

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	Stunden
<ul style="list-style-type: none"> • optimale Schneide-Bedingungen bestimmt • dem Wartungspersonal bei der Fehlerbehebung geholfen • Bearbeitungsabläufe festgelegt • am Verbesserungsprozess mitgewirkt • Fertigungssysteme auftragsbezogen ausgewählt • Fräse benutzt • betrieblichen Richtlinien des Qualitätsmanagements umgesetzt • CNC-Werkzeugmaschine zum Fräsen von Metallbauteilen programmiert 	
Unterweisungen, betrieblicher Unterricht, sonstige Schulungen	Stunden
Gelernt, Werkstoffeigenschaften und deren Veränderungen zu beurteilen und Werkstoffe nach ihrer Verwendung auszuwählen und handzuhaben.	
Themen des Berufsschulunterrichts	Stunden
APR: BWP: Leistungsanreize durch Entlohnungssysteme beurteilen FPR: Oberflächenangaben IHP: Schmier- und Kühlschmierstoffe, Entsorgung	

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"> • Drehbank benutzt • betrieblichen Richtlinien des Qualitätsmanagements umgesetzt • CNC-Werkzeugmaschine zum Bohren von Metallbauteilen programmiert • Testdurchlauf an einem System durchgeführt • Fertigungssystem zum Fräsen von Metallbauteilen programmiert • CNC-Werkzeugmaschine zum Fräsen von Metallbauteilen programmiert • Fertigungssystem zum Bohren von Metallbauteilen programmiert • produzierte Werkstücke abgeschliffen 	
Unterweisungen, betrieblicher Unterricht, sonstige Schulungen	Stunden
Themen des Berufsschulunterrichts	Stunden
APR: BWP: Konflikten begegnen FPR: technische Unterlagen und Informationsquellen IHP: Betriebsorganisation	

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"> • Qualitätsvorgaben berücksichtigt • Unterlagen ausgewertet • Werkzeugkorrekturen bestimmt und festgehalten • eine Arbeitsanweisung erstellt, in der die einzelnen Optionen aufgelistet sind • Testdurchlauf an einer Maschine durchgeführt • Fertigungsprozess geplant • Maschine eingerichtet • Parameter zur Werkzeugeinstellung angepasst 	
Unterweisungen, betrieblicher Unterricht, sonstige Schulungen	Stunden
Themen des Berufsschulunterrichts	Stunden
APR: BWP: Möglichkeiten der Existenzsicherung wahrnehmen FPR: Oberflächenangaben IHP: Korrosionsschutz und Korrosionsschutzmittel	

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"> • Fertigungssystem zum Schleifen von Metallbauteilen programmiert • Steuerpult benutzt • Testdurchlauf an einem System durchgeführt • elektrische Bauteile geprüft • CNC-Werkzeugmaschine zum Schleifen von Metallbauteilen programmiert • Fertigungssystem zum Drehen von Metallbauteilen programmiert • betrieblichen Richtlinien des Qualitätsmanagements umgesetzt • Werkzeug eingestellt 	
Unterweisungen, betrieblicher Unterricht, sonstige Schulungen	Stunden
Gelernt, die Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen sicherzustellen und Werkstücke und Bauteile herzustellen.	
Themen des Berufsschulunterrichts	Stunden
APR: BWP: die individuelle Rolle im Betrieb reflektieren FPR: Halbzeuge und Normteile IHP: Verschleißursachen, Störungsursachen	

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

Datum, Unterschrift Auszubildende/r

Datum, Unterschrift Auszubildende/r
oder Ausbilder/in