeugnisse sicherstellen c) Störungen im Materialfluss erkennen und Maßnahmen zu deren Beseitigung einleiten sowie ergreifen	4	
		d) Glasprodukte zusammenstellen und verpacken		4
5	Bereitstellen von Betriebsmitteln (§ 4 Absatz 2 Nummer 5)	a) Bestände an Werkstoffen, Betriebs- und Hilfsstoffen sowie an Werkzeugen kontinuierlich überwachen und auffüllen b) Kontrolle der einzusetzenden Materialien in Bezug auf die benötigten Anforderungen durchführen und Betriebsbereitschaft von Werkzeugen überprüfen c) Prinzipien der Nachhaltigkeit bei der Auswahl und Nutzung von Werkstoffen und Hilfsstoffen anwenden, um Ressourcen zu schonen und Abfall zu minimieren d) Sicherheitsvorschriften im Umgang mit Werkstoffen, Betriebs- und Hilfsstoffen sowie mit Werkzeugen einhalten und überwachen	4	
6	Warten und Pflegen von Betriebsmitteln in der laufenden Produktion (§ 4 Absatz 2 Nummer 6)	a) Reinigungs- und Inspektionsarbeiten durchführen b) Ergebnisse von Reinigungs-, Wartungs- und Inspektionsarbeiten bewerten und nach betrieblichen Vorgaben dokumentieren c) digitale und analoge Diagnosemittel zur Überwachung und Analyse des Zustands der Betriebsmittel nutzen d) Sicherheits- und Schutzeinrichtungen überprüfen und Störungen beseitigen oder Beseitigung veranlassen	4	
		e) Sicherheitsvorschriften berücksichtigen und einhalten, persönliche Schutzausrüstung einsetzen und Maßnahmen zum Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutz sowie zur Nachhaltigkeit ergreifen f) Wartungsarbeiten an Maschinen und Anlagen durchführen, um deren Betriebsbereitschaft nach Plan sicherzustellen g) Störungen und Defekte an Produktionsanlagen erkennen und beseitigen		6
7	Anwenden von manuellen und maschinellen Verfahren zur Metallbearbeitung (§ 4 Absatz 2 Nummer 7)	a) Maschinen und Arbeitsplätze für den Arbeitsprozess in der Metallbearbeitung vorbereiten b) Werkstoffe manuell und maschinell bearbeiten, insbesondere durch Bohren, Feilen, Gewindeschneiden und Sägen c) Werkstücke durch Messen und Lehren auf Maßgenauigkeit prüfen d) Bleche, Rohre und Profile kaltumformen und fügen e) lösbare Verbindungen kraft- und formschlüssig mittels Schrauben herstellen und sichern	8	
8	Anwenden von elektrotechnischen Grundkenntnissen sowie Erkennen elektrischer Gefahren und Einleiten von Maßnahmen zur Gefahrenbeseitigung (§ 4 Absatz 2 Nummer 8)	a) Sicherheitsvorschriften über das Arbeiten an elektrischen Systemen anwenden b) mit Kleinspannung betriebene elektrische Baugruppen sowie Komponenten installieren und prüfen		4

Lfd. Nr.	Berufsbildpositionen	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
9	Montieren von Baugruppen und Komponenten sowie Durchführen der Funktionsprüfungen (§ 4 Absatz 2 Nummer 9)	a) Baugruppen und Komponenten nach technischen Unterlagen zur Montage vorbereiten b) Baugruppen und Komponenten unter Beachtung der Maßtoleranzen passen sowie durch Messen, Lehren und Sichtprüfungen funktionsgerecht ausrichten und Lage sichern c) Baugruppen und Komponenten unter Berücksichtigung von Sicherheitsvorschriften montieren, dabei Maßnahmen zum Umweltschutz und zur Nachhaltigkeit ergreifen	6	
10	Überprüfen von Betriebsmitteln im Wartungszustand sowie Durchführen und Veranlassen von Instandhaltungsarbeiten (§ 4 Absatz 2 Nummer 10)	a) Sicherheitsvorschriften berücksichtigen und einhalten, persönliche Schutzausrüstung einsetzen und Maßnahmen zum Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutz sowie zur Nachhaltigkeit ergreifen b) Wartungsarbeiten an Maschinen und Anlagen durchführen, um deren Betriebsbereitschaft nach Plan sicherzustellen c) Reinigungs- und Inspektionsarbeiten durchführen d) Ergebnisse von Reinigungs-, Wartungs- und Inspektionsarbeiten bewerten und nach betrieblichen Vorgaben dokumentieren e) Betriebsstoffe, insbesondere Öle, Kühl- und Schmierstoffe, nach Vorgaben auffüllen, wechseln, sammeln und entsorgen f) Sicherheits- und Schutzeinrichtungen überprüfen und Störungen beseitigen oder Beseitigung veranlassen	12	
		g) Störungen und Defekte an Produktionsanlagen erkennen und beseitigen h) digitale und analoge Diagnosemittel zur Überwachung und Analyse des Zustands der Betriebsmittel nutzen i) Produktionsanlagen und Fertigungssysteme inspizieren und Verschleißteile im Rahmen der vorbeugenden Instandhaltung austauschen oder Austausch veranlassen		6
11	Anwenden von Mess-, Steuerungs- und Regelungstechnik (§ 4 Absatz 2 Nummer 11)	a) fluidische, insbesondere pneumatische, Schaltungen nach Angaben, Vorschriften, Zeichnungsvorlagen und Schaltplänen aufbauen, anschließen, prüfen und in Betrieb nehmen b) fluidische, insbesondere pneumatische, Komponenten und deren Funktion anhand von industriellen Kennungen unterscheiden, auswählen und in den Steuer- und Regelkreis installieren c) digitale und analoge Messwerte erfassen und protokollieren d) Störungen erkennen und Maßnahmen zu ihrer Beseitigung einleiten	4	

Lfd. Nr.	Berufsbildpositionen	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
		e) elektronische und fluidische, insbesondere elektropneumatische, Schaltungen nach Angaben, Vorschriften, Zeichnungsvorlagen und Schaltplänen aufbauen, anschließen, prüfen und in Betrieb nehmen f) elektronische und fluidische, insbesondere elektropneumatische, Komponenten und deren Funktion anhand von industriellen Kennungen unterscheiden, auswählen und in den Steuer- und Regelkreis installieren g) Regelungen und Steuerungen im Produktionsprozess prüfen und Parameter nach Vorgaben anpassen h) Prozesse mit Prozessleitsystemen überwachen und Parameter nach Vorgaben anpassen		4
12	Einrichten, Umrüsten und Prüfen von Betriebsmitteln sowie Herstellen der Betriebsbereitschaft (§ 4 Absatz 2 Nummer 12)	a) Werkzeuge und Anlagenteile für formgebende Verfahren einrichten und einstellen b) Werkzeuge und Anlagenteile zur Qualitätsprüfung und Verpackung einrichten und einstellen c) die Gesamtfunktion beeinflussende Einzelfunktionen, insbesondere Beweglichkeit, Dichtigkeit, Laufruhe, Drehfrequenz, Druck, Temperatur und Verfahrwege, im Betriebszustand prüfen und einstellen d) das Zusammenwirken von verknüpften Funktionen bei verketteten Baugruppen sowie die Gesamtfunktion der Anlage nach Vorgabe prüfen und einstellen e) Betriebsbereitschaft der Anlage sicherstellen durch Prüfung, insbesondere der Montage von Komponenten sowie durch Schmierung, Kühlung, Energieversorgung und Entsorgung, und dabei Maßnahmen zum Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutz sowie zur Nachhaltigkeit ergreifen f) Prozessablauf bis zur Betriebsbereitschaft der Anlage überwachen sowie Programme und Parameter anpassen g) mechanische und elektrische Sicherheitseinrichtungen und Meldesysteme auf ihre Wirksamkeit prüfen h) Maschinen und Produktionsanlagen in Betrieb nehmen	8	12
13	Bedienen, Steuern und Regeln von Produktionsanlagen (§ 4 Absatz 2 Nummer 13)	a) Produktionsanlagen und Produktionsablauf, insbesondere Mess-, Steuer- und Regeleinrichtungen, überwachen b) digitale und analoge Kommunikation zwischen Betriebsteilen sicherstellen c) Störungen an Produktionsanlagen feststellen, eingrenzen, beheben und dokumentieren d) Produktionsanlage nach Stillstand wieder in Betrieb nehmen e) Parameter an Produktionsanlagen zur Einhaltung von Spezifikationen anpassen f) im digital vernetzten Betrieb selbstorganisiert arbeiten und digitale Kommunikationsmittel einsetzen g) Software-Applikationen des Betriebes mit mobilen und stationären Arbeitsmitteln einsetzen	4	16

Lfd. Nr.	Berufsbildpositionen	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
14	Analysieren von Glasfehlern und Einleiten von Maßnahmen zur Fehlervermeidung (§ 4 Absatz 2 Nummer 14)	a) regelmäßige Qualitätskontrollen nach Spezifikationen am Produkt während und nach der Produktion durchführen, um Fehler frühzeitig zu erkennen, zu dokumentieren und Gegenmaßnahmen einzuleiten b) Glasfehler, insbesondere Blasen, Einschlüsse, Risse sowie Spannungen, mithilfe visueller Inspektion und Diagnosetechniken identifizieren und klassifizieren c) Glasprodukte mittels einer Lichtquelle visuell prüfen d) Produktionsprozesse, Rohstoffe und Umgebungsbedingungen analysieren, um Ursachen von Glasfehlern zu erkennen, diese zu dokumentieren und Gegenmaßnahmen einzuleiten		6

Abschnitt B: integrativ zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

Lfd. Nr.	Berufsbildpositionen	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Zuordnung
1	2	3	4
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 b) Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag sowie Dauer und Beendigung des Ausbildungsverhältnisses erläutern und Aufgaben der im System der dualen Berufsausbildung Beteiligten beschreiben c) die Bedeutung, die Funktion und die Inhalte der Ausbildungsordnung und des betrieblichen Ausbildungsplans erläutern sowie zu deren Umsetzung beitragen d) die für den Ausbildungsbetrieb geltenden arbeits-, sozial-, tarif- und mitbestimmungsrechtlichen Vorschriften erläutern e) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des Ausbildungsbetriebes erläutern f) Beziehungen des Ausbildungsbetriebs und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen und Gewerkschaften erläutern g) Positionen der eigenen Entgeltabrechnung erläutern h) wesentliche Inhalte von Arbeitsverträgen erläutern i) Möglichkeiten des beruflichen Aufstiegs und der beruflichen Weiterentwicklung erläutern	
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 b) Gefährdungen von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz und auf dem Arbeitsweg prüfen und beurteilen c) sicheres und gesundheitsgerechtes Arbeiten erläutern d) technische und organisatorische Maßnahmen zur Vermeidung von Gefährdungen sowie von psychischen und physischen Belastungen für sich und andere, auch präventiv, ergreifen	

Lfd. Nr.	Berufsbildpositionen	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Zuordnung
1	2	3	4
		<ul style="list-style-type: none"> e) ergonomische Arbeitsweisen beachten und anwenden f) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben und erste Maßnahmen bei Unfällen einleiten g) betriebsbezogene Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden, Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und erste Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen 	während der gesamten Ausbildung
3	Umweltschutz und Nachhaltigkeit (§ 4 Absatz 3 Nummer 3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Möglichkeiten zur Vermeidung betriebsbedingter Belastungen für Umwelt und Gesellschaft im eigenen Aufgabenbereich erkennen und zu deren Weiterentwicklung beitragen b) bei Arbeitsprozessen und im Hinblick auf Produkte, Waren oder Dienstleistungen Materialien und Energie unter wirtschaftlichen, umweltverträglichen und sozialen Gesichtspunkten der Nachhaltigkeit nutzen c) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes einhalten d) Abfälle vermeiden sowie Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Wiederverwertung oder Entsorgung zuführen e) Vorschläge für nachhaltiges Handeln für den eigenen Arbeitsbereich entwickeln f) unter Einhaltung betrieblicher Regelungen im Sinne einer ökonomischen, ökologischen und sozial nachhaltigen Entwicklung zusammenarbeiten und adressatengerecht kommunizieren 	
4	Digitalisierte Arbeitswelt (§ 4 Absatz 3 Nummer 4)	<ul style="list-style-type: none"> a) mit eigenen und betriebsbezogenen Daten sowie mit Daten Dritter umgehen und dabei die Vorschriften zum Datenschutz und zur Datensicherheit einhalten b) Risiken bei der Nutzung von digitalen Medien und informationstechnischen Systemen einschätzen und bei deren Nutzung betriebliche Regelungen einhalten c) ressourcenschonend, adressatengerecht und effizient kommunizieren sowie Kommunikationsergebnisse dokumentieren d) Störungen in Kommunikationsprozessen erkennen und zu ihrer Lösung beitragen e) Informationen in digitalen Netzen recherchieren und aus digitalen Netzen beschaffen sowie Informationen, auch fremde, prüfen, bewerten und auswählen f) Lern- und Arbeitstechniken sowie Methoden des selbstgesteuerten Lernens anwenden, digitale Lernmedien nutzen und Erfordernisse des lebensbegleitenden Lernens erkennen und ableiten g) Aufgaben zusammen mit Beteiligten, einschließlich der Beteiligten anderer Arbeits- und Geschäftsbereiche, auch unter Nutzung digitaler Medien, planen, bearbeiten und gestalten h) Wertschätzung anderer unter Berücksichtigung gesellschaftlicher Vielfalt praktizieren 	

Lfd. Nr.	Berufsbildpositionen	Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Zeitliche Richtwerte in Wochen im	
			1. bis 18. Monat	19. bis 36. Monat
1	2	3	4	
5	Anwenden von Qualitätsmanagement (§ 4 Absatz 3 Nummer 5)	a) Prüffarten und Prüfmittel nach Normen und Spezifikationen auswählen und anwenden b) Kontrollieren und Beurteilen von Ergebnissen sowie Einleiten von Korrekturmaßnahmen c) Prüfergebnisse auswerten und qualitätssichernde Verfahren anwenden d) Methoden und Instrumente des Qualitätsmanagements zur kontinuierlichen Verbesserung im eigenen Arbeitsbereich anwenden und einsetzen	4	
		e) Normen und Spezifikationen zur Sicherung der Produktqualität einhalten f) Ursachen von Fehlern und Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren g) qualitätssichernde Maßnahmen dem Produktionsprozess zuordnen		2

Artikel 2

Änderung der Verordnung über die Berufsausbildung zum Verfahrensmechaniker Glastechnik/zur Verfahrensmechanikerin Glastechnik

Die Verordnung über die Berufsausbildung zum Verfahrensmechaniker Glastechnik/zur Verfahrensmechanikerin Glastechnik vom 19. Juni 2000 (BGBl. I S. 864) wird wie folgt geändert:

§ 10 wird durch den folgenden § 10 ersetzt:

„§ 10

Außerkräfttreten

Diese Verordnung tritt mit Ablauf des 31. Juli 2026 außer Kraft.“

Artikel 3

Inkrafttreten

- (1) Diese Verordnung tritt vorbehaltlich des Absatzes 2 am 1. August 2026 in Kraft.
- (2) Artikel 2 tritt am Tag nach der Verkündung in Kraft.

Berlin, den 16. Dezember 2025

Die Bundesministerin
für Wirtschaft und Energie
In Vertretung
T. Steffen