

Deckblatt

Vorname:	Max
Nachname:	Mustermann
Adresse:	
Ausbildungsberuf:	Zerspanungsmechaniker,-in
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"> • meine Arbeiten und Ergebnisse dokumentiert • Steuerpult benutzt • Oberflächenmessgeräte benutzt • automatisierte und numerisch gesteuerte Werkzeugmaschinen genutzt 	3 1 2 2
Mittwoch	<ul style="list-style-type: none"> • Werkstücke eingespannt • Pläne und Dokumente analysiert • eine Arbeitsanweisung erstellt, in der die einzelnen Optionen aufgelistet sind • elektrische Bauteile geprüft 	2 1 3 1
Donnerstag	<ul style="list-style-type: none"> • eine Arbeitsanweisung erstellt, in der die einzelnen Optionen aufgelistet sind • Qualitätsvorgaben berücksichtigt • Werkzeugkorrekturen bestimmt und festgehalten • optimale Schneide-Bedingungen bestimmt 	1 3 3 2
Freitag	<ul style="list-style-type: none"> • Maschinen in Betrieb genommen • Werkstücke kontrolliert und diese angepasst • Werkstücke eingespannt • Maschine eingerichtet 	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	APR: BWP: Arbeit human gestalten FPR: Halbzeuge und Normteile IHP: Wartungspläne	1 2 3 3
Dienstag	<ul style="list-style-type: none"> • CNC-Werkzeugmaschine zum Bohren von Metallbauteilen programmiert • Maschinen und Geräte in Stand gehalten • Fertigungssystem zum Fräsen von Metallbauteilen programmiert • CNC-Werkzeugmaschine zum Drehen von Metallbauteilen programmiert 	2 3 1 1
Mittwoch	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsvorgänge festgelegt • Fertigungssystem zum Drehen von Metallbauteilen programmiert • Werkzeug eingestellt • am Verbesserungsprozess mitgewirkt 	2 3 2 3
Donnerstag	<ul style="list-style-type: none"> • anhand des Plans die Übereinstimmung diverser Werkstücke mit der Vorgabe kontrolliert • Fertigungssystem zum Schleifen von Metallbauteilen programmiert • Werkzeugkorrekturen bestimmt und festgehalten • Werkzeuge ausgewählt 	3 1 1 2
Freitag	<ul style="list-style-type: none"> • Fertigungssystem zum Fräsen von Metallbauteilen programmiert • Qualitätskontrollen durchgeführt und dabei einen Messschieber verwendet • Nomenklatur und die verschiedenen Operationen eingestellt • Werkzeuge ausgewählt 	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	APR: BWP: Möglichkeiten der Existenzsicherung wahrnehmen FPR: Teilzeichnungen IHP: Korrosionsschutz und Korrosionsschutzmittel	2 2 3 1
Dienstag	<ul style="list-style-type: none"> • Oberflächenmessgeräte benutzt • Fertigungssystem zum Bohren von Metallbauteilen programmiert • Fertigungsprozess geplant • Testdurchlauf an einer Maschine durchgeführt 	2 1 3 2
Mittwoch	<ul style="list-style-type: none"> • Testdurchlauf an einer Maschine durchgeführt • betrieblichen Richtlinien des Qualitätsmanagements umgesetzt • Werkzeug montiert • Unterlagen ausgewertet 	2 2 2 1
Donnerstag	<ul style="list-style-type: none"> • Fertigungssystem zum Bohren von Metallbauteilen programmiert • Werkzeugkorrekturen bestimmt und festgehalten • Testdurchlauf an einer Maschine durchgeführt • die Arbeit mit vor- und nachgelagerten Bereich im Betrieb und mit Kunden abgestimmt 	3 1 3 1
Freitag	<ul style="list-style-type: none"> • Fertigungssystem zum Drehen von Metallbauteilen programmiert • Oberflächenmessgeräte benutzt • Werkzeugkorrekturen bestimmt und festgehalten • meine Arbeiten und Ergebnisse dokumentiert 	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	APR: BWP: Kosten ermitteln FPR: Halbzeuge und Normteile IHP: Betriebsorganisation	2 3 3 3
Dienstag	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeug eingestellt • meine Arbeiten und Ergebnisse dokumentiert • CNC-Werkzeugmaschine zum Drehen von Metallbauteilen programmiert • optimale Schneide-Bedingungen bestimmt 	1 3 1 3
Mittwoch	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeug eingestellt • Fertigungssystem zum Fräsen von Metallbauteilen programmiert • elektrische Bauteile geprüft • Parameter zur Werkzeugeinstellung angepasst 	2 1 3 2
Donnerstag	<ul style="list-style-type: none"> • elektrische Bauteile geprüft • Werkzeug montiert • Werkzeug eingestellt • CNC-Werkzeugmaschine zum Bohren von Metallbauteilen programmiert 	3 1 2 2
Freitag	<ul style="list-style-type: none"> • Maschinen und Geräte in Stand gehalten • Maschine eingerichtet • System eingerichtet • Werkstücke in das Spannmittel eingebracht 	2 1 3 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