**Entscheidungshilfe für die Auswahl eines Betrieblichen Auftrags – Zerspanungsmechaniker/-in im Einsatzgebiet:**

Drehmaschinen-Systeme,  Fräsmaschinen-Systeme,  Schleifmaschinen-Systeme,  Drehautomaten-Systeme

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Name des Prüflings: | Firma | Datum: |
|  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Phase** | **Aufgaben** | **Teilaufgaben**  **Fortlaufende Nummer** | | **Wahl der**  **Teilaufgaben** | **Zeitplan**  **Stunden** |
| **Information und**  **Auftragsplanung** | **Auftrags-**  **klärung**  **Auftrags-**  **planung** | 1. | Arbeitsumfang und Auftragsziel analysieren |  | Auswahl mind. 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 betrieblichen Systemen ausfassen |  |
| 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 Einrichtung von Werkzeugmaschinen oder Fertigungssystemen** | 11. | Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge sicherstellen |  | Auswahl mind. 7 1)  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. |  |  |
| **oder**  **Programmieren und Fertigen mit numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen** | 22. | Programm erstellen/auswählen |  |
| 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. |  |  |
| **Auftragskontrolle** | **Ergebnis**  **feststellen** | 34. | Betriebsübliche Begleitunterlagen ausfüllen |  | Auswahl mind. 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 |  |
| **Gesamtzeit:** | | | | | **15 h 2)** |
| Bei der Durchführung des Betrieblichen Auftrags sind die einschlägigen Bestimmungen für Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit sowie der Umweltschutz zur berücksichtigen.   1. Hier die Auswahl innerhalb „Inbetriebnahme.... oder Programmieren…“ vorzunehmen. 2. Die Arbeitszeit für die Erstellung der praxisbezogenen Unterlagen ist in der Gesamtzeit von 15 h enthalten. | | | | | |