



## **Sachliche und zeitliche Gliederung**

Anlage zum Berufsausbildungs- oder Umschulungsvertrag

**Ausbildungsberuf:** **Zerspanungsmechaniker/in**

**Ausbildungsbetrieb:** \_\_\_\_\_

**Auszubildende/r:** \_\_\_\_\_

In dieser sachlichen und zeitlichen Gliederung sind die zu vermittelnden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten aus dem Ausbildungsrahmenplan der Ausbildungsverordnung über die Berufsausbildung zum/zur Zerspanungsmechaniker/in der Fassung vom 7. Juni 2018 abgeleitet.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Abschlussprüfungen Teil 1 und 2 des/der Auszubildenden ist im angegebenen Ausbildungszeitraum enthalten. Änderungen des Zeitumfanges und des Zeitablaufes aus betrieblich oder schulisch bedingten Gründen oder aus Gründen in der Person des Auszubildenden bleiben vorbehalten.

Diese sachliche und zeitliche Gliederung ist Bestandteil des Ausbildungsnachweises. Auszubildende/r und Ausbilder/in sollen sie gemeinsam regelmäßig besprechen. Die vermittelten Ausbildungsinhalte sind abzuzeichnen.

### **Freiwillige Zusatzqualifikation/en**

**Sollen freiwillige Zusatzqualifikationen abgelegt werden, wenden Sie sich im Vorfeld an Ihren zuständigen IHK-Bildungsberater. Die vorliegende sachliche und zeitliche Gliederung ist entsprechend zu reduzieren (je Zusatzqualifikation um 8 Wochen). Die geänderte Gliederung ist zusammen mit der/den Gliederung/en der Zusatzqualifikation/en (die Sie von Ihrem Bildungsberater erhalten) spätestens sechs Monate vor Beginn der Vermittlung der Ausbildungsinhalte einzureichen.**

**Erst nach der Genehmigung der neuen eingereichten sachlichen und zeitlichen Gliederung ist eine Prüfungszulassung zur Ablegung der Zusatzqualifikation möglich.**

\_\_\_\_\_  
Datum

\_\_\_\_\_  
Firmenstempel/Unterschrift

## Berufliche Grundbildung

Während der gesamten Ausbildungszeit zu vermitteln	Position vermittelt
<b>Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht</b>	<input type="checkbox"/>
<b>Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes</b>	<input type="checkbox"/>
<b>Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit</b>	<input type="checkbox"/>
<b>Umweltschutz</b>	<input type="checkbox"/>
<b>Digitalisierung der Arbeit Datenschutz und Informationssicherheit</b> a) auftragsbezogene und technische Unterlagen unter Zuhilfenahme von Standardsoftware erstellen b) Daten und Dokumente pflegen, austauschen, sichern und archivieren c) Daten eingeben, verarbeiten, übermitteln, empfangen und analysieren d) Vorschriften zum Datenschutz anwenden e) informationstechnische Systeme (IT-Systeme) zur Auftragsplanung, Auftragsabwicklung und Terminverfolgung anwenden f) Informationsquellen und Informationen in digitalen Netzen recherchieren und aus digitalen Netzen beschaffen sowie Informationen bewerten g) digitale Lernmedien nutzen h) die Informationstechnischen Schutzziele Verfügbarkeit, Integrität, Vertraulichkeit und Authentizität berücksichtigen i) betriebliche Richtlinien zur Nutzung von Datenträgern, elektronischer Post, IT-Systemen und Internetseiten einhalten j) Auffälligkeiten und Unregelmäßigkeiten in IT-Systemen erkennen und Maßnahmen zur Beseitigung ergreifen k) Assistenz-, Simulations-, Diagnose- oder Visualisierungssysteme nutzen l) in interdisziplinären Teams kommunizieren, planen und zusammenarbeiten	<input type="checkbox"/>



**Zeitraumen 1**

**1. Ausbildungsjahr**

Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten		Position vermittelt
<p><b>Betriebliche und technische Kommunikation</b>            a) technische Zeichnungen und Stücklisten auswerten und anwenden sowie Skizzen anfertigen</p>	<b>4-6 Monate</b>	<input type="checkbox"/>
<p><b>Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse</b>            a) Arbeitsplatz unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben einrichten            b) Werkzeuge und Materialien auswählen, termingerecht anfordern, prüfen, transportieren und bereitstellen            f) Lösungsvarianten prüfen, darstellen und deren Wirtschaftlichkeit vergleichen            h) Qualifikationsdefizite feststellen, Qualifizierungsmöglichkeiten nutzen            i) unterschiedliche Lerntechniken anwenden            j) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen</p>		
<p><b>Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen</b>            b) Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen, einsetzen und entsorgen</p>		
<p><b>Herstellen von Bauteilen und Baugruppen</b>            a) Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge sicherstellen            b) Werkzeuge und Spannzeuge auswählen, Werkstücke ausrichten und spannen            c) Werkstücke durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren herstellen            d) Bauteile durch Trennen und Umformen herstellen</p>		
<p><b>Einrichten von Werkzeugmaschinen oder Fertigungssystemen</b>            f) Schutzeinrichtungen montieren und Funktionsfähigkeit überprüfen</p>		



## Zeitraumen 2

## 1. Ausbildungsjahr

Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten		Position vermittelt
<b>Betriebliche und technische Kommunikation</b> a) technische Zeichnungen und Stücklisten auswerten und anwenden sowie Skizzen anfertigen b) Dokumente sowie technische Unterlagen und berufsbezogene Vorschriften zusammenstellen, ergänzen, auswerten und anwenden	<b>3-5 Monate</b>	<input type="checkbox"/>
<b>Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse</b> e) betriebswirtschaftlich relevante Daten erfassen und bewerten j) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen		
<b>Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen</b> a) Werkstoffeigenschaften und deren Veränderungen beurteilen und Werkstoffe nach ihrer Verwendung auswählen und handhaben		
<b>Herstellen von Bauteilen und Baugruppen</b> b) Werkzeuge und Spannzeuge auswählen, Werkstücke ausrichten und spannen c) Werkstücke durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren herstellen e) Bauteile, auch aus unterschiedlichen Werkstoffen, zu Baugruppen fügen		
<b>Warten von Betriebsmitteln</b> a) Betriebsmittel inspizieren, pflegen, warten und die Durchführung dokumentieren		
<b>Planen des Fertigungsprozesses</b> b) Fertigungsauftrag analysieren und die technische Umsetzbarkeit beurteilen		
<b>Einrichten von Werkzeugmaschinen oder Fertigungssystemen</b> f) Schutzeinrichtungen montieren und Funktionsfähigkeit überprüfen		



**Zeitraumen 3**

**1. Ausbildungsjahr**

Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten		Position vermittelt
<b>Betriebliche und technische Kommunikation</b> d) Sachverhalte darstellen, Protokolle anfertigen; englische Fachbegriffe in der Kommunikation anwenden	<b>1-2 Monate</b>	<input type="checkbox"/>
<b>Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse</b> a) Arbeitsplatz unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben einrichten b) Werkzeuge und Materialien auswählen, termingerecht anfordern, prüfen, transportieren und bereitstellen f) Lösungsvarianten prüfen, darstellen und deren Wirtschaftlichkeit vergleichen		
<b>Herstellen von Bauteilen und Baugruppen</b> e) Bauteile, auch aus unterschiedlichen Werkstoffen, zu Baugruppen fügen		
<b>Einrichten von Werkzeugmaschinen oder Fertigungssystemen</b> a) Werkstückspannmittel vorbereiten, montieren und ausrichten b) Werkzeugspannmittel vorbereiten und Werkzeuge spannen		

**Zeitraumen 4**

**2. Ausbildungsjahr, 1. Halbjahr**

Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten		Position vermittelt
<b>Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen</b> b) Hilfsstoffe ihrer Verwendung nach zuordnen, einsetzen und entsorgen	<b>1-2 Monate</b>	<input type="checkbox"/>
<b>Warten von Betriebsmitteln</b> a) Betriebsmittel inspizieren, pflegen, warten und die Durchführung dokumentieren b) mechanische und elektrische Bauteile und Verbindungen auf mechanische Beschädigungen sichtprüfen, instand setzen oder die Instandsetzung veranlassen c) Betriebsstoffe auswählen, anwenden und entsorgen		
<b>Einrichten von Werkzeugmaschinen oder Fertigungssystemen</b> e) Einrichtungen für Hilfs- und Betriebsstoffe vorbereiten		



**Zeitraumen 5**

**2. Ausbildungsjahr, 1. Halbjahr**

Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Position vermittelt
<p><b>Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse</b></p> <p>g) im eigenen Arbeitsbereich zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen beitragen</p> <p>h) Qualifikationsdefizite feststellen, Qualifizierungsmöglichkeiten nutzen</p> <p>i) unterschiedliche Lerntechniken anwenden</p> <p>j) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen</p>	<p><b>4-5 Monate</b></p> <p><input type="checkbox"/></p>
<p><b>Anschlagen, Sichern und Transportieren</b></p> <p>a) Transport-, Anschlagmittel und Hebezeuge auswählen, deren Betriebssicherheit beurteilen, unter Berücksichtigung der einschlägigen Vorschriften anwenden oder deren Einsatz veranlassen</p> <p>b) Transportgut absetzen, lagern und sichern</p>	
<p><b>Kundenorientierung</b></p> <p>a) auftragsspezifische Anforderungen und Informationen beschaffen, prüfen, umsetzen oder an die Beteiligten weiterleiten</p>	
<p><b>Planen des Fertigungsprozesses</b></p> <p>a) auftragsbezogene Unterlagen beschaffen und auf Vollständigkeit prüfen</p> <p>b) Fertigungsauftrag analysieren und die technische Umsetzbarkeit beurteilen</p> <p>c) Fertigungsverfahren und Prozessschritte festlegen</p> <p>d) Werkzeugmaschine nach Werkstückanforderung auswählen</p> <p>e) Werkzeuge und Schneidstoffe unter Beachtung der Fertigungsverfahren, des zu bearbeitenden Werkstoffes, der Bearbeitungsstabilität und der Werkstückgeometrie festlegen</p> <p>f) Fertigungsparameter in Abhängigkeit von Werkstück, Werkstoff, Werkzeug und Schneidstoff festlegen</p>	
<p><b>Herstellen von Werkstücken</b></p> <p>a) Werkstücke unter Berücksichtigung der Form und der Werkstoffeigenschaften ausrichten und spannen</p> <p>b) Werkstücke aus verschiedenen Werkstoffen mit spanabhebenden Fertigungsverfahren nach technischen Unterlagen fertigen</p> <p>c) Zerspanbarkeit von Werkstücken unter Berücksichtigung der stofflichen Zusammensetzung, des Anlieferungszustandes und des Wärmebehandlungszustandes beurteilen</p>	



**Zeitraumen 6**

**2. Ausbildungsjahr, 1. Halbjahr**

Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten		Position vermittelt
<p><b>Betriebliche und technische Kommunikation</b></p> <p>b) Dokumente sowie technische Unterlagen und berufsbezogene Vorschriften zusammenstellen, ergänzen, auswerten und anwenden</p> <p>d) Sachverhalte darstellen, Protokolle anfertigen; englische Fachbegriffe in der Kommunikation anwenden</p> <p>e) Informationen auch aus englischsprachigen technischen Unterlagen oder Dateien entnehmen und verwenden</p>	<b>1-2 Monate</b>	<input type="checkbox"/>
<p><b>Warten von Betriebsmitteln</b></p> <p>a) Betriebsmittel inspizieren, pflegen, warten und die Durchführung dokumentieren</p> <p>b) mechanische und elektrische Bauteile und Verbindungen auf mechanische Beschädigungen sichtprüfen, instand setzen oder die Instandsetzung veranlassen</p> <p>c) Betriebsstoffe auswählen, anwenden und entsorgen</p>		
<p><b>Anschlagen, Sichern und Transportieren</b></p> <p>a) Transport-, Anschlagmittel und Hebezeuge auswählen, deren Betriebssicherheit beurteilen, unter Berücksichtigung der einschlägigen Vorschriften anwenden oder deren Einsatz veranlassen</p>		
<p><b>Überwachen und Optimieren von Fertigungsabläufen</b></p> <p>c) maschinenbedingte Störungen beheben oder Beseitigung veranlassen</p> <p>d) Sicherheitseinrichtungen kontrollieren und deren Funktion sicherstellen</p>		

**Abschlussprüfung Teil 1**

**Zeitraumen 7**

**2. Ausbildungsjahr, 2. Halbjahr, 3. und 4. Ausbildungsjahr**

Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten		Position vermittelt
<p><b>Betriebliche und technische Kommunikation</b></p> <p>e) Informationen auch aus englischsprachigen technischen Unterlagen oder Dateien entnehmen und verwenden</p>	<b>2-3 Monate</b>	<input type="checkbox"/>
<p><b>Steuerungstechnik</b></p> <p>a) steuerungstechnische Unterlagen auswerten</p> <p>b) Steuerungstechnik anwenden</p>		



<p><b>Überwachen und Optimieren von Fertigungsabläufen</b></p> <p>a) Fertigungsprozess überwachen und optimieren  b) Fehler im Fertigungsablauf erkennen und analysieren, Ursache ermitteln und beheben  c) maschinenbedingte Störungen beheben oder Beseitigung veranlassen</p>		
--	--	--

## Zeitraumen 8

### 2. Ausbildungsjahr, 2. Halbjahr, 3. und 4. Ausbildungsjahr

Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Position vermittelt
<p><b>Herstellen von Bauteilen und Baugruppen</b></p> <p>a) Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge sicherstellen</p>	<p><b>3-4 Monate</b></p> <p><input type="checkbox"/></p>
<p><b>Planen des Fertigungsprozesses</b></p> <p>a) auftragsbezogene Unterlagen beschaffen und auf Vollständigkeit prüfen  b) Fertigungsauftrag analysieren und die technische Umsetzbarkeit beurteilen  d) Werkzeugmaschine nach Werkstückanforderung auswählen  e) Werkzeuge und Schneidstoffe unter Beachtung der Fertigungsverfahren, des zu bearbeitenden Werkstoffes, der Bearbeitungsstabilität und der Werkstückgeometrie festlegen  f) Fertigungsparameter in Abhängigkeit von Werkstück, Werkstoff, Werkzeug und Schneidstoff festlegen</p>	
<p><b>Programmieren von numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen oder Fertigungssystemen</b></p> <p>a) Dateneingabegeräte und Datenausgabegeräte sowie Datenträger handhaben  b) Programme erstellen  c) Programme eingeben, testen, ändern und optimieren  d) Datensicherung unter Berücksichtigung betrieblicher Bestimmungen durchführen</p>	
<p><b>Einrichten von Werkzeugmaschinen oder Fertigungssystemen</b></p> <p>a) Werkstückspannmittel vorbereiten, montieren und ausrichten  b) Werkzeugspannmittel vorbereiten und Werkzeuge spannen  c) Werkzeugkorrekturdaten ermitteln und abspeichern  d) Fertigungsparameter einstellen und eingeben  e) Einrichtungen für Hilfs- und Betriebsstoffe vorbereiten  g) Testlauf durchführen</p>	





<p><b>Herstellen von Werkstücken</b></p> <p>c) Zerspanbarkeit von Werkstücken unter Berücksichtigung der stofflichen Zusammensetzung, des Anlieferungszustandes und des Wärmebehandlungszustandes beurteilen, eingeben, testen, ändern, optimieren und sichern</p>		
--	--	--

## Zeitraumen 9

### 2. Ausbildungsjahr, 2. Halbjahr, 3. und 4. Ausbildungsjahr

Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten	Position vermittelt
<p><b>Betriebliche und technische Kommunikation</b></p> <p>c) Gespräche mit Kunden, Vorgesetzten und im Team situationsgerecht und zielorientiert auch mit digitalen Kommunikationsmitteln führen und dabei kulturelle Identitäten berücksichtigen</p> <p>f) Besprechungen organisieren und moderieren, Ergebnisse dokumentieren und präsentieren</p> <p>g) Konflikte im Team lösen</p>	<p><b>1-3 Monate</b></p> <p><input type="checkbox"/></p>
<p><b>Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse</b></p> <p>c) Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen und durchführen</p> <p>d) Instrumente zur Auftragsabwicklung sowie der Terminverfolgung anwenden</p> <p>g) im eigenen Arbeitsbereich zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen beitragen</p> <p>l) Aufgaben im Team planen und durchführen</p>	
<p><b>Kundenorientierung</b></p> <p>a) auftragsspezifische Anforderungen und Informationen beschaffen, prüfen, umsetzen oder an die Beteiligten weiterleiten</p> <p>b) Kunden auf auftragsspezifische Besonderheiten und Sicherheitsvorschriften hinweisen</p>	
<p><b>Planen des Fertigungsprozesses</b></p> <p>a) auftragsbezogene Unterlagen beschaffen und auf Vollständigkeit prüfen</p> <p>b) Fertigungsauftrag analysieren und die technische Umsetzbarkeit beurteilen</p> <p>c) Fertigungsverfahren und Prozessschritte festlegen</p> <p>d) Werkzeugmaschine nach Werkstückanforderung auswählen</p> <p>e) Werkzeuge und Schneidstoffe unter Beachtung der Fertigungsverfahren, des zu bearbeitenden Werkstoffes, der Bearbeitungsstabilität und der Werkstückgeometrie festlegen</p> <p>f) Fertigungsparameter in Abhängigkeit von Werkstück, Werkstoff, Werkzeug und Schneidstoff festlegen</p>	



<p><b>Programmieren von numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen oder Fertigungssystemen</b></p> <p>a) Dateneingabegeräte und Datenausgabegeräte sowie Datenträger handhaben  b) Programme erstellen  c) Programme eingeben, testen, ändern und optimieren  d) Datensicherung unter Berücksichtigung betrieblicher Bestimmungen durchführen</p>		
<p><b>Einrichten von Werkzeugmaschinen oder Fertigungssystemen</b></p> <p>a) Werkstückspannmittel vorbereiten, montieren und ausrichten  b) Werkzeugspannmittel vorbereiten und Werkzeuge spannen  c) Werkzeugkorrekturdaten ermitteln und abspeichern  d) Fertigungsparameter einstellen und eingeben  e) Einrichtungen für Hilfs- und Betriebsstoffe vorbereiten  g) Testlauf durchführen</p>		
<p><b>Herstellen von Werkstücken</b></p> <p>a) Werkstücke unter Berücksichtigung der Form und der Werkstoffeigenschaften ausrichten und spannen  c) Zerspanbarkeit von Werkstücken unter Berücksichtigung der stofflichen Zusammensetzung, des Anlieferungszustandes und des Wärmebehandlungszustandes beurteilen</p>		

**Zeitraumen 10**

**2. Ausbildungsjahr, 2. Halbjahr, 3. und 4. Ausbildungsjahr**

Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten		Position vermittelt
<p><b>Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse</b></p> <p>k) Arbeitsergebnisse kontrollieren, beurteilen und dokumentieren</p>	4-6 Monate	<input type="checkbox"/>
<p><b>Anschlagen, Sichern und Transportieren</b></p> <p>a) Transport-, Anschlagmittel und Hebezeuge auswählen, deren Betriebssicherheit beurteilen, unter Berücksichtigung der einschlägigen Vorschriften anwenden oder deren Einsatz veranlassen  b) Transportgut absetzen, lagern und sichern</p>		
<p><b>Herstellen von Werkstücken</b></p> <p>b) Werkstücke aus verschiedenen Werkstoffen mit spanabhebenden Fertigungsverfahren nach technischen Unterlagen fertigen  d) Zerspanungsprozess unter Beachtung von Sicherheitsvorschriften durchführen  e) Werkstücke unter Beachtung wirtschaftlicher Faktoren fertigen</p>		



<p><b>Überwachen und Optimieren von Fertigungsabläufen</b> Fertigungsprozess überwachen und optimieren</p> <p>b) Fehler im Fertigungsablauf erkennen und analysieren, Ursachen ermitteln und beheben</p> <p>c) maschinenbedingte Störungen beheben oder Beseitigung veranlassen</p> <p>d) Sicherheitseinrichtungen kontrollieren und deren Funktion sicherstellen</p> <p>e) Qualität und Quantität durch Optimieren der Prozessparameter lenken</p>		
---	--	--

## Zeitraumen 11

### 2. Ausbildungsjahr, 2. Halbjahr, 3. und 4. Ausbildungsjahr

Zu vermittelnde Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten		Position vermittelt
<p><b>Geschäftsprozesse und Qualitätssicherungssysteme im Einsatzgebiet</b></p> <p>a) Art und Umfang von Aufträgen klären, spezifische Leistungen feststellen, Besonderheiten und Termine mit Kunden absprechen</p> <p>b) Informationen für die Auftragsabwicklung beschaffen, auswerten und nutzen, technische Entwicklungen berücksichtigen, sicherheitsrelevante Vorgaben beachten</p> <p>c) Auftragsabwicklungen unter Berücksichtigung sicherheitstechnischer, betriebswirtschaftlicher und ökologischer Gesichtspunkte planen sowie mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen, Planungsunterlagen erstellen</p> <p>d) Teilaufträge veranlassen, Ergebnisse prüfen</p> <p>e) Aufträge, insbesondere unter Berücksichtigung von Arbeitssicherheit, Umweltschutz und Terminvorgaben, durchführen</p> <p>f) betriebliche Qualitätssicherungssysteme im eigenen Arbeitsbereich anwenden; Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren</p> <p>g) Prüfverfahren und Prüfmittel auswählen und anwenden, Einsatzfähigkeit von Prüfmitteln feststellen, Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwenden, Ergebnisse dokumentieren</p> <p>h) Auftragsabwicklung, Leistungen und Verbrauch dokumentieren</p> <p>i) technische Systeme oder Produkte an Kunden übergeben und erläutern, Abnahmeprotokolle erstellen</p>	<p><b>10-12 Monate</b></p>	<p><input type="checkbox"/></p>



<p>j) Arbeitsergebnisse und -durchführung bewerten sowie zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im Betriebsablauf beitragen</p> <p>k) Optimierung von Vorgaben, insbesondere von Dokumentationen, veranlassen</p> <p>l) Lebenszyklusdaten von Aufträgen, Dienstleistungen, Produkten und Betriebsmitteln auswerten und Vorschläge zur Optimierung von Abläufen und Prozessen erarbeiten</p>		
---	--	--

### **Abschlussprüfung Teil 2**

Folgende Betriebsabteilungen sind für die Ausbildung vorgesehen:	Zuständige/r Ausbildungsbeauftragte/r