**Abschlussprüfung:** Sachbearbeiterin: Kristina Schröder

Sommer       Telefon: 05231 / 7601-45

Winter       E-mail: schroeder@detmold.ihk.de

|  |  |
| --- | --- |
| **Antrag für den betrieblichen Auftrag** | |
| Ausbildungs- bzw. Praktikumsbetrieb (mit Anschrift): | Antragsteller/in (mit Anschrift): |
| Berufsbezeichnung/Einsatzgebiet:  Zerspanungsmechaniker:in | |
| Auftragsbezeichnung: | |
| Bearbeitungszeitraum: (15 Std.) | Auftragsverantwortlich:r im Ausbildungsbetrieb:  Name:  Telefon:       Fax:  E-mail: |
| Der Ausbildungs- bzw. Praktikumsbetrieb erklärt sein Einverständnis zur Durchführung des Auftrages.  Nach Zulassung des Auftrages sind geplante Änderungen zwecks Genehmigung der IHK vorab zu melden.  **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  Ort, Datum Stempel / Unterschrift | Der/Die Prüfungsbewerber:in bescheinigt, den Auftrag selbständig anzufertigen:  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  Ort, Datum, Unterschrift |

|  |
| --- |
| **Antragsgenehmigung**  **wird von der IHK ausgefüllt!** |
| **Auftragsantrag wird genehmigt:**  Die praxisbezogenen Unterlagen sind in 3-facher Ausfertigung   am nächsten Arbeitstag nach Fertigstellung bei der IHK einzureichen. |
| Die in der Stellungnahme genannten Nachbesserungen sind zu berücksichtigen (s. Anlage) |
| **Auftragsantrag muss geändert bzw. nachgebessert werden (s. Anlage):**  Der geänderte bzw. nachgebesserte Antrag ist bis zum \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ bei der IHK  einzureichen (Änderungen bzw. Nachbesserungen sind nur zu markierten Punkten erforderlich). |
| **Auftragsantrag wird nicht genehmigt (s. Anlage):**  Der neue Antrag ist bis zum \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ bei der IHK einzureichen. |

Detmold, \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

INDUSTRIE- UND HANDELSKAMMER

LIPPE ZU DETMOLD

|  |  |
| --- | --- |
| Name: |  |

**Beschreibung des betrieblichen Auftrages:**

Beschreiben Sie kurz und in verständlicher Form Ihren Betrieblichen Auftrag. Beschreiben Sie dabei den Ausgangszustand, das Ziel der Arbeit, die Rahmenbedingungen (Arbeitsumfeld), die Aspekte der einzelnen Phasen und die wesentlichen Tätigkeiten, z.B. Errichtung, Instandhaltung, Änderung. Geben Sie die voraussichtlich benötigte Zeit und die praxisbezogenen Unterlagen an, die bei der Durchführung des Auftrages entstehen werden. (Foto kann eingefügt werden) Bei der Durchführung des Betrieblichen Auftrags sind die einschlägigen Bestimmungen für Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit sowie der Umweltschutz zu berücksichtigen.

|  |
| --- |
| Ausgangszustand, Ziel, Rahmenbedingungen: |
|  |
| Information und Auftragsplanung ca.       Stunden |
|  |
| Auftragsdurchführung: ca.       Stunden |
|  |
| Auftragskontrolle: ca.       Stunden |
|  |

|  |  |
| --- | --- |
| Anlage Auftragsantrag |  |
| Name: |  |

|  |
| --- |
|  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **Entscheidungshilfe für die Auswahl eines betrieblichen Auftrags** | |
| **Zerspanungsmechaniker/in**  im Einsatzgebiet: | Drehautomatensysteme  Drehmaschinensysteme  Fräsmaschinensysteme  Schleifmaschinensysteme  Schleifautomatensysteme |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Name des Prüflings:** | | | **Firma:** | **Datum:** | |
| **Phase** | **Aufgaben** | **Teilaufgaben**  Fortl. Nummer | | **Auswahl-**  **Teilaufgaben** | **Zeitplanung**  **in Stunden** |
| **Information und Auftragsplanung** | **Auftrags-**  **klärung** | 1. Arbeitsumfang und Auftragsziel analysieren | |  | Auswahl  mindestens 7  ca.       h |
| 1. Informationen beschaffen (z.B. technische Unterlagen) | |  |
| 1. Informationen auswerten | |  |
| 1. spez. Kundenanforderungen klären | |  |
| 1. Arbeitsschritte planen bzw. Arbeitsplan und Zeichnung aus betrieblichem System ausfassen | |  |
| **Auftrags-**  **planung** | 1. Zeitplanung erstellen/terminliche Vorgaben klären | |  |
| 1. Freigabeanträge erstellen | |  |
| 1. Hilfs- und Prüfmittel auswählen und beschaffen | |  |
| 1. Teilaufträge veranlassen | |  |
| 1. Werkzeug und Material auswählen und beschaffen | |  |
| **Auftragsdurchführung** | **Inbetriebnahme und Einrichten von Werkzeug-maschinen oder Fertigungs-systemen** | 1. Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge sicherstellen | |  | Auswahl mindestens 71)  ca.       h |
| 1. Werkzeugspannmittel vorbereiten, montieren, ausrichten | |  |
| 1. Werkzeuge spannen und einstellen | |  |
| 1. Werkstückspannmittel vorbereiten, montieren, ausrichten | |  |
| 1. Transport-, Anschlagmittel, Hebezeuge handhaben | |  |
| 1. Schutz- und Sicherheitseinrichtungen montieren und deren Funktion prüfen | |  |
| 1. Prüfmittel auf Einsatzfähigkeit prüfen und anwenden | |  |
| 1. Bauteile nach betrieblichen Vorgaben herstellen | |  |
| 1. Qualität nach betrieblichen Vorgaben sichern | |  |
| 1. Umweltschutzbestimmungen beachten | |  |
| 1. weitere Aufgaben   \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | |  |
| **oder**  **Programmieren und Fertigen mit numerisch ge-steuerten Werk-zeugmaschinen** | 1. Programm erstellen/auswählen | |  |
| 1. Werkzeuge auswählen, spannen und einstellen | |  |
| 1. Werkzeugkorrekturdaten ermitteln und abspeichern | |  |
| 1. Dateneingabegeräte und Datenausgabegeräte handhaben | |  |
| 1. Maschine rüsten | |  |
| 1. Fertigungsparameter in Abhängigkeit von Werkstoff, Schneidstoff, Werkstück und Werkzeug festlegen | |  |
| 1. Einrichtung für Hilfs- und Betriebsstoffe vorbereiten | |  |
| 1. Fertigungsprozess durchführen, überwachen und optimieren | |  |
| 1. Fertigen unter Berücksichtigung betrieblicher Qualitätssiche-rungssysteme/Vorschriften | |  |
| 1. steuerungstechnische Systeme anwenden | |  |
| 1. Datensicherung unter Berücksichtigung betrieblicher Be-stimmungen durchführen | |  |
| 1. weitere auftragsspezifische Teilaufgaben   \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | |  |
| **Auftrags-kontrolle** | **Ergebnis feststellen** | 1. betriebsübliche Begleitunterlagen ausfüllen | |  | Auswahl mindestens 4  ca.       h |
| 1. Übergabe an den Kunden | |  |
| **Ändern/**  **Erstellen** | 1. Skizzen/Zeichnungen/Pläne ändern | |  |
| 1. Arbeitszeit/Materialverbrauch dokumentieren | |  |
| 1. Prüfprotokoll ausfüllen | |  |
| 1. Übergabebericht/Abnahmeprotokoll erstellen | |  |
|  | **Gesamtzeit (max. 15 Std.):** | | | | **h** |

1) Hier ist die Auswahl innerhalb „Inbetriebnahme und Einrichten oder Programmieren und Fertigen“ vorzunehmen.