

1. Antrag

Sachbearbeiter:		Telefon:	
		Datum:	
Id.	Id.		
Antrag auf Genehmigung eines betrieblichen Auftrags			
Antragsteller/-in (Prüfungsteilnehmer/-in)		Ausbildungsbetrieb	
Name: Thomas Muster		Firma: Werkzeugmaschinen	
Anschrift:		Anschrift:	
Ausbildungsberuf:		Einsatzgebiet:	
Elektroniker für Automatisierungstechnik		Produktions- u. Fertigungsautomation	
Ausbildungszeit lt. Berufsausbildungsvertrag von:		bis:	
Bezeichnung des betrieblichen Auftrages:			
Installation AS-i-Topologie einer kombinierten Stanz-Lasermaschine X			
geplanter Bearbeitungszeitraum Beginn: Ende:			
Bestätigungen durch Unterschrift: a) Der Ausbildungsbetrieb bestätigt, dass sich der betriebliche Auftrag nicht auf Betriebsgeheimnisse bezieht und dass keine datenschutzrechtlichen Bedenken bestehen. b) Der Antragsteller/ die Antragstellerin bestätigt, den betrieblichen Auftrag selbst anzufertigen. c) Der Ausbildungsbetrieb und der Antragsteller/ die Antragstellerin bestätigen, dass sie die Dokumentation des betrieblichen Auftrags (Formular) unmittelbar am Ende des geplanten Bearbeitungszeitraums dem Prüfungsausschuss der zuständigen IHK übermitteln.			
Ort, Datum			
		Name betriebliche(r) Betreuer/in	
Unterschrift Ausbildungsbetrieb/ Firmenstempel		Unterschrift Antragsteller/in	
Durch den Prüfungsausschuss wurde entschieden, der betriebliche Auftrag ist			
☐ genehmigt ☐ nicht genehmigt			
(Begründung siehe Anlage)		Datum	Unterschrift Vorsitzende/r

Prüfungsteilnehmer/in:

Thomas Muster

Prüfungsnummer:

0815

Auftragsbeschreibung:

Einsatzort: Montage PE Systemmaschinen - Station 5 elektrisch

In der Station 5 erfolgt die elektrische Installation der X

Der Arbeitsauftrag umfasst die Arbeitsplanung, die Einplanung von möglichen Abweichungen vom Standardprozess, die Montage der Bauteile, die Verlegung und den Anschluss der AS-i Leitungen, die Konfiguration inklusive Programmierung und Prüfung der AS-i Gateways, die Inbetriebnahme des AS-i Bus sowie die Übergabe zur Installation der Bewegungseinheit.

Benötigtes Material ist am Arbeitsplatz vorhanden oder aus dem Lager anzufordern.

Auftragsumfeld:

Die X ist ein CNC-Blechbearbeitungszentrum, mit dem eine Komplettbearbeitung von Blechteilen durch Laserschneiden, Stanzen und Umformen durchgeführt werden kann. Jede Trumatic ist nach den spezifischen Wünschen des Kunden (Spannung/Frequenz, Sprache, Optionen usw.) ausgestattet und wird speziell für jeden Kunden hergestellt.

Sie wird in einer getakteten Einzelstückflussmontage hergestellt. In den Stationen 1-4 erfolgt der mechanische Aufbau, die Anbringung der Kabelkanäle sowie das Einziehen der Leitungen.

- - -

In den Stationen 6-10 wird die Maschine weiter komplettiert und kommt dann zur Verladung und Versand.

2. Matrix

Matrix für die Auswahl/Genehmigung eines betrieblichen Auftrags (Anlage zum Antrag auf Genehmigung)

Ausbildungsberuf: Elektroniker für Automatisierungstechnik

Einsatzgebiet: Produktions- und Fertigungsautomation

Errichten ☐, Ändern ☐, Instandhalten ☐, Herstellen ☒, Betreiben ☐,
Konfigurieren ☐, Programmieren ☐, Integrieren ☐, Optimieren ☐
(Zutreffendes bitte ankreuzen)

Für jeden Qualifikationsbereich ist in Spalte 3 und 4 je ein Dokument (praxisbezogene Unterlage) aufzuführen.

Prüfungsteilnehmer/in:	Ausbildungsbetrieb:	Prüfungsnummer:	Datum:
Thomas Muster	Werkzeugmaschinen	0815	

Qual. bereich	Nachzuweisende Qualifikationen	Unterlagen zum operativen Handeln (Workflow)	Unterlagen zum kooperativen Handeln (Interaktion)
1	2	3	4
Auftrag annehmen, Lösung auswählen	Arbeitsaufträge analysieren	Maschinenauftrag O 1	Teileanforderung K 1
	Informationen beschaffen, technische und organisatorische Schnittstellen klären		
	Lösungsvarianten unter technischen, betriebswirtschaftlichen und ökologischen Gesichtspunkten bewerten und auswählen		
Arbeitsabläufe planen	Auftragsabläufe planen und abstimmen	Änderungsauftrag O 2	Teilerückgabekarte K 2
	Teilaufgaben festlegen, Planungsunterlagen erstellen		
	Arbeitsabläufe und Zuständigkeiten am Einsatzort berücksichtigen		
Auftrag und Prüfungen durchführen	Aufträge durchführen	Checkliste Installation/ AS-i Adressenübersicht O 3	Benachrichtigung Zeitverzug K 3
	Funktion und Sicherheit prüfen und dokumentieren, Normen und Spezifikationen zur Qualität und Sicherheit der Anlagen beachten		
	Ursachen von Fehlern und Mängeln systematisch suchen und beheben		
Auftrag abschließen, bewerten, Produkte übergeben	Produkte übergeben, Fachauskünfte erteilen, Abnahmeprotokolle anfertigen	Checkliste Übergabe O 4	Nacharbeitsauftrag/ Freigabe K 4
	Arbeitsergebnisse und Leistungen dokumentieren und bewerten, Leistungen abrechnen		
	Systemdaten und -unterlagen dokumentieren		

3. Dokumentation

Sachbearbeiter:		Telefon:	
		Datum:	
Id.	Id.		
Dokumentation des betrieblichen Auftrags			
Antragsteller/-in (Prüfungsteilnehmer/-in)		Ausbildungsbetrieb	
Name: Thomas Muster		Firma: Werkzeugmaschinen	
Anschrift:		Anschrift:	
Ausbildungsberuf:		Einsatzgebiet:	
Elektroniker für Automatisierungstechnik		Produktions- und Fertigungsautomation	
Ausbildungszeit lt. Berufsausbildungsvertrag von:		bis:	
Bezeichnung des betrieblichen Auftrages:			
Installation AS-i-Topologie einer kombinierten Stanz-Lasermaschine X			
geplanter Bearbeitungszeitraum Beginn: Ende:			
Betriebliche(r) Betreuer/in			
Name:		Telefon:	
Auftragsbeschreibung (siehe Antrag):			
Einsatzort: Montage PE Systemmaschinen – Station 5 elektrisch			
In der Station 5 erfolgt die elektrische Installation der X			
Der Arbeitsauftrag umfasst die Arbeitsplanung, die Einplanung von möglichen Abweichungen vom Standardprozess, die Montage der Bauteile, die Verlegung und den Anschluss der AS-i Leitungen, die Konfiguration inklusive Programmierung und Prüfung der AS-i Gateways, die Inbetriebnahme des AS-i Bus sowie die Übergabe zur Installation der Bewegungseinheit.			
Benötigtes Material ist am Arbeitsplatz vorhanden oder aus dem Lager anzufordern.			

Prüfungsteilnehmer/in: Thomas Muster	Prüfungsnummer: 0815
--	--------------------------------

Auftragsablauf:

- Planen und Vorbereiten 3,5 h
- Montage und Anschluss der Module 4,0 h
- Kontrolle/ bzw. adressieren der Ein-/Ausgabemodule 3,5 h
- Programmieren des AS-i/ Profibus-Gateways 2,5 h
- Nachbearbeitungsbeauftragung/ Freigabe 2,5 h
- Übergabe 1,0 h
- Prüfungsdokumentation 1,0 h

Gesamt 18,0 h

Praxisbezogene Unterlagen

Die aufgeführten Unterlagen sind in dreifacher Ausfertigung beizufügen!

Qualifikations- bereiche	Unterlagen zum operativen Handeln (Workflow)	Unterlagen zum kooperativen Handeln (Interaktion)
Q 1 Annahme	Maschinenauftrag 	Teileanforderung 
Q 2 Planung	Änderungsauftrag 	Teilerückgabekarte 
Q 3 Durchführung	Checkliste Installation/ AS-i Adressenübersicht 	Benachrichtigung Zeitverzug 
Q 4 Kontrolle / Übergabe	Checkliste Übergabe 	Nacharbeitsauftrag/ Freigabe 

Sonstige Unterlagen, sachdienliche Hinweise:

Prozessablauf X, Auftragsablauf Installation AS-i Bus

4. Praxisbezogene Unterlagen (Anlage zur Dokumentation)

- 01 Maschinenauftrag
- 02 Änderungsauftrag
- 03 Checkliste elektrische Installation
- 03 AS-i Adressenübersicht
- 04 Chechliste Übergabe

- K1 Teileanforderung
- K2 Teilerückgabe
- K3 Benachrichtigung Zeitverzug
- K4 Nacharbeitsauftrag/ Freigabe