|  |  |
| --- | --- |
|  | **Beschreibung der** **betrieblichen Aufgabe** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Berufsbezeichnung Maschinen- und Anlagenführer/-in |  | **Abschlussprüfung** Sommer: Winter:  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Prüfling/Prüflingsnummer: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(Wird von der zuständigen IHK ausgefüllt)Name: Vorname: Anschrift: PLZ:  Ort: Tel.-Nr.: Fax-Nr.: E-Mail:  |  | **Prüf-/Ausbildungsbetrieb**Firma: Anschrift: PLZ:  Ort: Tel.-Nr.: Fax-Nr.: E-Mail:  |

|  |
| --- |
| **Bezeichnung der betrieblichen Aufgabe:** |

|  |
| --- |
| **Geplanter Zeitaufwand:** *Std..*  |

|  |
| --- |
| **Ansprechpartner für die Maschine/Anlage im Betrieb:**Name: Vorname:Telefon: E-Mail:   Unterschrift |

|  |
| --- |
| **Prüfling:**Ort:       Datum: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Unterschrift  |

Diese Formblatt ist auch online zu finden unter:

https://www.ihk-muenchen.de/de/Aus-und-Weiterbildung/Ausbildung/Ausbildungspüfung/Technische-Berufe/

#

# Praktische Abschlussprüfung

# Maschinen- und Anlagenführer/-in

# Antrag auf Genehmigung der betrieblichen Aufgabe

# Der Prüfling hat bis zu zwei praktische Aufgaben mit mindestens 4h und höchstens 7h durchzuführen.

Als praktische Aufgaben kommen insbesondere in Betracht:

[ ]  Einrichten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage

[ ]  Umrüsten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage

[ ]  Durchführen einer vorbeugenden Instandhaltung einschließlich einer Inbetriebnahme

**(Zutreffendes bitte ankreuzen)**

Die praktische(n) Aufgabe(n) soll(en) sich in eine Planungsphase und eine Durchführungsphase mit integrierter Qualitätsprüfung gliedern.

# Die Entscheidungshilfe für die Auswahl der betrieblichen Aufgabe ist auszufüllen.

**Entscheidungshilfe für die Auswahl der betrieblichen Aufgabe**

**(Zutreffendes bitte ankreuzen)**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Aufgaben | **Teilaufgaben**Fortl. Nummer | Auswahl-**Teilaufgaben** | Zeitplanung**in Std.** |
| Auftrags-planung**Arbeitsvor-bereitung** | 1. Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen und erstellen
 | [ ]  | Auswahl mind. 3 |      h |
| 1. Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen
 | [ ]  |
| 1. Funktionsweise der Maschine oder Anlage kennen
 | [ ]  |
| 1. Fertigungsablauf und Bereitstellungsabläufe kennen
 | [ ]  |
| **Fertigungsvor-aussetzungen oder Instandhaltungsvoraussetzungen schaffen/prüfen** | 1. Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen
 | [ ]  | Auswahl mind. 3 |      h |
| 1. Bereitstellung aller benötigten Bauteile, Betriebs- und Hilfsstoffe
 | [ ]  |
| 1. Bereitstellung aller notwendigen Ausgangskomponenten
 | [ ]  |
| 1. Fachgerechter Umgang mit den Materialien
 | [ ]  |
| 1. Technische Unterlagen der Maschine oder Anlage kennen
 | [ ]  |
| Sicherheitsprüfung und Beachtung von Schutzvorschriften | 1. Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu deren Vermeidung kennen
 | [ ]  | Auswahl mind. 5 |      h |
| 1. Schutzvorrichtungen und persönliche Schutzausrüstungen kennen
 | [ ]  |
| 1. Sicherheitselemente an der Maschine oder Anlage kennen
 | [ ]  |
| 1. Berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden
 | [ ]  |
| 1. Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen kennen
 | [ ]  |
| 1. Vorschriften des Brandschutzes kennen (Vorschriften/Symbole)
 | [ ]  |
| 1. Vorschriften für Gefahrstoffe kennen (Vorschriften/Symbole)
 | [ ]  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Aufgaben | **Teilaufgaben**Fortl. Nummer | Auswahl-**Teilaufgaben** | Zeitplanung**in Std.** |
| **Einrichten oder Umrüsten oder****Vorbeugendes Instandhalten** | 1. Auftragsumfang und –ziel analysieren
 | [ ]  | Auswahl mind. 5 |      h |
| 1. Einstellungen vornehmen
 | [ ]  |
| 1. Prozessdaten prüfen, vergleichen und einstellen
 | [ ]  |
| 1. Verschleißteile austauschen oder deren Austausch veranlassen
 | [ ]  |
| 1. Demontage-/Montagearbeiten durchführen
 | [ ]  |
| 1. Fachgerechter Umgang mit Werkzeugen und Hilfsmitteln
 | [ ]  |
| 1. Funktion von Maschinenteilen prüfen (Materialzufuhr/-abfuhr)
 | [ ]  |
| 1. Kontrolle aller relevanten Maschinen-/Anlagenfunktionen auf Betriebsbereitschaft
 | [ ]  |
| **Maschine/Anlagein Betrieb nehmen** | 1. Optimierung/Anpassung der Prozessparameter
 | [ ]  | Auswahl mind. 5 |      h |
| 1. Produktionsablauf sichern und überwachen
 | [ ]  |
| 1. Kontrolle der Betriebsdaten
 | [ ]  |
| 1. Fachgerechter Umgang mit der Maschine oder Anlage im Fertigungsprozess
 | [ ]  |
| 1. Fachgerechter Umgang mit Ausgangs- und Fertigkomponenten im Fertigungsprozess
 | [ ]  |
| 1. Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren
 | [ ]  |
| 1. Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen
 | [ ]  |
| 1. Produktkennzeichnung
 | [ ]  |
| 1. Einhaltung der Sicherheitsvorschriften
 | [ ]  |
| 1. Maschine oder Anlage übergeben (z. B. Übergabedokumentation)
 | [ ]  |
| **Kontrolle/Prüfungund Freigabedes gefertigtenProdukts** | 1. Überprüfen des Produkts mittels geeigneter Kontrollmethoden
 | [ ]  | Auswahl mind. 3 |      h |
| 1. Beurteilung des Produkts unter Berücksichtigung der erforderlichen Qualitätsstandards
 | [ ]  |
| 1. Mustervergleich
 | [ ]  |
| 1. Sichtprüfung
 | [ ]  |
| 1. Umgang mit Prüfmitteln
 | [ ]  |
| 1. Prüfergebnisse feststellen, beurteilen ggf. eingreifen
 | [ ]  |
| **Datenerfassung und Dokumentation** | 1. Qualitätsregelkarte
 | [ ]  | Auswahl mind. 3 |      h |
| 1. Statistische Qualitätskontrolle
 | [ ]  |
| 1. Instandhaltungsprotokoll nach vorbeugender Instandhaltungsmaßnahme
 | [ ]  |
| 1. Betriebsdatenerfassung aktivieren
 | [ ]  |
| 1. Übergabe des Produkts veranlassen/dokumentieren
 | [ ]  |
| 1. Prüfergebnisse dokumentieren
 | [ ]  |
| **Produktionsüberwachung und Behebung von Störungen** | 1. Überwachungssysteme kennen und anwenden
 | [ ]  | Auswahl mind. 3 |      h |
| 1. Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen
 | [ ]  |
| 1. Strategien zur Behebung/Vermeidung von Störungen darlegen
 | [ ]  |
| 1. Maßnahmen zur vorbeugenden Instandhaltung aufzeigen
 | [ ]  |
| **Umwelt- und Gesundheitsschutz** | 1. Entsorgungssysteme kennen
 | [ ]  | Auswahl mind. 2 |      h |
| 1. Ressourcenschonender Umgang mit Arbeits-, Hilfsmitteln und Energie
 | [ ]  |
| 1. Vorschriften für Gesundheitsschutz kennen
 | [ ]  |
| **Ergänzungen** | 1.
 | [ ]  |  |      h |
| 1.
 | [ ]  |
| 1.
 | [ ]  |
| 1.
 | [ ]  |
|  |  | max. 7 Std. |  Std. |

**Beschreibung der betrieblichen Angaben:**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |

|  |  |
| --- | --- |
| **1. Bezeichnung der Maschine**       |  |
| **2. Foto der Maschine / Anlage**      |  |

 |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **3. Beschreibung der Maschine / Anlage:**       |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **4. Beschreibung des hergestellten Produktes:**      |
|  | **5. Beschreibung des wichtigsten Tätigkeiten der betrieblichen Aufgabe** **(Arbeitsablauf):**      |
|  | **6. Beschreibung der Ausgangs- und Endsituation der betrieblichen Aufgabe****🡺 Welches Ziel wird verfolgt?**      |
|  | **7. Beschreibung der vorgenommenen Einstellungen, wie werden diese kontrolliert?**      |
|  | **8. Beschreibung der notwenigen Kontrolltätigkeiten:**      |
|  | **9. Mit welchen Bereichen muss die Arbeit abgestimmt werden:**       |
|  | **10. Werden Betriebs- und Hilfsstoffe werden verwendet?**      |
|  | **11. Welche Wartungen werden durchgeführt / kontrolliert?**       |
|  | **12. Welche organisatorischen Vorarbeiten sind notwendig?**      |
|  | **13. Welche betrieblichen Dokumentationen werden ausgefüllt?**      |
|  | **14. Zusatzinformationen/Besonderheiten**(z.B. Schutzkleidung für Prüfer)      |