

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:	<b>Fräser</b>
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	<b>Berufsbildung</b> - Ausbildungsvertrag - Rechte und Pflichten - Möglichkeiten der Fortbildung	
2	<b>Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes</b>	
3	<b>Arbeits- und Tarifrecht, Arbeitsschutz</b>	
4	<b>Arbeitssicherheit, Umweltschutz und rationelle Energieverwendung</b> - 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.	<b>FERTIGKEITEN UND KENNTNISSE,</b> die im Ausbildungsjahr vermittelt werden:	Bemerkungen	Geplante Ausbildungszeit in Wochen
Werkbank	5	<b>Lesen, Anwenden und Mitwirken beim Erstellen von tech-nischen Unterlagen:</b> - Teil- und Gruppenzeichnungen - Grundbegriffe der Normung - Stücklisten, Tabellen, Diagramme, Handbücher, Bedienungshinw. - Maß- Form- und Lagetoleranzen - Oberflächenbeschaffenheit		
Werkbank / Betrieb	6	<b>Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen:</b> - Metalle / Nichtmetalle - Hilfsstoffe, Kühl- u. Schmierstoffe - Eigenschaften		
Werkbank / Betrieb	7	<b>Mitwirken beim Planen und Steuern von Arbeits- u. Bewegungsabläufen; Kontrollieren und Beurteilen der Ergebnisse:</b> - 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	<b>Warten und Pflegen von Betriebsmitteln:</b> - Korrosionsschutz - Öle, Kühl- u. Schmierstoffe wechseln		
Werkbank / Betrieb	9	<b>Prüfen, Anreißen und Kennzeichnen:</b> - Längen mit Meßschieber und Meßschrauben messen - Winkel messen - Ebenheit u. Winkligkeit, Rundungen - Oberflächenqualität - Werkstücke kennzeichnen		
Werkbank	10	<b>Manuelles Spanen:</b> - Arbeitsschritte festlegen - Ausrichten und Spannen von Werkstücken - Werkzeuge auswählen - Feilen, Sägen, Meißeln, Gewindeschneiden, Reiben		
Werkbank / Betrieb/Zerspanungsmaschinen	11	<b>Maschinelles Spanen:</b> - Arbeitsschritte festlegen - Ermitteln und Einstellen von Maschinenwerten - Werkzeuge auswählen und Spannen - Betriebsbereitschaft herstellen - Bohren, Senken und Reiben - Drehen - Fräsen		
Werkbank	12	<b>Trennen und Umformen:</b> - Scherschneiden - Kaltumformen - Feinbleche und Rohre biegen	Abwicklungen konstruieren !	
Werkbank/Schweißkabine	13	<b>Fügen:</b> - Schraub- u. Bolzenverbindungen - Löten und Schmelzschweißen - Kleben		
Werkbank	14	<b>Vertiefungsphase:</b> Einfache Werkstücke fertigen		5
<b>Berufsschule</b> (gemäß Schulpflichtgesetz und den örtlichen Bedingungen):				13
<b>Urlaub</b> (maßgebend ist der gesetzliche bzw. tarifliche Urlaubsanspruch):				6
<b>Gesamtzeit dieses Ausbildungsabschnittes in Wochen:</b>				<b>52</b>

