

Betrieblicher Ausbildungsplan (sachliche und zeitliche Gliederung gemäß § 11 Abs. 1 Satz 1 Berufsbildungsgesetz vom 23.3.2005 und gemäß der für den Ausbildungsberuf geltenden Ausbildungsordnung vom 11.09.1940)

als Anlage zum AUSBILDUNGSVERTRAG vom:

Ausbildungsbetrieb:	
Auszubildender:	
Ausbildungsberuf:	Fräser
Schwerpunkt (gem. Empfehlung):	
Verantwortliche(r) Ausbilder:	

Erläuterungen

Die eingesetzten Zeitwerte basieren auf Erfahrungswerten dieses Ausbildungsberufes und sind auf die betrieblichen Gegebenheiten abgestimmt.

Änderungen

des Zeitumfanges aus betrieblichen oder schulisch bedingten Gründen oder aus Gründen in der Person des Auszubildenden bleiben vorbehalten !

Während der gesamten Ausbildungszeit werden folgende Kenntnisse bzw. Fertigkeiten vermittelt bzw. praktiziert:

Lfd. Nr.:	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Bemerkungen
1	Berufsbildung - Ausbildungsvertrag - Rechte und Pflichten - Möglichkeiten der Fortbildung	
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes	
3	Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz	
4	Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung - Arbeitsschutzvorschriften anwenden - Maßnahmen der Ersten Hilfe einleiten - Brandschutzeinrichtungen sowie Brandbekämpfungsgeräte bedienen	

SONSTIGE ÜBEREINKÜNFTE bezüglich der Ausbildungsinhalte:

Ausbildungsbereich, Ausbildungsort, -platz (z.B. Lw, Betrieb, extern ...)	Lfd. Nr.	FERTIGKEITEN UND KENNTNISSE, die im Ausbildungsjahr vermittelt werden:	Bemerkungen	Geplante Ausbildungszeit in Wochen
Werkbank	5	Lesen, Anwenden und Mitwirken beim Erstellen von tech-nischen Unterlagen: - Teil- und Gruppenzeichnungen - Grundbegriffe der Normung - Stücklisten, Tabellen, Diagramme, Handbücher, Bedienungshinw. - Maß- Form- und Lagetoleranzen - Oberflächenbeschaffenheit		
Werkbank / Betrieb	6	Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen: - Metalle / Nichtmetalle - Hilfsstoffe, Kühl- u. Schmierstoffe - Eigenschaften		
Werkbank / Betrieb	7	Mitwirken beim Planen und Steuern von Arbeits- u. Bewegungsabläufen; Kontrollieren und Beurteilen der Ergebnisse: - Arbeitsschritte - Arbeitsabläufe festlegen - Bewegungsabläufe an Maschinen steuern - Prüf- u. Meßmittel festleg- Halbzeuge, Werkstücke, Werkzeuge, - Prüf- u. Meßzeuge; Prüfen und Messen - Arbeitsplatz u. Maschinen einrichten		
Werkbank / Betrieb	8	Warten und Pflegen von Betriebsmitteln: - Korrosionsschutz - Öle, Kühl- u. Schmierstoffe wechseln		
Werkbank / Betrieb	9	Prüfen, Anreißen und Kennzeichnen: - Längen mit Meßschieber und Meßschrauben messen - Winkel messen - Ebenheit u. Winkligkeit, Rundungen - Oberflächenqualität - Werkstücke kennzeichnen		
Werkbank	10	Manuelles Spanen: - Arbeitsschritte festlegen - Ausrichten und Spannen von Werkstücken - Werkzeuge auswählen - Feilen, Sägen, Meißeln, Gewindeschneiden, Reiben		
Werkbank / Betrieb/Zerspanungsmaschinen	11	Maschinelles Spanen: - Arbeitsschritte festlegen - Ermitteln und Einstellen von Maschinenwerten - Werkzeuge auswählen und Spannen - Betriebsbereitschaft herstellen - Bohren, Senken und Reiben - Drehen - Fräsen		
Werkbank	12	Trennen und Umformen: - Scherschneiden - Kaltumformen - Feinbleche und Rohre biegen	Abwicklungen konstruieren !	
Werkbank/Schweißkabine	13	Fügen: - Schraub- u. Bolzenverbindungen - Löten und Schmelzschweißen - Kleben		
Werkbank	14	Vertiefungsphase: Einfache Werkstücke fertigen		5
Berufsschule (gemäß Schulpflichtgesetz und den örtlichen Bedingungen):				13
Urlaub (maßgebend ist der gesetzliche bzw. tarifliche Urlaubsanspruch):				6
Gesamtzeit dieses Ausbildungsabschnittes in Wochen:				52

Ausbildungsbereich, Ausbildungsort, -platz (z.B. Lw, Betrieb, extern ...)	Lfd. Nr.	FERTIGKEITEN UND KENNNTNISSE , die im Ausbildungsjahr vermittelt werden:	Bemerkungen	Geplante Ausbildungszeit in Wochen
Werkbank/ Betrieb	15	Lesen, Anwenden und Mitwirken beim Erstellen von tech-nischen Unterlagen: - Teil- und Gruppenzeichnungen - Grundbegriffe der Normung - Stücklisten, Tabellen, Diagramme, Handbücher, Bediengshinw. - Maß- Form- und Lagetoleranzen - Oberflächenbeschaffenheit	Diese Inhalte werden zusammen mit den lfdn. Nrn. 19 bis 24 vermittelt !	
Werkbank / Betrieb	16	Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen: - Metalle / Nichtmetalle - Hilfsstoffe, Kühl- u. Schmierstoffe - Eigenschaften		
Werkbank / Betrieb Zerspanungsmaschinen	17	Mitwirken beim Planen und Steuern von Arbeits- u. Bewegungsabläufen; Kontrollieren und Beurteilen der Ergebnisse: - Arbeitsschritte - Arbeitsabläufe festlegen - Bewegungsabläufe an Maschinen steuern - Prüf- u. Meßmittel festleg- Halbzeuge, Werkstücke, Werkzeuge, - Prüf- u. Meßzeuge; Prüfen und Messen - Arbeitsplatz u. Maschinen einrichten		
Werkbank / Betrieb	18	Warten und Pflegen von Betriebsmitteln: - Korrosionsschutz - Öle, Kühl- u. Schmierstoffe wechseln		
Werkbank / Betrieb Zerspanungsmaschinen	19	Prüfen, Anreißen und Kennzeichnen: - Längen mit Meßschieber und Meßschrauben messen - Winkel messen - Ebenheit u. Winkligkeit, Rundungen - Oberflächenqualität - Werkstücke kennzeichnen		
Werkbank	20	Einrichten von Fräsmaschinen - Maschinewerte - Spannvorrichtungen/- mittel - Schutzvorrichtungen		
Werkbank / Betrieb / Zerspanungs- maschinen	21	Ausrichten und Spannen von Werkzeugen und Werkstücken - Voreinstellung		
	22	Prüfen und Scharfschleifen - Schneidengeometrie		
Werk- bank/Bohrmaschine	23	maschinelles Spanen - Rundfräsen - Planfräsen - Längsprofilfräsen - Bohren		4 38
	24	Mitwirken beim Erstellen, Eingeben und Optimieren von Programmen sowie Herstellen der Werkstücke auf numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen - Programme erstellen - Programme eingeben, testen, ändern, optimieren, Fehler beseitigen - Werkzeugkorrekturwerte bestimmen u. eingeben - Datenträger - Datenschutz		10
		Vorbereitung auf die Abschlussprüfung:	./.	
Berufsschule (gemäß Schulpflichtgesetz und den örtlichen Bedingungen):				13
Urlaub (maßgebend ist der gesetzliche bzw. tarifliche Urlaubsanspruch):				6
Gesamtzeit dieses Ausbildungsabschnittes in Wochen:				52