

## Abschlussprüfung Zerspanungsmechaniker/-in

Anlage zum Antrag auf Genehmigung eines Betrieblichen Auftrags

**Prozessmatrix (Entscheidungshilfe) für die Auswahl eines Betrieblichen Auftrags**

**Zerspanungsmechaniker/-in im Einsatzgebiet:** Drehmaschinen-Systeme , Fräsmaschinen-Systeme , Schleifmaschinen-Systeme , Drehautomaten-Systeme (Zutreffendes bitte ankreuzen)

Name des Prüflings:		Firma:		
Phase	Aufgaben	Teilaufgaben Fortl. Nummer	Auswahl- Teilaufgaben	Zeitplanung in Stunden
Information und Auftragsplanung	Auftrags- klärung	1. Arbeitsumfang und Auftragsziel analysieren		Auswahl Teilaufgaben mindestens 7  ca. h
		2. Informationen beschaffen (z.B. technische Unterlagen)		
		3. Informationen auswerten		
		4. spezielle Kundenanforderungen klären		
		5. Arbeitsschritte planen bzw. Arbeitsplan und Zeichnung aus betrieblichem System erfassen		
	Auftrags- planung	6. Zeitplanung erstellen/terminliche Vorgaben klären		
		7. Freigabeanträge erstellen		
		8. Hilfs- und Prüfmittel auswählen und beschaffen		
		9. Teilaufträge veranlassen		
		10. Werkzeug und Material auswählen und beschaffen		
Auftragsdurchführung	Inbetriebnahme und Einrichten von Werkzeug- maschinen oder Fertigungs- systemen	11. Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge sicherstellen		Auswahl Teilaufgaben mindestens 7 <sup>1)</sup>  ca. h
		12. Werkzeugspannmittel vorbereiten, montieren, ausrichten		
		13. Werkzeuge spannen und einstellen		
		14. Werkstückspannmittel vorbereiten, montieren, ausrichten		
		15. Transport-, Anschlagmittel, Hebezeuge handhaben		
		16. Schutz- und Sicherheitseinrichtungen montieren und deren Funktion prüfen		
		17. Prüfmittel auf Einsatzfähigkeit prüfen und anwenden		
		18. Bauteile nach betrieblichen Vorgaben herstellen		
		19. Qualität nach betrieblichen Vorgaben sichern		
		20. Umweltschutzbestimmungen beachten		
		21. weitere Aufgaben		
	oder Programmieren und Fertigen mit numerisch gesteuerten Werk- zeugmaschinen	22. Programm erstellen/auswählen		oder  Auswahl Teilaufgaben mindestens 7 <sup>1)</sup>  ca. h
		23. Werkzeuge auswählen, spannen und einstellen		
		24. Werkzeugkorrekturdaten ermitteln und abspeichern		
		25. Dateneingabegeräte und Datenausgabegeräte handhaben		
		26. Maschine rüsten		
		27. Fertigungsparameter in Abhängigkeit von Werkstoff, Schneidstoff, Werkstück und Werkzeug festlegen		
		28. Einrichtung für Hilfs- und Betriebsstoffe vorbereiten		
		29. Fertigungsprozess durchführen, überwachen und optimieren		
		30. Fertigen unter Berücksichtigung betrieblicher Qualitätssicherungssysteme/Vorschriften		
		31. steuerungstechnische Systeme anwenden		
		32. Datensicherung unter Berücksichtigung betrieblicher Bestimmungen durchführen		
33. weitere auftragsspezifische Teilaufgaben				
Auftrags- kontrolle	Ergebnis feststellen	34. betriebsübliche Begleitunterlagen ausfüllen		Auswahl Teilaufgaben mindestens 4  ca. h
		35. Übergabe an den Kunden		
	Ändern/ Erstellen	36. Skizzen/Zeichnungen/Pläne ändern		
		37. Arbeitszeit/Materialverbrauch dokumentieren		
		38. Prüfprotokoll ausfüllen		
	39. Übergabebericht/Abnahmeprotokoll erstellen			
<b>Gesamtzeit:</b>			<b>h</b>	<b>15 h<sup>2)</sup></b>

Bei der Durchführung des Betrieblichen Auftrags sind die einschlägigen Bestimmungen für Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit, sowie für den Umweltschutz zu berücksichtigen.

<sup>1)</sup> Hier ist die Auswahl innerhalb „Durchführen und Überwachen von Fertigungsprozessen an Werkzeugmaschinen“ vorzunehmen.  
<sup>2)</sup> Die Arbeitszeit für die Erstellung der Dokumentation mit praxisbezogenen Unterlagen ist in der Gesamtzeit von 15 h enthalten.