

**Entscheidungshilfe für die Auswahl eines betrieblichen Auftrags**
**Zerspanungsmechaniker/ -in**

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

Name des Prüflings:

Firma:

Phase	Aufgabe	Teilaufgaben Fortl. Nummer	Auswahl Teilaufgaben	Zeitplanung in Stunden
Planung	Auftragsklärung	1. Arbeitsumfang und Auftragsziel analysieren	<input type="checkbox"/>	Auswahl mindestens 7  ca. _____ h
		2. Informationen beschaffen (z. B. technische Unterlagen)	<input type="checkbox"/>	
		3. Informationen auswerten	<input type="checkbox"/>	
		4. Spezielle Kundenanforderungen klären	<input type="checkbox"/>	
		5. Arbeitsschritte planen	<input type="checkbox"/>	
	Auftragsplanung	6. Zeitplanung erstellen	<input type="checkbox"/>	
		7. Freigabeanträge erstellen	<input type="checkbox"/>	
		8. Hilfs- und Prüfmittel auswählen und beschaffen	<input type="checkbox"/>	
		9. Teilaufträge veranlassen	<input type="checkbox"/>	
		10. Werkzeug und Material auswählen und beschaffen	<input type="checkbox"/>	
Durchführung	Inbetriebnahme und Einrichten von Werkzeugmaschinen oder Fertigungssystemen	11. Betriebsbereitschaft von Werkzeugmaschinen einschließlich der Werkzeuge sicherstellen	<input type="checkbox"/>	Auswahl mindestens 7  ca. _____ 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"/>	
	Programmieren und Fertigen mit numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen	21. Programm erstellen/auswählen	<input type="checkbox"/>	
		22. Werkzeuge auswählen, spannen und einstellen	<input type="checkbox"/>	
		23. Werkzeugkorrekturdaten ermitteln und abspeichern	<input type="checkbox"/>	
		24. Dateneingabegeräte und Datenausgabegeräte handhaben	<input type="checkbox"/>	
		25. Maschine rüsten	<input type="checkbox"/>	
		26. Fertigungsparameter in Abhängigkeit von Werkstoff, Schneidstoff, Werkstück und Werkzeug festlegen	<input type="checkbox"/>	
		27. Einrichtung für Hilfs- und Betriebsstoffe vorbereiten	<input type="checkbox"/>	
		28. Fertigungsprozess durchführen, überwachen und optimieren	<input type="checkbox"/>	
		29. Fertigen unter Berücksichtigung betrieblicher Qualitätssicherungssysteme/Vorschriften	<input type="checkbox"/>	
		30. Steuerungstechnische Systeme anwenden	<input type="checkbox"/>	
		31. Datensicherung unter Berücksichtigung betrieblicher Bestimmungen durchführen	<input type="checkbox"/>	
		32. weiter auftragspezifische Teilaufgaben	<input type="checkbox"/>	
Kontrolle	Ergebnis Feststellen	33. Funktions- und/oder Maßkontrolle durchführen	<input type="checkbox"/>	Auswahl mindestens 3  ca. _____ h
		34. Übergabe an den Kunden	<input type="checkbox"/>	
		35. Skizzen/Zeichnungen/Pläne ändern	<input type="checkbox"/>	
	Ändern/ Erstellen	36. Arbeitszeit/Materialverbrauch dokumentieren	<input type="checkbox"/>	
		37. Prüfprotokoll ausfüllen	<input type="checkbox"/>	
		38. Übergabebericht/Abnahmeprotokoll erstellen	<input type="checkbox"/>	
			<b>Gesamtzeit:</b>	<b>Std.<sup>1)</sup></b>

<sup>1)</sup> Die Arbeitszeit für die Erstellung der Dokumentation mit praxisbezogenen Unterlagen ist in der Gesamtzeit von 15 h enthalten.