

Beispielhafter Ausbildungsnachweis mit Bezug zum Ausbildungsrahmenplan (täglich)

Name des/der Auszubildenden: Hanna Mustermann			
Ausbildungsjahr: 2		ggf. ausbildende Abteilung:	
Ausbildungswoche:	vom: xx.xx.xxxx	bis: xx.xx.xxxx	
	Betriebliche Tätigkeiten, Unterweisungen, betrieblicher Unterricht, sonstige Schulungen, Themen des Berufsschulunterrichts	Stunden	
Montag	<u>90°-Prisma</u> : Bezugs- und Stirnfläche E mittelläppen auf 1-2 µm hohl; grobläppen der Stirnfläche F mit Schmirgel F220 auf das Maß 40,2 mm und Parallelität von 0,05 mm; anschließend mittelläppen auf das Maß 40 mm, um eine Oberfläche, welche frei von Poren ist, herzustellen. Parallelität 0,02 mm.	2,5	
	<u>Mittelläppen</u> der Flächen A und B, welche 90° zu der Bezugsfläche E stehen.	1,0	
	Läppen der Hypotenuse C bis Rq 0,6; dabei auf die Maßkette achten, damit keine Poren aus den vorangegangenen Schritten auf der Fläche sind.	3,25	
	<u>Aufräumen der Lehrwerkstatt</u>	0,25	
Dienstag	<u>Unterweisung</u> : Plan-Pechschale drücken mit HW-Pech. UVV einhalten und PSA tragen.	0,75	
	<u>Herstellen</u> einer Plan-Pechschale mithilfe eines Drückkörpers und Einpolieren mit einem Einpolierglas (1 µm hohl).	1,5	
	<u>90°-Prisma</u> : Polieren der Hypotenuse auf Pech. Oberfläche an einer Laminarbox mithilfe von einer 6x-Lupe und Hammerlampe auf Oberflächenunvollkommenheiten kontrollieren. Oberflächenform an einem Planinterferometer prüfen. Toleranzen: 3/2 (0,4/-); 5/2 x 0,16	4,5	
	<u>Aufräumen der Lehrwerkstatt</u>	0,25	
Mittwoch	<u>Unterricht</u> zum Thema Arbeitsplanung und Dokumentation	1,0	
	Schreiben eines <u>Arbeitsplans</u> zu einem komplexen Prisma, Durchführen von Aufmaßberechnungen, Schreiben eines Prüfprotokolls.	2,0	
	Durchführen von <u>Eingangsmessungen an Rohmaterial</u> ; 1. Fläche (Stirnfläche) mit Plakor 12 mittelschliff auf 0-2µm hohl laut Zeichnung; 2. Stirnfläche auf Maß 40,3 mm & // 0,05 mm grobläppen mit F220, anschließend mittelläppen mit Plakor 12 auf Endmaß 40 ± 0,1 mm // 0,02 mm; Maße gemessen mit Messuhr, welche mit Endmaßen eingestellt wurde.	3,75	
	<u>Aufräumen der Lehrwerkstatt</u>	0,25	
Donnerstag	<u>Einführung</u> in die Speed-Politur an der CNC-Maschine und Sicherheitsunterweisung. Poliermittelträger: PU-Folie, Poliermittel: Opaline mit Dichte 1,03 g/cm ³ ; Erklärung der unterschiedlichen Parameter, z. B. Polierdruck, Oszillation, Polierdistanz.	2,0	
	<u>Polieren</u> einer planparallelen Platte und Prüfen der Oberflächenformtoleranz am Planinterferometer.	4,75	
	<u>Aufräumen der Lehrwerkstatt</u>	0,25	
Freitag	<u>Polieren</u> der planparallelen Platte auf Pech, um die geforderte Oberflächenformtoleranz von einem Ring und Regelmäßigkeit von 0,4 zu erhalten.	6,75	
	Kontrolle auf Unvollkommenheiten an der Laminarbox mit 6x-Lupe und Hammerlampe.		
	<u>Aufräumen der Lehrwerkstatt</u>	0,25	

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

Datum, Unterschrift
Auszubildender/Auszubildende

Datum, Unterschrift
Ausbilder/-in