

# **Verordnung über die Berufsausbildung zum Edelsteinfasser/zur Edelsteinfasserin (Edelsteinfasser-Ausbildungsverordnung)**

EdlStFAusbV

Ausfertigungsdatum: 02.04.1992

Vollzitat:

"Edelsteinfasser-Ausbildungsverordnung vom 2. April 1992 (BGBl. I S. 782)"

**V aufgeh. durch Art. 3 Satz 2 Nr. 3 V v. 20.3.2025 I Nr. 93 mWv 1.8.2025**

Ersetzt durch V 806-22-1-163 v. 20.3.2025 I Nr. 93 (EdlStFAusbV 2025)

## **Fußnote**

Überschrift: Diese Rechtsverordnung ist eine Ausbildungsordnung im Sinne des § 25 des Berufsbildungsgesetzes. Die Ausbildungsordnung und der damit abgestimmte, von der Ständigen Konferenz der Kultusminister der Länder in der Bundesrepublik Deutschland beschlossene Rahmenlehrplan für die Berufsschule werden demnächst als Beilage zum Bundesanzeiger veröffentlicht.

(+++ Textnachweis ab: 1. 8.1992 +++)

## **Eingangsformel**

Auf Grund des § 25 des Berufsbildungsgesetzes vom 14. August 1969 (BGBl. I S. 1112), der zuletzt durch § 24 Nr. 1 des Gesetzes vom 24. August 1976 (BGBl. I S. 2525) geändert worden ist, verordnet der Bundesminister für Wirtschaft im Einvernehmen mit dem Bundesminister für Bildung und Wissenschaft:

## **§ 1 Staatliche Anerkennung des Ausbildungsberufes**

Der Ausbildungsberuf Edelsteinfasser/Edelsteinfasserin wird staatlich anerkannt.

## **§ 2 Ausbildungsdauer**

Die Ausbildung dauert dreieinhalb Jahre.

## **§ 3 Ausbildungsberufsbild**

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Fertigkeiten und Kenntnisse:

1. Berufsbildung,
2. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
3. Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz,
4. Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
5. Inbetriebnehmen von Maschinen sowie Warten von Betriebsmitteln,
6. Auswählen, Vorbereiten, Handhaben und Lagern von Werk- und Hilfsstoffen,
7. Planen von Arbeitsabläufen,
8. Messen und Kennzeichnen sowie Kontrollieren von Arbeitsergebnissen,
9. Gestalten und Darstellen von Schmuck und Gerät,
10. Umformen von Metallen,
11. Trennen und Abtragen,
12. Fügen,
13. Legieren und Schmelzen,
14. Anfertigen von Kleinwerkzeugen,

15. Behandeln von Oberflächen,
16. Erkennen und Zuordnen von Edelsteinen und organischen Stoffen,
17. Anfertigen und Montieren von Zargen und Fassungen,
18. Fassen von Unedel- und Edelsteinen in Chaton-, Zargen- und angeriebenen Fassungen,
19. Anfertigen von Verschnitt,
20. Fassen von Unedel- und Edelsteinen in Verschnittfassungen und kombinierten Fassungen.

#### **§ 4 Ausbildungsrahmenplan**

(1) Die Fertigkeiten und Kenntnisse nach § 3 sollen nach der in der Anlage enthaltenen Anleitung zur sachlichen und zeitlichen Gliederung der Berufsausbildung (Ausbildungsrahmenplan) vermittelt werden. Eine vom Ausbildungsrahmenplan abweichende sachliche und zeitliche Gliederung des Ausbildungsinhaltes ist insbesondere zulässig, soweit betriebspraktische Besonderheiten die Abweichung erfordern.

(2) Die in dieser Rechtsverordnung genannten Fertigkeiten und Kenntnisse sollen so vermittelt werden, daß der Auszubildende zur Ausübung einer qualifizierten beruflichen Tätigkeit im Sinne des § 1 Abs. 2 des Berufsbildungsgesetzes befähigt wird, die insbesondere selbständiges Planen, Durchführen und Kontrollieren an seinem Arbeitsplatz einschließt. Diese Befähigung ist auch in den Prüfungen nach §§ 7 und 8 nachzuweisen.

#### **§ 5 Ausbildungsplan**

Der Ausbildende hat unter Zugrundelegung des Ausbildungsrahmenplans für den Auszubildenden einen Ausbildungsplan zu erstellen.

#### **§ 6 Berichtsheft**

Der Auszubildende hat ein Berichtsheft in Form eines Ausbildungsnachweises zu führen. Ihm ist Gelegenheit zu geben, das Berichtsheft während der Ausbildungszeit zu führen. Der Ausbildende hat das Berichtsheft regelmäßig durchzusehen.

#### **§ 7 Zwischenprüfung**

(1) Zur Ermittlung des Ausbildungsstandes ist eine Zwischenprüfung durchzuführen. Sie soll vor dem Ende des zweiten Ausbildungsjahres stattfinden.

(2) Die Zwischenprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage für das erste Ausbildungsjahr und die unter laufender Nummer 7 Buchstaben e und f, laufender Nummer 9 Buchstabe b Doppelbuchstaben aa und bb, laufender Nummer 14 Buchstabe c Doppelbuchstaben aa bis cc, laufender Nummer 18 Buchstaben a und b und laufender Nummer 19 Buchstaben a bis e für das zweite Ausbildungsjahr aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht entsprechend dem Rahmenlehrplan zu vermittelnden Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(3) Der Prüfling soll in insgesamt höchstens sieben Stunden ein Prüfungsstück anfertigen. Hierfür kommt insbesondere in Betracht:

Anfertigen eines Werkstückes nach vorgegebener Zeichnung unter Berücksichtigung von Gestaltungskriterien, insbesondere unter Anwendung von Umform-, Trenn-, Abtrage-, Füge- und Faßtechniken.

(4) Der Prüfling soll in insgesamt höchstens 180 Minuten Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, aus folgenden Gebieten schriftlich lösen:

1. Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
2. Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz,
3. Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
4. Auswählen, Vorbereiten, Handhaben und Lagern von Werk- und Hilfsstoffen,
5. Gestalten und Darstellen von Schmuckgegenständen,
6. Trennen und Abtragen,
7. Fügetechniken.

(5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird.

## **§ 8 Abschlußprüfung**

(1) Die Abschlußprüfung erstreckt sich auf die in der Anlage aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse sowie auf den im Berufsschulunterricht vermittelten Lehrstoff, soweit er für die Berufsausbildung wesentlich ist.

(2) Der Prüfling soll in der praktischen Prüfung in insgesamt höchstens 14 Stunden ein Prüfungsstück anfertigen. Er soll dabei zeigen, daß er den Entwurf gestalterisch umsetzen kann und die entsprechenden Fertigungstechniken beherrscht. Hierfür kommen insbesondere in Betracht:

Planen, Vorbereiten und Fassen einer vorgefertigten, modellierten Metallplatte unter Anwendung der folgenden Techniken sowie Erstellen eines Prüf- und Meßprotokolls; Einteilen, Bohren, Verschneiden und Fassen von Pavée, Fadenfassungen, insbesondere Zweikorn, Vierkorn mit Steg, Fünfkorn und auslaufenden Kornreihen, Chatons, Navettes und abgedeckte Fassungen. Außerdem sollen Baguettes, Carrees oder eine Zarge von mindestens acht mm Kantenlänge gefaßt werden.

(3) Der Prüfling soll in der schriftlichen Prüfung in den Prüfungsfächern Technologie, Gestaltung und Arbeitsplanung, Technische Mathematik sowie Wirtschafts- und Sozialkunde geprüft werden. Im Prüfungsfach Gestaltung und Arbeitsplanung sind durch Verknüpfung informationstechnischer, technologischer und mathematischer Sachverhalte fachliche Probleme zu analysieren, zu bewerten und geeignete Lösungswege darzustellen. Es kommen Aufgaben, die sich auf praxisbezogene Fälle beziehen sollen, insbesondere aus folgenden Gebieten in Betracht:

1. im Prüfungsfach Technologie:
  - a) Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung,
  - b) Erkennen und Zuordnen von Edelsteinen und organischen Stoffen,
  - c) Faßtechniken,
  - d) Werkzeug, Geräte und Maschinen,
  - e) Eigenschaften und Verwendung von Werk- und Hilfsstoffen,
  - f) Eigenschaften und Verarbeitung von Edelsteinen;
2. im Prüfungsfach Gestaltung und Arbeitsplanung:
  - a) Planen von Arbeitsabläufen,
  - b) Lesen und Anfertigen von Zeichnungen,
  - c) Messen und Kennzeichnen sowie Kontrollieren von Arbeitsergebnissen,
  - d) historische und zeitgenössische Formensprache,
  - e) gestalterische Prüfkriterien,
  - f) Zeichnen geometrischer Formen;
3. im Prüfungsfach Technische Mathematik:
  - a) Flächenberechnung,
  - b) Arbeitskostenberechnung,
  - c) Materialwertberechnung;
4. im Prüfungsfach Wirtschafts- und Sozialkunde:  
allgemeine wirtschaftliche und gesellschaftliche Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt.

(4) Für die schriftliche Prüfung ist von folgenden zeitlichen Höchstwerten auszugehen:

- |    |   |              |
|----|---|--------------|
| 1. | im Prüfungsfach Technologie                   | 120 Minuten, |
| 2. | im Prüfungsfach Gestaltung und Arbeitsplanung | 120 Minuten, |
| 3. | im Prüfungsfach Technische Mathematik         | 60 Minuten,  |
| 4. | im Prüfungsfach Wirtschaftsund Sozialkunde    | 60 Minuten.  |

(5) Die in Absatz 4 genannte Prüfungsdauer kann insbesondere unterschritten werden, soweit die schriftliche Prüfung in programmierter Form durchgeführt wird.

(6) Die schriftliche Prüfung ist auf Antrag des Prüflings oder nach Ermessen des Prüfungsausschusses in einzelnen Fächern durch eine mündliche Prüfung zu ergänzen, wenn diese für das Bestehen der Prüfung den Ausschlag geben kann. Die schriftliche Prüfung hat gegenüber der mündlichen Prüfung das doppelte Gewicht. Schriftliche Prüfung im Sinne der Absätze 7 und 8 ist auch die durch eine mündliche Prüfung ergänzte schriftliche Prüfung.

(7) Innerhalb der schriftlichen Prüfung hat das Prüfungsfach Technologie gegenüber jedem der übrigen Prüfungsfächer das doppelte Gewicht.

(8) Die Prüfung ist bestanden, wenn jeweils in der praktischen und schriftlichen Prüfung sowie innerhalb der schriftlichen Prüfung im Prüfungsfach Technologie mindestens ausreichende Leistungen erbracht sind.

## **§ 9 Aufhebung von Vorschriften**

Die bisher festgelegten Berufsbilder, Berufsausbildungspläne und Prüfungsanforderungen für die Lehrberufe, Anlernberufe und vergleichbar geregelten Ausbildungsberufe, die in dieser Verordnung geregelt sind, insbesondere für den Ausbildungsberuf Schmucksteinfasser/Schmucksteinfasserin sind vorbehaltlich des § 10 nicht mehr anzuwenden.

## **§ 10 Übergangsregelung**

Auf Berufsausbildungsverhältnisse, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bestehen, sind die bisherigen Vorschriften weiter anzuwenden, es sei denn, die Vertragsparteien vereinbaren die Anwendung der Vorschriften dieser Verordnung.

## **§ 11 Inkrafttreten**

Diese Verordnung tritt am 1. August 1992 in Kraft.

## **Anlage (zu § 4)**

### **Ausbildungsrahmenplan für die Berufsausbildung zum Edelsteinfasser/zur Edelsteinfasserin\*)**

(Fundstelle: BGBl. I 1992, 785 - 792)

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Berücksichtigung des § 4 Abs. 2 zu vermitteln sind	zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			
			1	2	3	4
1	2	3	4			
1	Berufsbildung (§ 3 Nr. 1)	a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluß, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln			
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Nr. 2)	a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes, wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung, erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Belegschaft zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweise der betriebsverfassungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben				
3	Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz (§ 3 Nr. 3)	a) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen b) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen c) Aufgaben des betrieblichen Arbeitsschutzes sowie der zuständigen Berufsgenossenschaft und der Gewerbeaufsicht erläutern d) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Arbeitsschutzgesetze nennen				
4	Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung (§ 3 Nr. 4)	a) berufsbezogene Vorschriften der Träger der gesetzlichen Unfallversicherung, insbesondere Unfallverhütungsvorschriften, Richtlinien und Merkblätter, nennen b) berufsbezogene Arbeitsschutzvorschriften bei den Arbeitsabläufen anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen und Bränden beschreiben sowie Maßnahmen der Ersten Hilfe einleiten				

		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) wesentliche Vorschriften der Feuerverhütung nennen sowie Brandschutzeinrichtungen und Brandbekämpfungsgeräte bedienen</li> <li>e) Gefahren, die von Giften, Dämpfen, Gasen, leicht entzündbaren Stoffen sowie vom elektrischen Strom ausgehen, beachten</li> <li>f) für den ausbildenden Betrieb geltende wesentliche Vorschriften über den Immissions- und Gewässerschutz sowie über die Reinhaltung der Luft nennen und beachten</li> <li>g) arbeitsplatzbedingte Umweltbelastungen nennen und zu ihrer Verringerung beitragen</li> <li>h) die im Ausbildungsbetrieb verwendeten Energiearten nennen und Möglichkeiten rationeller Energieverwendung im beruflichen Einwirkungs- und Beobachtungsbereich anführen</li> </ul>			
*) Für das erste Ausbildungsjahr sind die Ausbildungsinhalte der Berufe Goldschmied/Goldschmiedin, Silberschmied/Silberschmiedin und Edelsteinfasser/Edelsteinfasserin gleich.					
5	Inbetriebnehmen von Maschinen sowie Warten von Betriebsmitteln (§ 3 Nr. 5)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Werkzeuge, Geräte und Maschinen durch Reinigen pflegen und vor Korrosion schützen</li> <li>b) Betriebsbereitschaft von Maschinen prüfen und sicherstellen, insbesondere im Hinblick auf Befestigung, Schmierung, Kühlung und Energieversorgung</li> <li>c) Betriebsstoffe, insbesondere Öle, Kühl- und Schmierstoffe, nach Betriebsvorschriften wechseln und auffüllen</li> <li>d) Werkzeuge, Maschinen und Vorrichtungen einrichten und einstellen sowie nach Anweisung und Wartungsunterlagen warten</li> </ul>	2		
6	Auswählen, Vorbereiten, Handhaben und Lagern von Werk- und Hilfsstoffen (§ 3 Nr. 6)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Metalle und deren Legierungen sowie Hilfsstoffe unter Beachtung ihrer Eigenschaften sowie im Hinblick auf die gestellten Anforderungen auswählen und vorbereiten</li> <li>b) Wertverhältnisse von Metallen und deren Legierungen, die zu be- oder verarbeiten sind, nennen sowie Metallvorkommen und -gewinnungsarten erläutern</li> <li>c) Hilfsstoffe, insbesondere Säuren und Säuregemische, Laugen, Salze und Gase sowie Öle, Kühl- und Schmierstoffe, unterscheiden, ihrer Verwendung nach zuordnen, nach Anweisung und Unterlagen unter Beachtung ihrer Gefährlichkeiten anwenden sowie vorschriftsmäßig lagern</li> </ul>	2*)		

		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) unter Beachtung der Umweltschutzvorschriften beim Entsorgen von Hilfsstoffen, insbesondere Säuren, Laugen, Salzen und Gasen sowie Ölen, Kühl- und Schmierstoffen, mitwirken</li> <li>e) Edelmetalle nach werkstattüblichen Verfahren prüfen</li> </ul>			
7	Planen von Arbeitsabläufen (§ 3 Nr. 7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Umsetzung von vorgegebenen Entwürfen planen</li> <li>b) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung funktionaler, konstruktiver, fertigungstechnischer und wirtschaftlicher Gesichtspunkte planen</li> <li>c) Maße und Gewichte festlegen</li> <li>d) Einrichtung des Arbeitsplatzes an Werkbank und Maschinen planen</li> </ul>	4*)		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>e) Umsetzung eigener Entwürfe unter Beachtung technischer Möglichkeiten und Grenzen sowie gestalterischer Absicht planen</li> <li>f) Arbeitsablauf selbständig unter Berücksichtigung organisatorischer und informatorischer Notwendigkeiten sowie Dauer der Arbeitsgänge planen und die Durchführung selbständig vorbereiten</li> <li>g) gestalterische Prüfkriterien entwickeln, insbesondere unter Beachtung von Proportionen und von Formqualität des Entwurfs</li> </ul>		4	
8	Messen und Kennzeichnen sowie Kontrollieren von Arbeitsergebnissen (§ 3 Nr. 8)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Prüf- und Meßmittel zur Kontrolle der Arbeitsergebnisse festlegen</li> <li>b) Meßschieber, Winkelmesser und Sonderlehren anwenden</li> <li>c) unter Beachtung vorgegebener Toleranzen <ul style="list-style-type: none"> <li>aa) Werkstücke messen</li> <li>bb) Abweichungen vom Sollmaß feststellen und korrigieren</li> <li>cc) Werkstücke anreißen und körnen</li> <li>dd) Flächen und Formgenauigkeit prüfen</li> <li>ee) Werkstücke wiegen</li> </ul> </li> <li>d) Oberflächenqualität von Halbzeugen und Werkstücken durch Sichtprüfen beurteilen</li> </ul>	4*)		

		e) Arbeitsergebnisse im Hinblick auf Gestaltungsqualität beurteilen, insbesondere unter Beachtung von Gestaltungskriterien und -vorgaben f) das Gesetz über den Feingehalt von Gold- und Silberwaren sowie die gewerblichen Vorschriften über den Verkehr mit Edelmetallen, Edelsteinen und Perlen erläutern und anwenden g) Edelmetalle stempeln, insbesondere im Hinblick auf Metallart und Feingehalt			
9	Gestalten und Darstellen von Schmuck und Gerät (§ 3 Nr. 9)	a) unter Beachtung von Gestaltungsprinzipien sowie Möglichkeiten und Grenzen von Darstellungstechniken aa) Skizzen und Zeichnungen lesen und anfertigen bb) Abwicklungen anfertigen	5		
		b) unter Beachtung von Gestaltungsprinzipien, insbesondere im Hinblick auf Form, Farbe, Glanz und Struktur, aa) Schmuck skizzieren bb) schwarzweiße und farbige Entwürfe zu Edelsteinanordnungen an vorgegebenen Schmuckstücken anfertigen		4	
*) Im Zusammenhang mit anderen im Ausbildungsrahmenplan aufgeführten Ausbildungsinhalten zu vermitteln.					
10	Umformen von Metallen (§ 3 Nr. 10)	unter Beachtung von Metalleigenschaften und gestellten Anforderungen a) Bleche und Profile walzen b) Drähte und Rohre anfertigen und ziehen c) Drähte und Bleche frei Hand und unter Verwendung von Hilfsmitteln biegen d) Drähte und Bleche schmieden e) Hohlformen aufziehen f) Bleche und Drähte richten	8		
11	Trennen und Abtragen (§ 3 Nr. 11)	unter Beachtung von Werkstoffeigenschaften und gestellten Anforderungen a) Bleche, Rohre und Drähte trennen b) Werkstücke plan und winklig feilen	6		



		<ul style="list-style-type: none"> <li>c) Werkstücke form- und paßgenau feilen</li> <li>d) Werkstücke unter Beachtung von Druck, Geschwindigkeit und Kühlung bohren</li> <li>e) Werkstücke aus- und formfräsen</li> <li>f) Innen- und Außengewinde schneiden</li> <li>g) Bohrungen und Rohre bis zur Paßgenauigkeit aufreiben</li> <li>h) Stechübungen an Werkstücken aus Edel- und Unedelmetallen ausführen</li> <li>i) entgraten</li> <li>k) Flächen und Kanten blankschaben</li> </ul>			
12	Fügen (§ 3 Nr. 12)	<p>unter Beachtung von Werkstoffeigenschaften und gestellten Anforderungen</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Metalle hart- und weichlöten <ul style="list-style-type: none"> <li>aa) Lötwerkzeuge, Lote und Flußmittel auswählen</li> <li>bb) Werkstücke und Halbzeuge zum Löten vorbereiten und löten</li> </ul> </li> <li>b) Metalle schweißen</li> <li>c) Stiftverbindungen anfertigen und verstiften</li> <li>d) Werkstücke starr und beweglich vernieten</li> <li>e) Werkstücke verschrauben</li> <li>f) Teile gleicher oder unterschiedlicher Materialien unter Beachtung der Verarbeitungsbedingungen und -richtlinien kleben</li> </ul>	7		
13	Legieren und Schmelzen (§ 3 Nr. 13)	<p>unter Beachtung der ablaufenden chemischen und physikalischen Vorgänge</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Metalle legieren</li> <li>b) Metalle schmelzen</li> <li>c) Metalle glühen</li> </ul>	2		
14	Anfertigen von Kleinwerkzeugen (§ 3 Nr. 14)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Werkzeugstahl bearbeiten</li> <li>b) Kleinwerkzeuge härten, anlassen und nachpolieren</li> </ul>	4		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>c) unter Beachtung der Einsatzart <ul style="list-style-type: none"> <li>aa) Stichel richten</li> </ul> </li> </ul>		2	

		bb) Kittstöcke anfertigen cc) Zentrums- und Spitzbohrer anfertigen			
		dd) An- und Ausdrücker sowie Bockfuß, Punzen und Anreißspitze anfertigen ee) Korn- und Millegriffes-Eisen sowie Kornbohrer und Anreiber anfertigen			2
15	Behandeln von Oberflächen (§ 3 Nr. 15)	a) unter Beachtung der Schleif- und Poliereigenschaften von Werkstoffen sowie von Schleif- und Poliermitteln in manuellen und maschinellen Verfahren aa) Oberflächen durch Bürsten verdichten und strukturieren bb) Flächen abziehen cc) Werkstücke bis zur Polierfähigkeit schmirgeln dd) schleifen und polieren ee) mattieren	4		
		b) unter Beachtung von Umwelt- und Gesundheitsschutzvorschriften aa) galvanische Überzüge herstellen bb) Metalle mit chemischen Hilfsmitteln färben		2	
16	Erkennen und Zuordnen von Edelsteinen und organischen Stoffen (§ 3 Nr. 16)	unter Beachtung der Eigenschaften von Edelsteinen und organischen Stoffen a) Edelsteine und organische Stoffe erkennen, zuordnen und handhaben b) Wertverhältnisse von Edelsteinen und organischen Stoffen sowie Sorgfaltspflichten beim Umgang mit diesen Stoffen beachten c) Einschlüsse und Risse mit optischen Geräten erkennen sowie Gefahren des Auspringens beim Fassen beachten			4
17	Anfertigen und Montieren von Zargen und Fassungen (§ 3 Nr. 17)	unter Beachtung der gestalterischen Absicht Zargen und Fassungen anfertigen und montieren	4		
18	Fassen von Unedel- und Edelsteinen in Chaton-, Zargen- und angeriebenen Fassungen	unter Beachtung von gestalterischer Absicht sowie Steineigenschaften, insbesondere der Härte und Lichtbrechung, und von Sorgfaltspflichten		6	

	(§ 3 Nr. 18)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Verschnittplatten vorbereiten, insbesondere a-jour-sägen</li> <li>b) Fassungen für Steine justieren</li> <li>c) Steine in runden und ovalen Chaton- und Zargenfassungen fassen</li> </ul>			
		<ul style="list-style-type: none"> <li>d) Steine in Chatonfassungen fassen, insbesondere quadratische, rechteckige, achteckige, Navette-, Baguette-, Carreefassungen, Tropfen-, Halbmond-, Herz- und Fantasieformen</li> <li>e) Steine in Zargenfassungen fassen, insbesondere quadratische, rechteckige, achteckige, Navette-, Kasten-, Bogen-, Spann-, Spiegelfassungen, Tropfen-, Halbmond-, Herz- und Fantasieformen</li> <li>f) Steine in Halbzargen fassen, insbesondere Navette und Carree in Eckwinkeln fassen</li> <li>g) Edel- und synthetische Steine in Facetten- und Chabochonform durch Anreiben fassen, insbesondere Steine in runden, ovalen, eckigen und Fantasieformen</li> </ul>			12
19	Anfertigen von Verschnitt (§ 3 Nr. 19)	<p>unter Beachtung von gestalterischer Absicht sowie von Möglichkeiten und Grenzen des Verschneidens</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) gerade und gebogene Linien stechen, insbesondere mit Spitz-, Facetten- und Hohlstichel</li> <li>b) Entwürfe auf Metallplatten übertragen sowie nachstechen</li> <li>c) manuell und maschinell bohren, insbesondere unter Beachtung von vorgegebenen Fassungsformen, Steinabständen, Kornanordnungen und Verschnittarten</li> <li>d) Formen ohne Bohrungen mit Facetten- und Flachstichel verschneiden</li> <li>e) Formen mit Bohrungen und Körnern verschneiden, insbesondere Stern-, Dreieck-, Karo-, Navette-, Tulpen- und Fantasieformen</li> </ul>		12	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>f) gleich- und auslaufende Kornreihen und Fadenfassungen auf ebenem und modelliertem Untergrund mit Zwei-Korn, Vier-Korn und Fünf-Korn verschneiden</li> <li>g) Faßkörner in gleich- und auslaufenden Kornreihen aufstellen und aus der Rippe versäubern und verschneiden</li> <li>h) Blendrosen verschneiden</li> </ul>		10	

		i) Ornamente auf ebenem und modelliertem Untergrund aufzeichnen sowie bohren, Korn aufstellen und verschneiden			
		k) Pavée verschneiden aa) quadratische Formen anfertigen, insbesondere mit vier, neun und sechzehn gleich großen parallelverlaufenden Bohrungen bb) Rhombusformen anfertigen, insbesondere mit vier, neun und sechzehn versetzten gleich großen Bohrungen cc) Dreieckformen anfertigen, insbesondere mit drei, zehn und fünfzehn versetzten gleich großen Bohrungen dd) Sechseck- und Kreisformen anfertigen, insbesondere mit sieben, neunzehn und siebenunddreißig versetzten gleichlaufenden Bohrungen		8	
		ee) Fantasieformen anfertigen, insbesondere mit versetzten und parallellaufenden unterschiedlich großen Bohrungen l) Fadenfassungen und Pavée als abgedeckte Fassungen anfertigen		4	
		m) Modelle mit unterschiedlichen Fassungen gußgerecht verschneiden			8
20	Fassen von Unedel- und Edelsteinen in Verschnittfassungen und kombinierten Fassungen (§ 3 Nr. 20)	Steine vor und nach dem Verschneiden fassen, insbesondere unter Beachtung von gestalterischer Absicht sowie Eigenschaften von Unedel- und Edelsteinen a) gleich- und auslaufende Fadenfassungen auf ebenem und modelliertem Untergrund einteilen, bohren und mit Zwei-Korn, Vier-Korn, Fünf-Korn, Sechskorn, Stege- und Fantasieformen anfertigen b) Inkrustationen anfertigen c) Dreieckform und quadratische Formen fassen			10
		d) Pavée fassen mit Zwei-Korn, Vier-Korn und Fünf-Korn parallel und versetzt mit gleich großen und unterschiedlich großen Steinen e) abgedeckt fassen mit Zwei-Korn, Vier-Korn und Fünf-Korn			14

		f)	Millegriffes an verschnittenen und Zargenfassungen radeln und drücken			
		g)	runde und eckige Steine unter Berücksichtigung unterschiedlicher Faßarten in Allianzringen fassen			4
		h)	Steine, insbesondere Baguettes und Carrees, glatt und kombiniert mit Stotzen			8
		aa)	durch Befestigen von zwei Seiten fassen			
		bb)	durch Unterjustieren von einer Seite fassen			
		i)	Steine glatt und mit Stotzen in Karmosierungen fassen			16
		k)	unterschiedliche Faßtechniken in einem Werkstück kombinieren			

