

## Deckblatt

Vorname:	Max
Nachname:	Mustermann
Adresse:	
Ausbildungsberuf:	Verfahrensmechaniker,-in für Kunstst.+ Kautsch - Halbzeuge
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. Auszubildende 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	Stunden
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verstärkungen nach gewünschten Eigenschaften ausgewählt und eingesetzt</li> <li>• Verarbeitungsverfahren wie Schäumen und Beschichten ausgewählt und angewandt</li> <li>• Komponenten verpackt, transportiert und gelagert</li> <li>• Verarbeitungsverfahren wie z.B. Kalandrieren ausgewählt und angewandt</li> <li>• Anlagen bedient</li> <li>• Maßnahmen zur Fehlerbehebung ergriffen und dokumentiert</li> <li>• verfahrensspezifische Automatisierungstechnik angewandt</li> <li>• Funktionsfähigkeit von Werkzeugen gewährleistet</li> </ul>	
Unterweisungen, betrieblicher Unterricht, sonstige Schulungen	Stunden
Gelernt, wie man Bauteile herstellt.	
Themen des Berufsschulunterrichts	Stunden
FTV: Thermoplaste PDH: Lehre PZÜ: Durchflussmenge	

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

\_\_\_\_\_  
Datum, Unterschrift Auszubildende/r

\_\_\_\_\_  
Datum, Unterschrift Auszubildende/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	Stunden
<ul style="list-style-type: none"> <li>• verfahrensspezifische Automatisierungstechnik angewandt</li> <li>• Fehler und Störungen im Produktionsablauf eingegrenzt</li> <li>• Werkzeuge vorbereitet und gerüstet</li> <li>• geeignete Nachbehandlungsverfahren ausgewählt, z.B. Tempern</li> <li>• Halbzeuge hergestellt</li> <li>• Komponenten verpackt, transportiert und gelagert</li> <li>• Programmabläufe anhand von Funktionsplänen nachvollzogen und überwacht</li> <li>• Verarbeitungsparameter festgelegt und optimiert, z.B. Zeit oder Druck</li> </ul>	
Unterweisungen, betrieblicher Unterricht, sonstige Schulungen	Stunden
Gelernt, wie man Baugruppen fügt.	
Themen des Berufsschulunterrichts	Stunden
FTV: Thermoplaste PDH: Darstellungsarten PZÜ: Pneumatikgrundschaltungen	

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

\_\_\_\_\_  
Datum, Unterschrift Auszubildende/r

\_\_\_\_\_  
Datum, Unterschrift Auszubildende/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	Stunden
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Materialeigenschaften von Zuschlagstoffen berücksichtigt</li> <li>• maschinelle spanlose und spanende Verfahren ausgewählt und angewandt, z.B. Fräsen oder Sägen</li> <li>• Festigkeitsträger nach gewünschten Eigenschaften ausgewählt und eingesetzt</li> <li>• Komponenten verpackt, transportiert und gelagert</li> <li>• Bauteile nach Wartungsplan ausgetauscht</li> <li>• Mischungen unter Beachtung der Rezeptur hergestellt</li> <li>• Materialeigenschaften von Hilfsstoffen berücksichtigt</li> <li>• Verarbeitungsparameter festgelegt und optimiert, z.B. Zeit oder Druck</li> </ul>	
Unterweisungen, betrieblicher Unterricht, sonstige Schulungen	Stunden
Gelernt, wie man Messgeräte handhabt.	
Themen des Berufsschulunterrichts	Stunden
FTV: physikalische PDH: Prozentberechnungen PZÜ: Druckberechnungen	

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

\_\_\_\_\_  
Datum, Unterschrift Auszubildende/r

\_\_\_\_\_  
Datum, Unterschrift Auszubildende/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	Stunden
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Funktionsfähigkeit von Betriebsmitteln gewährleistet</li> <li>• maschinelle spanlose und spanende Verfahren ausgewählt und angewandt, z.B. Fräsen oder Sägen</li> <li>• Systeme nach Vorschrift gewartet</li> <li>• Halbzeuge be- und nachbearbeitet</li> <li>• Halbzeuge verpackt, transportiert und gelagert</li> <li>• verfahrensspezifische Steuerungstechnik angewandt</li> <li>• Materialeigenschaften von Zuschlagstoffen berücksichtigt</li> <li>• Verarbeitungsverfahren wie Mischen und Extrudieren ausgewählt und angewandt ausgewählt und angewandt</li> </ul>	
Unterweisungen, betrieblicher Unterricht, sonstige Schulungen	Stunden
Gelernt, wie man Messwerte der Temperatur erfasst.	
Themen des Berufsschulunterrichts	Stunden
FTV: mechanische PDH: Schnittgeschwindigkeit PZÜ: Steuerstrecke	

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

\_\_\_\_\_  
Datum, Unterschrift Auszubildende/r

\_\_\_\_\_  
Datum, Unterschrift Ausbildende/r  
oder Ausbilder/in