



## ► **Beispiele schriftlicher Ausbildungsnachweise**

zu Kapitel Infos

zu

**AUSBILDUNG GESTALTEN:**

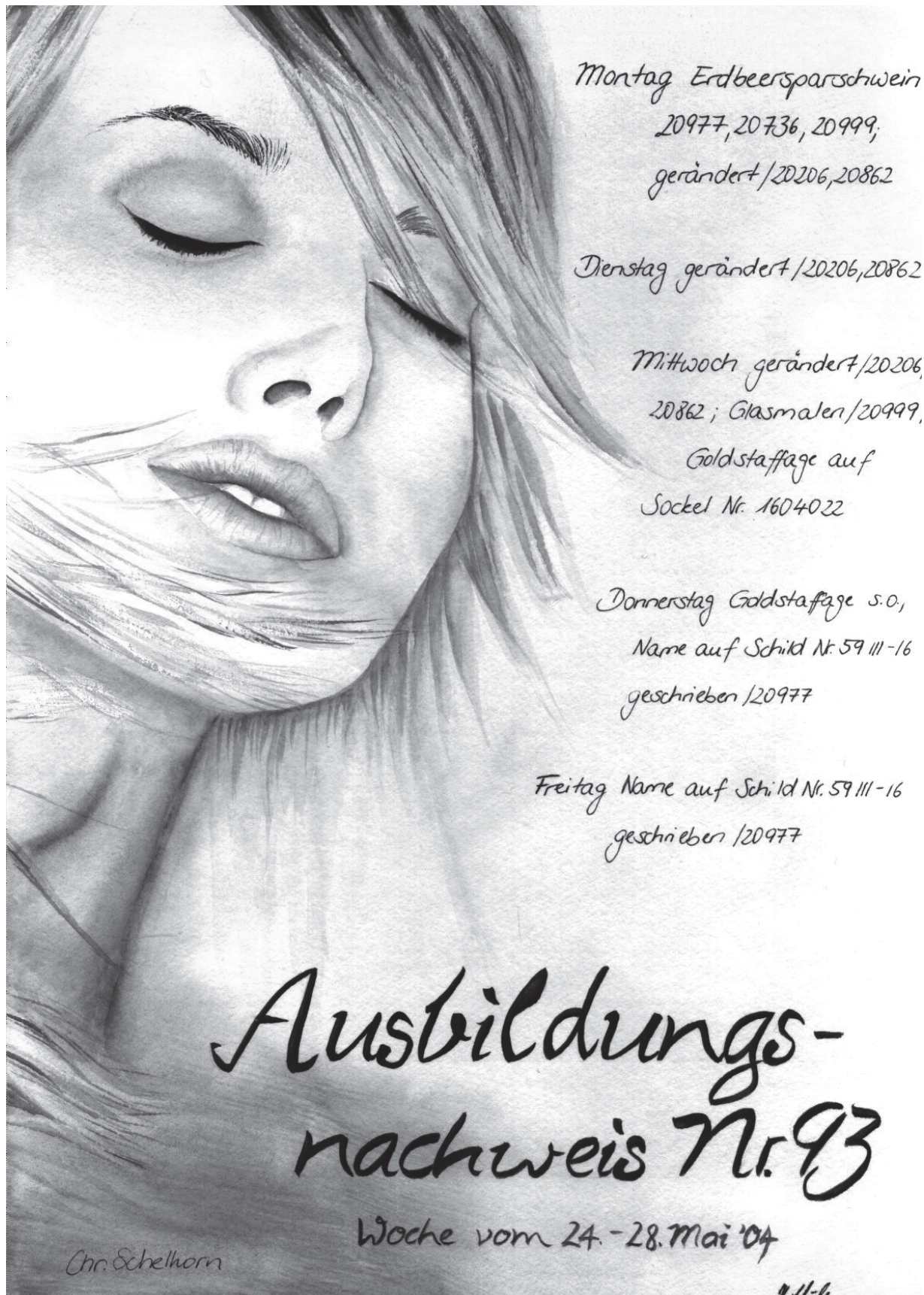
**Industriekeramiker für Anlagentechnik/  
Industriekeramikerin für Anlagentechnik  
Industriekeramiker für Dekorationstechnik/  
Industriekeramikerin für Dekorationstechnik  
Industriekeramiker für Modelltechnik/  
Industriekeramikerin für Modelltechnik  
Industriekeramiker für Verfahrenstechnik/  
Industriekeramikerin für Verfahrenstechnik.**

**Umsetzungshilfen und Praxistipps.**

**Hrsg.: BIBB. Bielefeld 2008**

## Beispiele schriftlicher Ausbildungsnachweise

Industriekeramiker Dekorationstechnik (Wochenbericht)



## Industriekeramiker Modelltechnik

Ausbildungsnachweis		Nr. 20	Woche vom 09.01.2006	bis 13.01.2006	
Ausbildungsabteilung: Modellabteilung		Ausbildungsjahr: 1			
Betriebliche Tätigkeiten, Unterweisungen, betrieblicher Unterricht				Berufsschule (Unterrichtsthemen)	Stunden
Montag	Werkstattzeichnung M-1:1 einer Gipsplatte mit Profil im Schnitt gezeichnet und bemaßt.			4	
	Grundplatte aus Gips (15mm) gemäß dieser Zeichnung angefertigt.			4	
Dienstag	Die angefertigte Gipsplatte eingeseift, mit Masse eingebaut, mit Gips übergossen und Kesselplatte (15mm) abgezogen.			6	
	Kesselplatte auf Maß gearbeitet.			2	
Mittwoch	Auf einem Blech ein Profilmuster aufgezeichnet, mit Blechschere ausgeschnitten und dann mit verschiedenen Werkzeugen ausgefeilt.			4	
	Grund - und Kesselplatte eingeseift und mit Masse eingebaut.			4	
Donnerstag	Gips eingegossen und dann kurz vor Abbinden des Gipses mit Hilfe der angefertigten Blechschablone abgezogen.			2	
	Den so angefertigten Kessel mit verschiedenen Werkzeugen bearbeitet.			6	
Freitag	Mittellinie und Ventil auf Kessel angezeichnet und mit Hilfe von einem Parallelreißer den Kessel abgetastet!			8	

Ausbildungsnachweis		Nr. 21	Woche vom 16.01.2006	bis 20.01.2006	
Ausbildungsabteilung: Modellabteilung		Ausbildungsjahr: 1			
Betriebliche Tätigkeiten, Unterweisungen, betrieblicher Unterricht				Berufsschule (Unterrichtsthemen)	Stunden
Montag	Ventilteil aus Einrichtung herausgegossen, und auf den fertig bearbeiteten Kessel aufgeklebt.			2	
	Masse mit Hilfe einen Wälzholzes auf 14mm ausgerollt und den Kessel damit belegt.			2	
	Kessel mit Brettern eingebaut und dann einen Blind-Guss von dem belegten Kessel angefertigt.			4	
Dienstag	Den Blind-Guss abgenommen und retuschiert.			2	
	Masse vom Kessel entfernt, Kessel gesäubert und geseift.			3	
	Blind-Guss wieder über den Kessel gesetzt und den zuvor mit Masse belegten Hohlraum nun mit Gips ausgegossen.			3	
Mittwoch	Blind-Guss und den rausgegossenen Scherben abgenommen. Den Scherben mit Hilfe von Lochbohrungen alle 3-4 cm auf 12mm Stäke gearbeitet.			8	
Donnerstag	Anfertigen einer weiteren Blechschablone für die Außenkontur des Anschauungsmodelles.			4	
	Den 12 mm starken Scherben wieder auf den Kessel gesetzt und nochmals alles gründlich geseift.			1	
	Das ganze mit Masse eingebaut, mit Gips übergossen und wieder kurz vor Abbinden des Gipses mit der Schablone abgezogen.			3	
Freitag	Die Außenkontur mit verschiedenen Werkzeugen bearbeitet.			8	
	Die Außenkontur wieder mit Hilfe eines Parallelreißers abgetastet und retuschiert.				
Diese Ausbildungsnachweise wurden vom Auszubildenden selbst individuell angefertigt.					
Unterschrift: .....					
Ausbildender		Auszubildender		Gesetzliche Vertreter	Sonstige Sichtvermerke

## Industriekeramiker Verfahrenstechnik

Ausbildungsnachweis		Nr. 9	Woche vom 24.10.2005	bis 28.10.2005	
Ausbildungsabteilung: Schlosserei			Ausbildungsjahr: 1		
Betriebliche Tätigkeiten, Unterweisungen, betrieblicher Unterricht				Berufsschule (Unterrichtsthemen)	Stunden
Montag	Einweisung in die Sicherheitsregeln der Schlosserei.			6	
	Verschiedene benötigte Werkzeuge (Feilen, Handschuhe, Sicherheitsbrille) aus Materiallager geholt.			2	
Dienstag	Sägen von Aluminium mit einer Metallsäge auf 200 mm.			2	
	Bearbeiten von Aluminium mit einer Feile, damit die Enden rechtwinklig sind.			6	
Mittwoch	Kennzeichnen von Bohrlöchern mit einem Lineal und Winkel.			4	
	Körnen der Kennzeichnungen zur besseren Auflage des Bohrers.			4	
Donnerstag	Bohren der großen Löcher mit den Maßen 5,5mm, 7,5mm, 9,5mm und 11,5mm.			4	
	Versenken der Löcher.			4	
Freitag	Gewindeschneiden der Löcher mit den Gewindeschneidern M6, M8, M10 und M12.			5	
	Zurechtsägen von Stahl auf eine Länge von 200mm.			3	

Ausbildungsnachweis		Nr. 10	Woche vom 31.10.2005	bis 4.11.2005	
Ausbildungsabteilung: stationäre Gießerei			Ausbildungsjahr: 1		
Betriebliche Tätigkeiten, Unterweisungen, betrieblicher Unterricht				Berufsschule (Unterrichtsthemen)	Stunden
Montag	Einweisung in Arbeitsabläufe: stationäres Gießen			4	
	Gipsformen für das Eingießen richten: Entfernung von Masseresten, Präparation: Hohlbereiche einschlickern, Kernbereiche mit Talkum pudern			2	
	Formen zusammenbauen mit Schraubzwingen verspannen			2	
Dienstag	Mithelfen beim Gießen von Gipsformen: Stundentopf eingegossen, Scherbenkontrolle mit Hilfe des Stundentopfes			1	
	Verspannungen lösen, Eingsustrichter entfernen, sammeln, säubern,			3	
	Mithelfen bei der Entformung, Löcher stechen nach Anweisung			4	
Mittwoch	Vorbereitung Miniatur- Waschtischgießform (pudern, einschlickern)			2	
	Gießen und ausformen (Kontrolle mit Stundentopf)			2	
	Form säubern und richten für neuen Guss, erneuter Guss, Entformung, Form richten			4	
Donnerstag	Weißputz der Miniatur- Waschtischmodelle: Gießnähte entfernen, vorsichtiges verputzen, abschwammen			4	
	Werkzeuge: Halbmondbleche, feines Schwämmchen, Erneuter Einguss der Form, ausformen, säubern, richten			4	
Freitag	Weißputz der Miniatur- Waschtischmodelle: Gießnähte entfernen, vorsichtiges verputzen, abschwammen			4	
	Arbeitsplatz säubern, aufräumen			4	

Diese Ausbildungsnachweise wurden vom Auszubildenden selbst individuell angefertigt.

Unterschrift: .....

Ausbildender
Auszubildender
Gesetzliche Vertreter
Sonstige Sichtvermerke

## Industriekeramiker Anlagentechnik

Name Gerd Mustermann

Ausbildungsabteilung Presserei

Ausbildungsnachweis Nr. 2 Kalenderwoche vom 36 bis 42 2005 Ausbildungsjahr 1

Tag	Ausgeführte Arbeiten, Unterricht, Unterweisungen, usw.	Einzelstunden	Gesamtstunden
Montag	Einführung und Unterweisung allgemeine Sicherheitsvorschriften in der Presserei		7,5
	(Persönliche Schutzausrüstung, Notausgänge, Umgang Gefahrstoffe, Betriebsanweisungen)	2	
	Unterschied zwischen den verschiedenen Pressverfahren erläutert	1	
	Aufklären nassisostatisches Pressen	1	
	Vorbereiten von Pressformen zum nassisotatischen Pressen nach Arbeitsauftrag	3	
	Arbeitsplatz reinigen	0,5	
Dienstag	Kennen lernen von verschiedenen Werkstoffen und ihre Eigenschaften beim Pressen	3	7,5
	Reste aus der Grünbearbeitung erfasst und ins Restelager nach Werkstoff einsortiert	2,5	
	Defekte Pressformen instand gesetzt	2	
Mittwoch	PI20 - Trockenisostatpresse Vor- und Nachteile gegenüber Nassisostatpresse kennengelernt	1	7,5
	Trockenisostatpresse umgerüstet, Werkzeug ausgebaut, gereinigt und eingelagert	2,5	
	Nach Arbeitsauftrag neues Werkzeug eingerichtet, Musterteil gepresst	2,5	
	Prozesskontrolle am Musterteil, Gründichte ermittelt, Sichtkontrolle Rissprüfung, Maße	1,5	
Donnerstag	Materialbereitstellung an den Arbeitsplätzen Nassisostatpressen	2	7,5
	Arbeitsaufträge durch nassisostatisches Pressen fertigen und relevante Daten in den		
	Arbeitspapieren dokumentieren	5	
	Arbeitsplatz reinigen	0,5	
Freitag	Unterweisung Betriebsstoffe und Gefahrenstoffe die für Wartungsarbeiten benötigt werden	1	7,5
	Wartungsarbeiten an der Nassisostatpresse durchgeführt und in das Wartungsbuch eingetragen	4	
	Anfertigen von Zentrierungen zum Nassisostatpressen	2,5	
<b>Wochenstunden</b>			

Datum:			
Auszubildender Unterschrift	Ausbildender Prüfvermerk und Datum	Gesetzlicher Vertreter Sichtvermerk und Datum	Sonstige Sichtvermerke und Datum

## Industriekeramiker Anlagentechnik

## Ausbildungsnachweis als Wochenbericht

<b>Name:</b> Max Mustermann <b>Ausbildungsberuf:</b> Industriekeramiker Anlagentechnik <b>Ausbildungsbetrieb:</b> Keramikbetrieb	<b>Zeitraum:</b> von 14.11. bis 18.11.05 <b>Abteilung:</b> Masseaufbereitung	<b>Lfd. Nr.:</b> 12
--	--	------------------------

Diese Woche lernte ich kennen wie ein Sprühgranulat von der Aufbereitung des Schlickers bis zum fertigen Granulat, das in die Presserei geht, hergestellt wird.

Als erstes müssen alle Roh- und Hilfsstoffe abgewogen und bereitgestellt werden. Nun wird in den Aufbereitungsbottich das Lösemittel (Wasser) und die vorher bereitgestellten Roh- und Hilfsstoffe zugegeben und mit einem Rührwerk vermischt. Nach einer vorgegebenen Zeit wird der Schlicker über eine Rührwerksmühle in den Vorratsbottich beim Sprühturm gepumpt. Als nächstes erfolgt die Sprühtrocknung, dabei wird der Schlicker mittels einer Pumpe in den Sprühturm gepumpt und mit Druckluft zu kleinen Tröpfchen zerstäubt. Im selben Moment wird von oben heiße Luft in den Turm eingeblasen. Die Schlickertröpfchen werden während des Fluges durch die heiße Luft getrocknet. Das Wasser wird hierbei verdampft. Der Feststoff, der jetzt übrig bleibt, rutscht in Form kleiner Kügelchen aus dem Sprühturm in ein Fass. Die heiße Luft wird von einer Absaugglocke aufgefangen und abgesaugt. Während der Trocknung wird das Granulat ungefähr alle 30 min. auf die enthaltene Restfeuchte geprüft. Eine kleine Schaufel voll Granulat wird auf die Waagschale des Ultra X-Gerätes aufgelegt. Ein Strahler wird eingeschaltet und erwärmt die Probe. Die Wassermenge, die hierbei verdampft, wird mittels der Waage bestimmt und als Feuchtemesswert auf der Anzeige ausgegeben.

Nach dem Sprühen werden der Sprühturm und die Sprühlanze gereinigt und gewartet.

Nun wird das Sprühgranulat in ein großes Silo eingesaugt und homogenisiert, anschließend über ein Sieb mit einer der Sprühcharge angepassten Maschenweite abgeseibt. Hier muss darauf geachtet werden, dass nicht zuviel Masse in ein Fass gefüllt wird. Das fertig geseibte Material wird nun abgewogen, in den Bestand aufgenommen und in das Masselager geschafft.

Anschließend durfte ich die Siebmaschine zerlegen, reinigen und für den nächsten Siebprozess vorbereiten.

(als Anlage eine Skizze des Sprühturmes)

## Betriebliche Unterweisung, Berufschulunterricht

--

<b>Datum:</b> _____	<b>Datum:</b> _____	<b>Datum:</b> _____	<b>Datum:</b> _____
<b>Unterschrift:</b> Ausbilder	<b>Unterschrift:</b> Auszubildender	<b>Unterschrift:</b> Berufsschule	<b>Unterschrift:</b> Erziehungsber.

## Ausbildungsnachweis als Wochenbericht

<b>Name:</b> Max Mustermann <b>Ausbildungsberuf:</b> Industriekeramiker Anlagentechnik <b>Ausbildungsbetrieb:</b> Keramikbetrieb	<b>Zeitraum:</b> von 14.11. bis 18.11.05 <b>Abteilung:</b> Masseaufbereitung	<b>Lfd. Nr.:</b> 12
--	--	------------------------

### Anlage Skizze Sprühturm

