

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Uhrmacher/Uhrmacherin

Sachliche und zeitliche Gliederung der Berufsausbildung

Anlage zum Berufsausbildungsvertrag

Ausbildungsbetrieb:

Verantwortlicher
Ausbilder:

Auszubildender:

Ausbildungsberuf: **Uhrmacher/Uhrmacherin**

Die sachliche und zeitliche Gliederung der zu vermittelnden Kenntnisse und Fertigkeiten laut Ausbildungsrahmenplan der Ausbildungsverordnung ist auf den folgenden Seiten niedergelegt.

Der zeitliche Anteil des gesetzlichen bzw. tariflichen Urlaubsanspruches, des Berufsschulunterrichtes und der Zwischen- und Abschlussprüfung des Auszubildenden ist in den einzelnen zeitlichen Richtwerten enthalten.

Änderungen des Zeitumfanges und des Zeitablaufes aus betrieblich oder schulisch bedingten Gründen oder aus Gründen in der Person des Auszubildenden bleiben vorbehalten.

Auszubildende/r:.....
Unterschrift

Gesetzlicher Vertreter
des/der Auszubildenden:
Unterschrift

.....
Datum

.....
Firmenstempel/Unterschrift

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
1	Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht (§ 3 Nr. 1)	<ul style="list-style-type: none"> a) Bedeutung des Ausbildungsvertrages, insbesondere Abschluss, Dauer und Beendigung, erklären b) gegenseitige Rechte und Pflichten aus dem Ausbildungsvertrag nennen c) Möglichkeiten der beruflichen Fortbildung nennen d) wesentliche Teile des Arbeitsvertrages nennen e) wesentliche Bestimmungen der für den ausbildenden Betrieb geltenden Tarifverträge nennen 	während der gesamten Ausbildung zu vermitteln			<input type="checkbox"/>
2	Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes (§ 3 Nr. 2)	<ul style="list-style-type: none"> a) Aufbau und Aufgaben des ausbildenden Betriebes erläutern b) Grundfunktionen des ausbildenden Betriebes, wie Beschaffung, Fertigung, Absatz und Verwaltung, erklären c) Beziehungen des ausbildenden Betriebes und seiner Beschäftigten zu Wirtschaftsorganisationen, Berufsvertretungen und Gewerkschaften nennen d) Grundlagen, Aufgaben und Arbeitsweisen der betriebsverfassungs- oder personalvertretungsrechtlichen Organe des ausbildenden Betriebes beschreiben 				<input type="checkbox"/>
3	Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (§ 3 Nr. 3)	<ul style="list-style-type: none"> a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen b) berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden c) Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen einleiten d) Vorschriften des vorbeugenden Brandschutzes anwenden; Verhaltensweisen bei Bränden beschreiben und Maßnahmen zur Brandbekämpfung ergreifen 				<input type="checkbox"/>
4	Umweltschutz (§ 3 Nr. 4)	<p>Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere</p> <ul style="list-style-type: none"> a) mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären b) für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden c) Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen d) Abfälle vermeiden; Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen 				<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt	
			1	2	3		
1	2	3	4			5	
5	Planen, Vorbereiten und Durchführen von Arbeitsabläufen sowie Kontrollieren und Beurteilen der Arbeitsergebnisse (§ 3 Nr. 5)	a) Arbeitsplatz unter Berücksichtigung der betrieblichen Vorgaben mitgestalten, insbesondere Verbesserungen der Arbeitsumgebung unter Berücksichtigung gesundheitlicher Aspekte anregen b) Arbeitsabläufe unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen und abstimmen c) Werkzeuge, Prüf- und Messmittel festlegen und betriebsbereit machen d) Bearbeitungsmaschinen und technische Einrichtungen betriebsbereit machen und überprüfen sowie Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung ergreifen e) mit den Funktionsbereichen des Betriebes zusammenarbeiten, betriebliche Informationsflüsse nutzen und bei betrieblichen Entscheidungsprozessen mitwirken	4*)			<input type="checkbox"/>	
		f) Arbeitsschritte unter Berücksichtigung funktionaler, konstruktiver, fertigungstechnischer und wirtschaftlicher Gesichtspunkte festlegen g) Arbeitsergebnisse zusammenführen, erbrachte Leistungen kontrollieren und anhand der Vorgaben bewerten sowie dokumentieren				4*)	<input type="checkbox"/>
6	betriebliche und technische Kommunikation (§ 3 Nr. 6)	a) technische Zeichnungen erstellen und anwenden b) Mess- und Prüfdaten lesen und dokumentieren c) Arbeitsabläufe protokollieren d) Informationen beschaffen und auswerten, Informations- und Kommunikationstechniken, insbesondere EDV-Anlagen, nutzen; Daten sichern und schützen e) Skizzen, Stücklisten, Konstruktionen und technische Zeichnungen manuell und rechnergestützt anfertigen und anwenden	5*)			<input type="checkbox"/>	
		f) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und im Team situationsgerecht führen, Sachverhalte darstellen, deutsche und fremdsprachliche Fachausdrücke anwenden g) Kommunikation mit vorausgehenden und nachfolgenden Arbeitsbereichen sicherstellen				2*)	<input type="checkbox"/>
		h) technische Unterlagen, insbesondere Kataloge, Service- und Betriebsanleitungen, Tabellen, Schaltpläne, Diagramme, Handbücher, Bedienungshinweise und einschlägige Normen, auswerten und anwenden i) Entwürfe nach Gestaltungsprinzipien anfertigen k) branchenübliche Standardsoftware anwenden				4*)	<input type="checkbox"/>

*) = Im Zusammenhang mit anderen Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt			
			1	2	3				
1	2	3	4			5			
7	Qualitätsmanagement (§ 3 Nr. 7)	Normen und Spezifikationen zur Qualitätssicherung der Produkte beachten sowie Qualität bei der Auftragserledigung unter Beachtung vor- und nachgelagerter Bereiche sichern, insbesondere	3*)				<input type="checkbox"/>		
		a) Qualität als Schlüsselfaktor im Wettbewerb beachten					<input type="checkbox"/>		
		b) Qualität fertiger, vorbehandelter und vorbearbeiteter Produkte beachten					<input type="checkbox"/>		
				c) zur kontinuierlichen Verbesserung von Arbeitsvorgängen im eigenen Arbeitsbereich beitragen					
				d) Prüffarten und Prüfmittel auswählen, Einsatzfähigkeit der Prüfmittel feststellen und dokumentieren, Prüfpläne und betriebliche Prüfvorschriften anwenden		2*)			<input type="checkbox"/>
				e) Qualität in Verbindung mit technischen Unterlagen, insbesondere Normen und Spezifikationen, beurteilen			2*)		<input type="checkbox"/>
8	Prüfen, Anreißen und Messen (§ 3 Nr. 8)	f) Ursachen von Fehlern, Problemen und Qualitätsmängeln systematisch suchen, beseitigen und dokumentieren				3*)	<input type="checkbox"/>		
		g) qualitätsbewusst im Ausbildungsbetrieb handeln und zur Qualitätssicherung beitragen					<input type="checkbox"/>		
9	Warten von Betriebsmitteln (§ 3 Nr. 9)	a) Messzeuge zum Prüfen von Längen und Winkeln uswählen und unter Beachtung systematischer und zufälliger Messfehler handhaben	5*)				<input type="checkbox"/>		
		b) Bezugslinien, Bohrungsmitten und Umrisse an Werkstücken unter Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften und nachfolgender Bearbeitung anreißen und körnen					<input type="checkbox"/>		
c) Flächen nach dem Lichtspaltverfahren auf Ebenheit, Winkligkeit und Formgenauigkeit prüfen					<input type="checkbox"/>				
d) Maß-, Form- und Lagetoleranznormen anwenden, Oberflächenbeschaffenheit von Fügeflächen prüfen, Oberflächenqualität durch Sichtprüfen beurteilen					<input type="checkbox"/>				
		e) Teile auf Rundlauf und Seitenschlag prüfen, Unwuchten feststellen			2		<input type="checkbox"/>		
9	Warten von Betriebsmitteln (§ 3 Nr. 9)	a) Bearbeitungsmaschinen, Werkzeuge, Messgeräte und technische Einrichtungen warten, pflegen und vor Korrosion schützen	3*)				<input type="checkbox"/>		
		b) Störungen an Bearbeitungsmaschinen, Messgeräten und technischen Einrichtungen feststellen, Maßnahmen zur Instandsetzung ergreifen					<input type="checkbox"/>		
		c) Betriebsstoffe, insbesondere Reinigungsmittel und Schmierstoffe nach Betriebs-, Gefahrstoff-, Umwelt- und Gesundheitsvorschriften wechseln und auffüllen					<input type="checkbox"/>		
		d) Werkzeuge nach Verwendungszweck schärfen					<input type="checkbox"/>		

*) = Im Zusammenhang mit anderen Ausbildungsinhalten zu vermitteln.

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
10	Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen (§ 3 Nr. 10)	<p>a) Werkstoffe, insbesondere Eisen-, Nichteisenmetalle und Kunststoffe, hinsichtlich ihrer Eigenschaften unterscheiden</p> <p>b) Hilfsstoffe, insbesondere gefährliche Arbeitsstoffe, unterscheiden und anwenden</p> <p>c) Werkstoffe unter Beachtung der Eigenschaften lagern</p> <p>d) Gefahren beim Lagern, Verwenden und Beseitigen gefährlicher Arbeitsstoffe, insbesondere von Reinigungs-, Lösungs- und Schmiermitteln beachten, Maßnahmen zur Gefahrenbeseitigung ergreifen</p>	4			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		e) metallische Werkstücke und Halbzeuge nach Form, Zusammensetzung und Bearbeitbarkeit unterscheiden, auswählen und ihrem Verwendungszweck zuordnen		2		<input type="checkbox"/>
11	Wärmebehandlung und Werkstoffprüfung (§ 3 Nr. 11)	<p>a) Eigenschaften von Werkstoffen unter Beachtung der Zusammensetzung durch Wärmebehandeln ändern, insbesondere durch Glühen, Härten und Anlassen, Ergebnisse prüfen</p> <p>b) Eigenschaften von Werkstücken und Halbzeugen prüfen</p> <p>c) Edelmetalle und Edelmetall-Legierungen prüfen und bestimmen</p>		3		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
12	manuelles und maschinelles Spanen (§ 3 Nr. 12)					
12.1	manuelles Spanen (§ 3 Nr. 12.1)	<p>a) Geräte, Maschinen und Werkzeuge unter Berücksichtigung der Verfahren und Werkstoffe auswählen</p> <p>b) Werkstücke aus Eisen- und Nichteisenmetallen sowie Kunststoffen nach Anriss sägen</p> <p>c) Flächen und Formen an Werkstücken eben, winklig und parallel nach Allgmeintoleranzen auf Maß feilen, entgraten</p> <p>d) zylindrische und kegelige Bohrungen unter Beachtung des Werkstoffes mit Handreibahnen auf Passgenauigkeit reiben</p>				<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
12.2	Programmieren und Handhaben von numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen oder Spanen mit konventionellen Werkzeugmaschinen (§ 3 Nr. 12.2)	<p>a) Spannzeuge unter Beachtung der Werkstückstabilität und des Oberflächenschutzes auswählen und einsetzen, insbesondere Werkstücke auf der Lackscheibe fixieren, Werkstücke auf der Planscheibe und im Stufenfutter spannen</p> <p>b) Kühl- und Schmierstoffe nach dem jeweiligen Verwendungszweck auswählen und einsetzen</p> <p>c) Bohrungen durch Bohren ins Volle, Aufbohren, Profilsenken und Planeinsenken herstellen</p> <p>d) Bohrungen mit einer Maßgenauigkeit von mindestens IT 7 maschinell durch Reiben herstellen</p>	7			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
		e) Werkstücke mit einer Oberflächenbeschaffenheit Rz zwischen 2,2 und 8 µm durch Außen- und Innendrehen herstellen f) Werkstücke mit Handdrehmeißel lang-, plan-, kegel-, exzenter- und formdrehen g) Innen- und Außengewinde herstellen				<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		h) Maschinengravuren herstellen i) Werkstücke mit einer Oberflächenbeschaffenheit Rz zwischen 6,3 und 40 µm durch Fräsen herstellen k) Teilungen an Werkstücken herstellen, Uhrzahnräder durch Fräsen nach dem Teilverfahren herstellen		5		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		l) Programme an numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen erstellen, eingeben, testen, ändern, optimieren und anwenden oder Werkzeugmaschinen einrichten m) Werkzeugkorrekturwerte bestimmen und einstellen n) Werkstücke auf numerisch gesteuerten oder konventionellen Maschinen bearbeiten, Passungen herstellen			5	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
13	Fügen (§ 3 Nr. 13)	a) Verbindungen durch Schrauben, Muttern und Scheiben unter Beachtung der Oberflächenform und -beschaffenheit herstellen b) Werkstücke unter Beachtung der Fügeflächen verstiften c) Werkzeuge, Lot- und Flussmittel auswählen sowie Lötverbindungen durch Weich- und Hartlöten herstellen d) Werkstücke aus Eisen-, Nichteisenmetallen und Kunststoffen kleben	3			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		e) Kalt Nietverbindungen, insbesondere Räder mit Trieben und Unruhen mit Unruhwellen, herstellen f) Werkstücke und Bauteile aus Metall durch Schweißen verbinden		2		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
14	Behandeln und Schützen von Oberflächen (§ 3 Nr. 14)	a) Schleif- und Poliermittel sowie Werkzeuge und Verfahren nach herzustellender Oberflächenqualität auswählen und anwenden b) Oberflächen manuell und maschinell schleifen c) Oberflächen, insbesondere nach gestalterischen Vorgaben, mattieren und strukturieren	3			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		d) Druckpolituren an Werkstücken und Bauteilen anbringen e) Werkstücke, Bauteile und Gehäuse zur Oberflächenbehandlung, insbesondere nach Reinigen, vorbereiten f) Oberflächen nach Anforderungen schützen, insbesondere galvanisch und chemisch		3		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
15	Messen und Prüfen elektrischer Größen (§ 3 Nr. 15)	a) Prüf- und Messgeräte auswählen und aufbauen b) Spannung, Strom, Widerstand und Leistung im Gleichstromkreis messen c) Amplitude und Periodendauer der Schwingungen mit Oszilloskopen messen d) Prüf- und Messergebnisse dokumentieren und auswerten		4		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		e) Funktionsfähigkeit von Baugruppen durch Einstellen mechanischer und elektrischer Werte nach Vorgaben herstellen			3	<input type="checkbox"/>
16	Instandhalten von mechanischen und elektronischen Uhren, Uhrenanlagen und deren Komponenten (§ 3 Nr. 16)	Wartung und Inspektion a) Wartungsarbeiten zur Bewahrung des Sollzustandes nach betrieblichen oder herstellerspezifischen Wartungsplänen durchführen b) Aufbau, Funktion und Zusammenwirken von mechanischen und elektronischen Baugruppen zur Feststellung des Ist-Zustandes überprüfen c) mechanische Beanspruchungen und Funktionsfehler feststellen, Instandsetzungsmaßnahmen festlegen und dokumentieren d) Ganggenauigkeit überprüfen		5		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		e) Störungen durch systematische Messkontrollen feststellen, eingrenzen und dokumentieren f) Wasserdichtheit nach Norm überprüfen g) Gangreserve bei Kleinuhren überprüfen			4	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		Instandsetzung h) Lager und Zapfen mit produktspezifischen Werkzeugen instand setzen i) Hemmung, Schlag-, Weck- und Zusatzeinrichtungen instand setzen und justieren k) Scharniere, Schlösser, Applikationen und Gehäuse instand setzen	8			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		l) Abnahme durchführen sowie Instandsetzungsmaßnahmen dokumentieren m) Gehäuseteile an Kleinuhren instand setzen und ersetzen			4	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		n) Schwingsysteme dynamisch und statisch auswuchten o) elektrische und elektronische Baugruppen und Bauelemente justieren, instand setzen und ersetzen sowie Funktionsprüfung durchführen p) Batterien unter Berücksichtigung der Stromaufnahme von Antriebssystemen ersetzen q) Gangkorrekturen nach Vorgaben durchführen				8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt	
			1	2	3		
1	2	3	4			5	
17	Montieren und Demontieren (§ 3 Nr. 17)	a) Bauteile und Baugruppen identifizieren und unter Beachtung ihrer Funktion nach technischen Unterlagen zur Montage und Demontage vorbereiten	2			<input type="checkbox"/>	
		b) Montagewerkzeuge und -hilfsmittel auswählen und einsetzen				<input type="checkbox"/>	
		c) Bauteile und Baugruppen unter Beachtung teilespezifischer Montagebedingungen funktionsgerecht montieren und sichern		3		<input type="checkbox"/>	
		d) Bauteile und Baugruppen, insbesondere nach technischen Unterlagen, demontieren				<input type="checkbox"/>	
		e) Uhren und Uhrenanlagen in Betrieb nehmen, Endkontrolle durchführen			4	<input type="checkbox"/>	
		f) Kleinuhren, insbesondere nach Vorgaben, aus- und einschalen				<input type="checkbox"/>	
		g) Stoßsicherungen und automatische Aufzugsmechanismen nach Vorgaben montieren und demontieren				5	<input type="checkbox"/>
		h) Uhrwerke nach Vorgaben manuell und mit Ultraschall reinigen	3				<input type="checkbox"/>
i) Großuhren und deren Zusatzeinrichtungen nach betrieblichen Vorschriften oder nach Herstellerempfehlungen schmieren					<input type="checkbox"/>		
k) Uhrwerke mit Reinigungsmaschinen reinigen			2		<input type="checkbox"/>		
l) Baugruppen und Bauteile epilamieren					<input type="checkbox"/>		
m) Kleinuhrwerke, insbesondere Stoßsicherungen, Automatikfederhäuser und Aufzugsmechanismen, nach Vorgaben schmieren				3	<input type="checkbox"/>		
n) Gehäuse abdichten					<input type="checkbox"/>		
18	Kundenservice und -beratung (§ 3 Nr. 18)	a) Service zum Kundennutzen und zum wirtschaftlichen Betriebserfolg umsetzen, kostenbewusst handeln			2	<input type="checkbox"/>	
		b) Vorstellungen und Wünsche des Kunden ermitteln, Kunden über Produkte und Dienstleistungen beraten				<input type="checkbox"/>	
		c) Aufträge im Zusammenwirken mit Kunden festlegen und dokumentieren				3	<input type="checkbox"/>
		d) Kundengespräche situationsgerecht führen					<input type="checkbox"/>
		e) Werkstattaufträge einplanen und überwachen, Reklamationen entgegennehmen, Mängel erfassen, dokumentieren und Durchführung veranlassen					<input type="checkbox"/>

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Zeitliche Richtwerte in Wochen im Ausbildungsjahr			Position vermittelt
			1	2	3	
1	2	3	4			5
19	Beschaffung, Lagerung und Verkauf (§ 3 Nr. 19)	a) Waren unter Beachtung der Lagerorganisation lagern und pflegen	2			<input type="checkbox"/>
		b) Bezugsmöglichkeiten für Ersatzteile ermitteln und nutzen				<input type="checkbox"/>
		c) Waren nach Beschaffenheit, Art, Menge und Preis überprüfen, Lieferscheine und Rechnungen vergleichen, Mängel beurteilen und dokumentieren; Reklamationen durchführen			3	<input type="checkbox"/>
		d) Sortiment und Verkaufsangebot mitgestalten, Waren auszeichnen und präsentieren				<input type="checkbox"/>
e) Bestand und Bedarf an Waren, Ersatzteilen und Betriebsmitteln feststellen und dokumentieren, Dispositionen für Wareneinkauf durchführen				<input type="checkbox"/>		
20	Kostenrechnung und Kalkulation (§ 3 Nr. 20)	f) Waren, Produkte und Dienstleistungen verkaufen, Vertragsrecht anwenden			4	<input type="checkbox"/>
		g) Regeln und Modalitäten des Zahlungsverkehrs, insbesondere Kredit, Skonto, Eigentumsvorbehalt, Gerichtsstand, Liefertermin, Versand-, Verpackungs- und Transportkosten beachten und anwenden				<input type="checkbox"/>
21	Instandhalten von industriell gefertigtem Schmuck (§ 3 Nr. 21)	a) Kosten und Ertragsrechnung unterscheiden			2	<input type="checkbox"/>
		b) Verkaufspreis ermitteln				<input type="checkbox"/>
21	Instandhalten von industriell gefertigtem Schmuck (§ 3 Nr. 21)	c) Angebote und Kostenvoranschläge nach Vorgaben erstellen			2	<input type="checkbox"/>
		d) Instandsetzungs- und Verkaufsabrechnungen nach Vorgaben erstellen und dem Kunden erläutern				<input type="checkbox"/>
21	Instandhalten von industriell gefertigtem Schmuck (§ 3 Nr. 21)	Schmuck aufarbeiten, instand setzen und umarbeiten, insbesondere Ringweiten ändern und Schmuckteile löten			4	<input type="checkbox"/>

Am Ende eines jeden Ausbildungsabschnittes soll der Ausbilder zusammen mit dem Auszubildenden alle Positionen der Liste durchgehen. Positionen, die dem Auszubildenden **gründlich erklärt** worden sind und die er – wo es sich um Tätigkeiten handelt – aufgrund dieser Unterweisung **geübt** hat, erhalten in den dafür vorgesehenen kleinen Kästchen der entsprechenden Spalte **ein Kreuz**.

Danach bestätigen **Ausbilder** und **Auszubildender** durch ihr Handzeichen, dass die angekreuzten Positionen tatsächlich vermittelt worden sind.

Angekreuzte Positionen vermittelt:

Ausbilder:

Auszubildender: