

Berufsbezeichnung / Einsatzgebiet
Zerspanungsmechaniker / Drehmaschinen-Systeme

Abschlussprüfung Teil 2
Sommer 2007 Winter 20XX/20XX

Prüfling

Name: Dreh
Vorname: Peter
Anschrift: Spangasse 3
PLZ: 55545 Ort: XXXX
Tel-Nr.: 0190/ 0000000
Fax-Nr.:
E-Mail: p.dreh@dreh.info

Ausbildungsbetrieb

Firma: SEW-EURODRIVE
GmbH & Co KG
Anschrift: Postfach XXXXX
PLZ: xxx Ort: XXXX
Tel-Nr.: XXXXXXXX
Fax-Nr.: XXXXXXXX
E-Mail: XXXXXX@sew-eurodrive.de

Bezeichnung des Betrieblichen Auftrags:

Fertigung von 5 Schwungscheiben in Fertigungsprozess-Reife

Beschreibung des Betrieblichen Auftrags

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 zu benötigende Zeit und die praxisbezogenen Unterlagen an, die voraussichtlich bei der Durchführung des Auftrags entstehen werden.

Ausgangszustand, Ziel, Rahmenbedingungen:

In der Abteilung „Produkttraining“ werden Schwungscheiben benötigt, um den Drehmomentverlauf von Elektromotoren in Schulungen und auf Messen für Kunden und interessierte Personen erfahrbar zu machen.

Die Schwungscheiben werden erstmals gefertigt. Nach Absprache mit der Abteilung „Produkt-Training“ erstelle ich eine Skizze, die von einer internen Abteilung in ein CAD-Format übertragen werden soll.

Hohe Ansprüche werden an Oberflächen-Beschaffenheit und Rundlauf-Eigenschaften der Schwungscheibe gestellt.

Es sind weitere Aufträge dieser Art zu erwarten. Deshalb ist der Fertigungsprozess in Serienreife zu bringen.

Information und Auftragsplanung:

ca. 4 Stunden

- Ich werde den Auftrag an einem zu vereinbarenden Termin entgegennehmen und alle Auftragsdaten schriftlich fixieren. Dabei muss ich auch die spezifischen Anforderungen dieses internen Kunden klären.
- Nach der Absprache werde ich eine Skizze der Schwungscheibe erstellen.
- Eine Kopie der Skizze gebe ich dem Zeichenbüro, um diese dort ins CAD-Format zu übertragen zu lassen.
- Für die zielgerichtete Planung erstelle ich einen Arbeits- und Zeitplan.
- Alle funktionsbezogenen Maße erfasse ich in einem Prüfprotokoll.
- Ich stelle die Mess- und Prüfmittel zusammen- und bereit.
- Ich werde Material auswählen und beschaffen.
- Die Fertigung der Nut muss ich an eine andere Abteilung geben.

Auftragsdurchführung:

ca. 12 Stunden

- o Ich werde ein CNC-Programm für die Drehbearbeitung erstellen.
- o Es sind zwei Aufspannungen notwendig, um die Parallelität der Stirnflächen zu gewährleisten.
- o Die zweite Aufspannung erfolgt in weichen Drehbacken.
- o Die Werkzeuge werde ich vermessen und in der CNC- Drehmaschine rüsten.
- o Ggf. muss ich Werkzeug-, Werkzeugdaten- oder Programmkorrekturen nach einem Testlauf vornehmen.
- o Teilapparat auf CNC- Fräsmaschine aufspannen und ausrichten.
- o Ich erstelle ein CNC-Programm für die Bohrbearbeitung.
- o Für die Fertigung muss ich betriebliche Sicherheits- und Umweltstandards berücksichtigen. (Entgratung, fachgerechte Entsorgung der Späne ...)

Auftragskontrolle:

ca. 2 Stunden

- o Ich werde alle funktionsbezogenen Maße zu 100% prüfen und im selbst entwickelten Prüfprotokoll dokumentieren.
- o Die gefertigten Teile übergebe ich an die Fachabteilung.

Prüfling:Ort: Graben Neudorf 10.01.2007Peter Dreh

Unterschrift

Einverständniserklärung des Ausbildungsbetriebes zur Durchführung des Betrieblichen Auftrages:Ort: Graben Neudorf 10.01.2007

XXXXX

Firmenstempel und rechtswirksame Unterschrift

Geplanter Durchführungszeitraum nach Genehmigung:

von: 06.04.07

bis: 13.04.07

Wichtiger Hinweis!*Ausbildungsverantwortlicher im Ausbildungsbetrieb:**

Name: XXXX Vorname: xxxxxx

Telefon: xxxxxxxx

E-Mail: xxx.xxx@sew-eurodrive.de

Datum 01.01.2007 xxx

Unterschrift**Nur vom Prüfungsausschuss auszufüllen**Der Betriebliche Auftrag ist genehmigt genehmigt unter Vorbehalt
(Auflagen siehe unten)abgelehnt
(Begründung siehe unten)

Ort:

Datum:

Unterschrift Prüfungsausschuss

Auflagen/Begründung bei Ablehnung:

* Die praxisbezogenen betrieblichen Unterlagen einschließlich einer kurzen inhaltlichen Beschreibung (max. 3 Seiten) müssen schnellstmöglich nach dem Durchführungszeitraum geheftet und in dreifacher Ausführung bei der zuständigen IHK vorliegen.



Anlage zum Antrag auf Genehmigung eines Betrieblichen Auftrags

Entscheidungshilfe für die Auswahl eines Betrieblichen Auftrags Teil 2, Variante 1

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

Name des Prüflings: Peter Dreh		Firma: SEW-EURODRIVE GmbH&Co KG		Prüflingsnr.:	Datum: 10.1.07
Phase	Aufgaben	Teilaufgaben Fortl. Nummer	Auswahl- Teilaufgaben	Zeitplanung in Stunden	
Information und Auftragsplanung	Auftragsklärung	1. Arbeitsumfang und Auftragsziel analysieren	<input checked="" type="checkbox"/>	Auswahl mindestens 7 ca. 4 h	
		2. Informationen beschaffen (z.B. technische Unterlagen)	<input checked="" type="checkbox"/>		
		3. Informationen auswerten	<input checked="" type="checkbox"/>		
		4. spez. Kundenanforderungen klären	<input checked="" type="checkbox"/>		
		5. Arbeitsschritte planen bzw. Arbeitsplan und Zeichnung aus betrieblichem System ausfassen	<input checked="" type="checkbox"/>		
	Auftragsplanung	6. Zeitplanung erstellen/terminliche Vorgaben klären	<input checked="" type="checkbox"/>		
		7. Freigabeanträge erstellen	<input type="checkbox"/>		
		8. Hilfs- und Prüfmittel auswählen und beschaffen	<input checked="" type="checkbox"/>		
		9. Teilaufträge veranlassen	<input checked="" type="checkbox"/>		
		10. Werkzeug und Material auswählen und beschaffen	<input checked="" type="checkbox"/>		
Auftragsdurchführung	Inbetriebnahme und Einrichten von Werkzeugmaschinen oder Fertigungssystemen	11. Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge sicherstellen	<input type="checkbox"/>	Auswahl mindestens 7 ¹⁾ ca. 12 h	
		12. Werkzeugspannmittel vorbereiten, montieren, ausrichten	<input type="checkbox"/>		
		13. Werkzeuge spannen und einstellen	<input type="checkbox"/>		
		14. Werkstückspannmittel vorbereiten, montieren, ausrichten	<input type="checkbox"/>		
		15. Transport-, Anschlagmittel, Hebezeuge handhaben	<input type="checkbox"/>		
		16. Schutz- und Sicherheitseinrichtungen montieren und deren Funktion prüfen	<input type="checkbox"/>		
		17. Prüfmittel auf Einsatzfähigkeit prüfen und anwenden	<input type="checkbox"/>		
		18. Bauteile nach betrieblichen Vorgaben herstellen	<input type="checkbox"/>		
		19. Qualität nach betrieblichen Vorgaben sichern	<input type="checkbox"/>		
		20. Umweltschutzbestimmungen beachten	<input type="checkbox"/>		
		21. weitere Aufgaben	<input type="checkbox"/>		
	oder Programmieren und Fertigen mit numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen	22. Programm erstellen/auswählen	<input checked="" type="checkbox"/>		
		23. Werkzeuge auswählen, spannen und einstellen	<input checked="" type="checkbox"/>		
		24. Werkzeugkorrekturdaten ermitteln und abspeichern	<input checked="" type="checkbox"/>		
		25. Dateneingabegeräte und Datenausgabegeräte handhaben	<input checked="" type="checkbox"/>		
		26. Maschine rüsten	<input checked="" type="checkbox"/>		
		27. Fertigungsparameter in Abhängigkeit von Werkstoff, Schneidstoff, Werkstück und Werkzeug festlegen	<input checked="" type="checkbox"/>		
		28. Einrichtung für Hilfs- und Betriebsstoffe vorbereiten	<input checked="" type="checkbox"/>		
		29. Fertigungsprozess durchführen, überwachen und optimieren	<input checked="" type="checkbox"/>		
		30. Fertigen unter Berücksichtigung betrieblicher Qualitätssicherungssysteme/Vorschriften	<input checked="" type="checkbox"/>		
		31. steuerungstechnische Systeme anwenden	<input type="checkbox"/>		
		32. Datensicherung unter Berücksichtigung betrieblicher Bestimmungen durchführen	<input checked="" type="checkbox"/>		
		33. weitere auftragspezifische Teilaufgaben	<input type="checkbox"/>		
Auftragskontrolle	Ergebnis feststellen	34. betriebsübliche Begleitunterlagen ausfüllen	<input type="checkbox"/>	Auswahl mindestens 4 ca. 2 h	
		35. Übergabe an den Kunden	<input checked="" type="checkbox"/>		
	Ändern/Erstellen	36. Skizzen/Zeichnungen/Pläne ändern	<input checked="" type="checkbox"/>		
		37. Arbeitszeit/Materialverbrauch dokumentieren	<input checked="" type="checkbox"/>		
		38. Prüfprotokoll ausfüllen	<input checked="" type="checkbox"/>		
39. Übergabebericht/Abnahmeprotokoll erstellen	<input type="checkbox"/>				
Gesamtzeit:				18 h²⁾	

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

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

²⁾ Die Arbeitszeit für die Erstellung der praxisbezogenen Unterlagen ist in der Gesamtzeit von 18 h enthalten.