

Lernfeld 12

Vorbereiten und Durchführen eines Einzelfertigungsauftrages

Inhalt	Symbol	Nr.	Niveaunkonkretisierung
Auftragsanalyse		12.1	Entnehmen erforderlichen Informationen für die Fertigung aus Fertigungszeichnungen, Arbeitsplänen, ERP-System, ... (vgl. LF 8.1) Festlegen von Bearbeitungsstrategien anhand von z.B. Oberflächenangaben, Form- und Lage, Werkstückkanten, ... Bestimmen von Maschinen, Werkzeugen, Spannmitteln... Erstellen von Arbeitsplänen
Arbeitsplatzorganisation		12.2	Benennen betriebliche Organisationsstrukturen Optimieren der Arbeitsabläufe am Arbeitsplatz Gestaltung von Arbeitsplätzen z.B. nach 5S Methode
CAD/CAM/CAQ - Technik		12.3	CAD und CAM vgl. LF 11.3 Kennen die Abläufe der CAD, CAM und CAQ im Fertigungsprozess Optimieren von Fertigungsparametern
Fertigungsunterlagen		12.4	vgl. LF 8.1 Entwickeln für den Herstellungsprozess notwendige Fertigungsunterlagen
Werkzeugspannsysteme		12.5	vgl. LF 5.8 und LF 10.1
Spann- und Zerspanungskräfte		12.6	vgl. LF 5.5 Berechnen Spannkkräfte Berechnen Schnittkräfte Vergleichen die Zerspannkkräfte mit den erforderlichen Spannkkräften Bewerten von Spannsystemen
Interne und externe Kühlschmierstoffzufuhr		12.7	Unterscheiden unterscheiden interne und externe Kühlschmierung (vgl. LF 4.7 und LF 6.15 und LF 9.5 und LF 10.9) Beurteilen der Vor- und Nachteile von interner und externer Kühlschmierung
Mehrachsenbearbeitung		12.8	Kennen die Unterschiede von 3-, 4- und 5 - Achsmaschinen Beschreiben verschiedene Maschinenkinematiken Nennen bauteilspezifische Kriterien zur Maschinenauswahl
Bezugspunkte		12.9	vgl. LF 8.6 Erklären die Achstransformation z.B. Arbeitsebene schwenken
Materialfluss, Hebezeuge		12.10	Kennen die Verwendung geeigneter Hebezeug unter Berücksichtigung sicherheitsrelevanter Vorgaben Berücksichtigen die Tragfähigkeit von Anschlagmittel Beachten die Betriebssicherheit
Betriebliche Organisationsstrukturen		12.11	Benennen betriebliche Organisationsstrukturen in der Einzeilfertigung vgl. LF 13.1