

Deckblatt

Vorname:	Max
Nachname:	Mustermann
Adresse:	
Ausbildungsberuf:	Verfahrensmechaniker,-in für Kunstst.+ Kautsch - Formteile
Fachrichtung/Schwerpunkt:	
Ausbildungsbetrieb:	
Verantwortliche/r Ausbilder/in:	
Beginn der Ausbildung:	01.08.2017
Ende der Ausbildung:	31.07.2021

Hinweise:

1. Der ordnungsgemäß geführte Ausbildungsnachweis ist Zulassungsvoraussetzung zur Abschlussprüfung gemäß § 43 Abs. 1 Nr. 2 BBiG.
2. Für das Anfertigen des Ausbildungsnachweises gelten folgende Anforderungen:
 - Der Ausbildungsnachweis ist täglich in möglichst einfacher Form (stichwortartige Angaben, ggf. Loseblattsystem, schriftlich oder elektronisch) von Auszubildenden selbständig zu führen sowie abzuzeichnen.
 - Jedes Blatt des Ausbildungsnachweises ist mit dem Namen des/der Auszubildenden, dem Ausbildungsjahr und dem Berichtszeitraum zu versehen.
 - Der Ausbildungsnachweis muss mindestens stichwortartig den Inhalt der betrieblichen Ausbildung wiedergeben. Dabei sind betriebliche Tätigkeiten einerseits sowie Unterweisungen, betrieblicher Unterricht und sonstige Schulungen andererseits zu dokumentieren.
 - In den Ausbildungsnachweis müssen darüber hinaus die Themen des Berufsschulunterrichts aufgenommen werden.
 - Die zeitliche Dauer der einzelnen Tätigkeiten sollte aus dem Ausbildungsnachweis hervorgehen.
3. Ausbildende oder Ausbilder/innen prüfen die Eintragungen in den Ausbildungsnachweisen mindestens monatlich (§ 14 Abs. 1 Nr. 4 BBiG). Sie bestätigen die Richtigkeit und Vollständigkeit der Eintragungen mit Datum und Unterschrift. Elektronisch erstellte Nachweise sind dazu monatlich auszudrucken oder es ist durch eine elektronische Signatur sicherzustellen, dass die Nachweise in den vorgegebenen Zeitabständen erstellt und abgezeichnet wurden. Sie tragen dafür Sorge, dass bei minderjährigen Auszubildenden ein/e gesetzliche/r Vertreter/in in angemessenen Zeitabständen von den Ausbildungsnachweisen Kenntnis erhält und diese unterschriftlich bestätigt.
4. Bei Bedarf können weitere an der Ausbildung Beteiligte, z. B. die Berufsschule, vom Ausbildungsnachweis Kenntnis nehmen und dies unterschriftlich bestätigen.

Name des/der Auszubildenden:	Mustermann, Max		
Ausbildungsjahr:	1	Ggf. ausbildende Abteilung:	
Ausbildungswoche vom:	01.08.2017	bis:	06.08.2017

	Betriebliche Tätigkeiten, Unterweisungen, betrieblicher Unterricht, sonstige Schulungen, Themen des Berufsschulunterrichts	Stunden
Montag		
Dienstag	<ul style="list-style-type: none"> • Halbzeuge transportiert und gelagert • Werkzeuge gereinigt • Verarbeitungsverfahren, wie Spritzgießen ausgewählt und angewandt • Halbzeuge etikettiert und verpackt 	3 1 2 2
Mittwoch	<ul style="list-style-type: none"> • Drücke in steuerungstechnischen Systemen überprüft • Mischungen unter Beachtung der Rezeptur hergestellt • Materialeigenschaften von Polymeren berücksichtigt • Bauteile nach Wartungsplan ausgetauscht 	2 1 3 1
Donnerstag	<ul style="list-style-type: none"> • Bauteile nach Wartungsplan ausgetauscht • Programmabläufe anhand von Funktionsplänen überwacht • Verarbeitungsverfahren, wie Spritzgießen ausgewählt und angewandt • verfahrensspezifische Automatisierungstechnik angewandt 	1 3 3 2
Freitag	<ul style="list-style-type: none"> • Verarbeitungsparameter, wie Zeit oder Druck festgelegt und optimiert • Verarbeitungsverfahren, wie Spritzgießen ausgewählt und angewandt • Mischungen unter Beachtung der Rezeptur hergestellt • verfahrensspezifische Automatisierungstechnik angewandt 	2 2 2 1
Samstag		

Durch die nachfolgende Unterschrift wird die Richtigkeit und Vollständigkeit der obigen Angaben bestätigt.

Datum, Unterschrift Auszubildende/r

Datum, Unterschrift Ausbildende/r
oder Ausbilder/in

Name des/der Auszubildenden:	Mustermann, Max		
Ausbildungsjahr:	1	Ggf. ausbildende Abteilung:	
Ausbildungswoche vom:	07.08.2017	bis:	13.08.2017

	Betriebliche Tätigkeiten, Unterweisungen, betrieblicher Unterricht, sonstige Schulungen, Themen des Berufsschulunterrichts	Stunden
Montag	FTV: Zustandsdiagramme PDH: Messschieber PZÜ: Druckberechnungen	1 2 3 3
Dienstag	<ul style="list-style-type: none"> • Materialeigenschaften von Zuschlagstoffen berücksichtigt • Anlagen bedient • Drücke in steuerungstechnischen Systemen überprüft • Werkzeuge gereinigt 	2 3 1 1
Mittwoch	<ul style="list-style-type: none"> • verfahrensspezifische Automatisierungstechnik angewandt • Komponenten transportiert und gelagert • Verarbeitungsverfahren, wie Thermoformen ausgewählt und angewandt • Mischungsverhältnisse der Komponenten berechnet 	2 3 2 3
Donnerstag	<ul style="list-style-type: none"> • Funktionsfähigkeit von Betriebsmitteln gewährleistet • Werkzeuge konserviert und eingelagert • Komponenten transportiert und gelagert • Verarbeitungsverfahren, wie Thermoformen ausgewählt und angewandt 	3 1 1 2
Freitag	<ul style="list-style-type: none"> • Mischungen unter Beachtung der Rezeptur hergestellt • Verarbeitungsparameter, wie Temperatur festgelegt und optimiert • Funktionsfähigkeit von Werkzeugen gewährleistet • verfahrensspezifische Automatisierungstechnik angewandt 	2 3 1 2
Samstag		

Durch die nachfolgende Unterschrift wird die Richtigkeit und Vollständigkeit der obigen Angaben bestätigt.

Datum, Unterschrift Auszubildende/r

Datum, Unterschrift Ausbildende/r
oder Ausbilder/in

Name des/der Auszubildenden:	Mustermann, Max		
Ausbildungsjahr:	1	Ggf. ausbildende Abteilung:	
Ausbildungswoche vom:	14.08.2017	bis:	20.08.2017

	Betriebliche Tätigkeiten, Unterweisungen, betrieblicher Unterricht, sonstige Schulungen, Themen des Berufsschulunterrichts	Stunden
Montag	FTV: Molekülstruktur PDH: Zeichnungsnormen PZÜ: Durchflussmenge	2 2 3 1
Dienstag	<ul style="list-style-type: none"> Mischungen unter Beachtung der Rezeptur hergestellt Drücke in steuerungstechnischen Systemen überprüft Formteile bearbeitet Programmabläufe anhand von Funktionsplänen überwacht 	2 1 3 2
Mittwoch	<ul style="list-style-type: none"> geeignete Nachbehandlungsverfahren ausgewählt, z.B. Tempern manuelle spanlose und spanende Verfahren ausgewählt und angewandt, wie Fräsen oder Sägen Bauteile nach Wartungsplan ausgetauscht Werkzeuge konserviert und eingelagert 	2 2 2 1
Donnerstag	<ul style="list-style-type: none"> Formteile hergestellt Verarbeitungsverfahren, wie Schäumen ausgewählt und angewandt Programmabläufe anhand von Funktionsplänen überwacht verfahrensspezifische Automatisierungstechnik angewandt 	3 1 3 1
Freitag	<ul style="list-style-type: none"> Anlagen bedient Materialeigenschaften von Polymeren berücksichtigt Drücke in steuerungstechnischen Systemen überprüft Werkzeuge gereinigt 	2 3 2 2
Samstag		

Durch die nachfolgende Unterschrift wird die Richtigkeit und Vollständigkeit der obigen Angaben bestätigt.

Datum, Unterschrift Auszubildende/r

Datum, Unterschrift Ausbildende/r
oder Ausbilder/in

Name des/der Auszubildenden:	Mustermann, Max		
Ausbildungsjahr:	1	Ggf. ausbildende Abteilung:	
Ausbildungswoche vom:	21.08.2017	bis:	27.08.2017

	Betriebliche Tätigkeiten, Unterweisungen, betrieblicher Unterricht, sonstige Schulungen, Themen des Berufsschulunterrichts	Stunden
Montag	FTV: Bindungsarten	2
	PDH: Darstellungsarten	3
	PZÜ: EVA-Prinzip	3
		3
Dienstag	• Komponenten etikettiert und verpackt	1
	• Halbzeuge etikettiert und verpackt	3
	• Maßnahmen gegen Störungen ergriffen und dokumentiert	1
	• Bauteile nach Wartungsplan ausgetauscht	3
Mittwoch	• Anlagen bedient	2
	• Drücke in steuerungstechnischen Systemen überprüft	1
	• Mischungsverhältnisse der Komponenten berechnet	3
	• Verarbeitungsverfahren, wie Blasformen ausgewählt und angewandt	2
Donnerstag	• Formteile hergestellt	3
	• Komponenten etikettiert und verpackt	1
	• Mischungen unter Beachtung der Rezeptur hergestellt	2
	• verfahrensspezifische Automatisierungstechnik angewandt	2
Freitag	• Verarbeitungsverfahren, wie Thermoformen ausgewählt und angewandt	2
	• Programmabläufe anhand von Funktionsplänen nachvollzogen	1
	• Werkzeuge gereinigt	3
	• Funktionsfähigkeit von Werkzeugen gewährleistet	1
Samstag		

Durch die nachfolgende Unterschrift wird die Richtigkeit und Vollständigkeit der obigen Angaben bestätigt.

Datum, Unterschrift Auszubildende/r

Datum, Unterschrift Ausbildende/r
oder Ausbilder/in