

# 1. Antrag

<b>Sachbearbeiter:</b>	<b>Telefon:</b>
	<b>Datum:</b>
Id.	Id.
<b>Antrag auf Genehmigung eines betrieblichen Auftrags</b>	
<b>Antragsteller/-in</b> (Prüfungsteilnehmer/-in) Name: Thomas Muster Anschrift:	<b>Ausbildungsbetrieb</b> Firma: Werkzeugmaschinen Anschrift:
<b>Ausbildungsberuf:</b> Elektroniker für Automatisierungstechnik Ausbildungszeit lt. Berufsausbildungsvertrag von:	<b>Einsatzgebiet:</b> Produktions- u. Fertigungsautomation bis:
<b>Bezeichnung des betrieblichen Auftrages:</b> Installation AS-i-Topologie einer kombinierten Stanz-Lasermaschine X	
<b>geplanter Bearbeitungszeitraum</b> Beginn:                      Ende:	
<b>Bestätigungen durch Unterschrift:</b> a) Der Ausbildungsbetrieb bestätigt, dass sich der betriebliche Auftrag nicht auf Betrieb geheime Informationen 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 <input type="checkbox"/> <b>genehmigt</b> <input type="checkbox"/> <b>nicht genehmigt</b> (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.



### 3. Dokumentation

<b>Sachbearbeiter:</b>		<b>Telefon:</b>	
		<b>Datum:</b>	
Id.		Id.	
<b>Dokumentation des betrieblichen Auftrags</b>			
<b>Antragsteller/-in (Prüfungsteilnehmer/-in)</b>		<b>Ausbildungsbetrieb</b>	
Name: Thomas Muster		Firma: Werkzeugmaschinen	
Anschrift:		Anschrift:	
<b>Ausbildungsberuf:</b>		<b>Einsatzgebiet:</b>	
Elektroniker für Automatisierungstechnik		Produktions- und Fertigungsautomation	
Ausbildungszeit lt. Berufsausbildungsvertrag von:		bis:	
<b>Bezeichnung des betrieblichen Auftrages:</b>			
Installation AS-i-Topologie einer kombinierten Stanz-Lasermaschine X			
<b>geplanter Bearbeitungszeitraum</b>		Beginn:	Ende:
<b>Betriebliche(r) Betreuer/in</b>			
Name:		Telefon:	
<b>Auftragsbeschreibung (siehe Antrag):</b>			
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.			

<b>Prüfungsteilnehmer/in:</b> Thomas Muster	<b>Prüfungsnummer:</b> 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
<hr/>	
Gesamt	18,0 h

**Praxisbezogene Unterlagen**  
Die aufgeführten Unterlagen sind in dreifacher Ausfertigung beizufügen!

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