

Beschreibung der betrieblichen Aufgabe

im Rahmen der Abschlussprüfung

Berufsbezeichnung

Maschinen- und Anlagenführer/-in

Einsatzgebiet:

Abschlussprüfung (Jahr angeben)

Sommer:

Winter:

Prüflingsnummer: _____ (durch IHK)

Prüfungskandidat/-in: (vollständig auszufüllen)

Name:

Vorname:

Anschrift:

PLZ: Ort:

Tel.-Nr.:

Fax-Nr.:

E-Mail:

Prüfbetrieb: (vollständig auszufüllen)

Firma:

Anschrift:

PLZ: Ort:

Tel.-Nr.:

Fax-Nr.:

E-Mail:

Bezeichnung der betrieblichen Aufgabe:

Geplanter Zeitaufwand: (min. 4h – max. 7h)

Ansprechpartner für die Maschine / Anlage im Betrieb: (vollständig auszufüllen)

Name:

Vorname:

Telefon:

E-Mail :

Dieses Formblatt ist auch online zu finden unter:

<https://www.ihk-muenchen.de/de/berufsbildung-berufszugang/auszubildende/ausbildungspruefung/digitaler-projektantrag/>

Antrag auf Genehmigung der betrieblichen Aufgabe

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

Als praktische Aufgaben kommen insbesondere in Betracht: (Zutreffendes bitte ankreuzen)

- Einrichten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage
- Umrüsten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage
- Durchführen einer vorbeugenden Instandhaltung einschließlich einer Inbetriebnahme

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

Beschreibung der betrieblichen Angaben:

Bezeichnung der Maschine

Beschreibung der Maschine / Anlage:

Beschreibung des hergestellten Produktes:

Beschreibung der wichtigsten Tätigkeiten der betrieblichen Aufgabe (Arbeitsablauf):

Beschreibung der Ausgangs- und Endsituation der betrieblichen Aufgabe
→ welches Ziel wird verfolgt?

Beschreibung der vorgenommenen Einstellungen, wie werden diese kontrolliert?

Beschreibung der notwendigen Kontrolltätigkeiten:

Mit welchen Bereichen muss die Arbeit abgestimmt werden:

Werden Betriebs- und Hilfsstoffe verwendet?

Welche Wartungen werden durchgeführt / kontrolliert?

Welche organisatorischen Vorarbeiten sind notwendig?

Welche betrieblichen Dokumentationen werden ausgefüllt?

Zusatzinformationen / Besonderheiten (z.B. Schutzkleidung für Prüfer; Zugang Werk)

Anlage zum Antrag auf Genehmigung einer Betrieblichen Aufgabe

Prozessmatrix für die Auswahl einer Betrieblichen Aufgabe für den Ausbildungsberuf

Maschinen- und Anlagenführer/in

Bitte wählen Sie Ihr Einsatzgebiet:

Name des Prüflings:	Firma:	Prüflingsnummer:	Datum:

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

Als praktische Aufgabe kommen insbesondere in Betracht (Zutreffendes bitte ankreuzen):

- Einrichten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage
- Umrüsten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage
- Durchführen einer vorbeugenden Instandhaltung einschließlich einer Inbetriebnahme

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

 Entscheidungshilfe für die Auswahl der betrieblichen Aufgabe
(Zutreffendes bitte ankreuzen)

Aufgabe	Teilaufgaben	Auswahl	Zeitplanung in Stunden
Auftragsklärung Auftragsplanung	1. Arbeitsabläufe und Teilaufgaben unter Beachtung wirtschaftlicher und terminlicher Vorgaben planen und erstellen	<input type="checkbox"/>	Auswahl mindestens 3 ca. ____ h
	2. Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen	<input type="checkbox"/>	
	3. Funktionsweise der Maschine oder Anlage kennen	<input type="checkbox"/>	
	4. Fertigungsablauf und Bereitstellungsabläufe kennen	<input type="checkbox"/>	
	5.	<input type="checkbox"/>	
Fertigungsvoraussetzungen oder Instandhaltungsvoraussetzungen schaffen / prüfen	6. Materialfluss im eigenen Arbeitsbereich überwachen und sicherstellen	<input type="checkbox"/>	Auswahl mindestens 3 ca. ____ h
	7. Bereitstellung aller benötigten Bauteile, Betriebs- und Hilfsstoffe	<input type="checkbox"/>	
	8. Bereitstellung aller notwendigen Ausgangskomponenten	<input type="checkbox"/>	
	9. Fachgerechter Umgang mit den Materialien	<input type="checkbox"/>	
	10. Technische Unterlagen der Maschine oder Anlage kennen	<input type="checkbox"/>	
	11.	<input type="checkbox"/>	
Sicherheitsprüfung und Beachtung von Schutzzvorschriften	12. Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu deren Vermeidung kennen	<input type="checkbox"/>	Auswahl mindestens 5 ca. ____ h
	13. Schutzvorrichtungen und persönliche Schutzausrüstungen kennen	<input type="checkbox"/>	
	14. Sicherheitselemente an der Maschine oder Anlage kennen	<input type="checkbox"/>	
	15. Berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden	<input type="checkbox"/>	
	16. Verhaltensweisen bei Unfällen beschreiben sowie erste Maßnahmen kennen	<input type="checkbox"/>	
	17. Vorschriften des Brandschutzes kennen (Vorschriften/Symbole)	<input type="checkbox"/>	
	18. Vorschriften für Gefahrstoffe kennen (Vorschriften/Symbole)	<input type="checkbox"/>	
	19.	<input type="checkbox"/>	
Ergebnis feststellen Ändern / Erstellen	20. Auftragsumfang und -ziel analysieren	<input type="checkbox"/>	Auswahl mindestens 5 ca. ____ h (10 bis 30%)
	21. Einstellungen vornehmen	<input type="checkbox"/>	
	22. Prozessdaten prüfen, vergleichen und einstellen	<input type="checkbox"/>	
	23. Verschleißteile austauschen oder deren Austausch veranlassen	<input type="checkbox"/>	
	24. Demontage-/Montagearbeiten durchführen	<input type="checkbox"/>	
	25. Fachgerechter Umgang mit Werkzeugen und Hilfsmitteln	<input type="checkbox"/>	
	26. Funktion von Maschinenteilen prüfen (Materialzufuhr/-abfuhr)	<input type="checkbox"/>	
	27. Kontrolle aller relevanten Maschinen-/Anlagenfunktionen auf Betriebsbereitschaft	<input type="checkbox"/>	
	28.	<input type="checkbox"/>	

Anlage zum Antrag auf Genehmigung einer Betrieblichen Aufgabe

Prozessmatrix für die Auswahl einer Betrieblichen Aufgabe für den Ausbildungsberuf

Maschinen- und Anlagenführer/in

Maschine/Anlage in Betrieb nehmen	29. Optimierung/Anpassung der Prozessparameter	<input type="checkbox"/>	Auswahl mindestens 5 ca. <u> </u> h
	30. Produktionsablauf sichern und überwachen	<input type="checkbox"/>	
	31. Kontrolle der Betriebsdaten	<input type="checkbox"/>	
	32. Fachgerechter Umgang mit der Maschine oder Anlage im Fertigungsprozess	<input type="checkbox"/>	
	33. Fachgerechter Umgang mit Ausgangs- und Fertigkomponenten im Fertigungsprozess	<input type="checkbox"/>	
	34. Störungen im Materialfluss feststellen und beseitigen, Materialfluss optimieren	<input type="checkbox"/>	
	35. Arbeitsabläufe mit vor- und nachgelagerten Bereichen abstimmen	<input type="checkbox"/>	
	36. Produktkennzeichnung	<input type="checkbox"/>	
	37. Einhaltung der Sicherheitsvorschriften	<input type="checkbox"/>	
	38. Maschine oder Anlage übergeben (z. B. Übergabedokumentation)	<input type="checkbox"/>	
Datenerfassung und Dokumentation	39.	<input type="checkbox"/>	Auswahl mindestens 3 ca. <u> </u> h
	40. Überprüfen des Produkts mittels geeigneter Kontrollmethoden	<input type="checkbox"/>	
	41. Beurteilung des Produkts unter Berücksichtigung der erforderlichen Qualitätsstandards	<input type="checkbox"/>	
	42. Mustervergleich	<input type="checkbox"/>	
	43. Sichtprüfung	<input type="checkbox"/>	
	44. Umgang mit Prüfmitteln	<input type="checkbox"/>	
	45. Prüfergebnisse feststellen, beurteilen ggf. eingreifen	<input type="checkbox"/>	
Produktionsüberwachung und Behebung von Störungen	46.	<input type="checkbox"/>	Auswahl mindestens 3 ca. <u> </u> h
	47. Qualitätsregelkarte	<input type="checkbox"/>	
	48. Statistische Qualitätskontrolle	<input type="checkbox"/>	
	49. Instandhaltungsprotokoll nach vorbeugender Instandhaltungsmaßnahme	<input type="checkbox"/>	
	50. Betriebsdatenerfassung aktivieren	<input type="checkbox"/>	
	51. Übergabe des Produkts veranlassen/dokumentieren	<input type="checkbox"/>	
	52. Prüfergebnisse dokumentieren	<input type="checkbox"/>	
Umwelt- und Gesundheitsschutz	53.	<input type="checkbox"/>	Auswahl mindestens 2 ca. <u> </u> h
	54. Überwachungssysteme kennen und anwenden	<input type="checkbox"/>	
	55. Störungen und Abweichungen sowie deren Ursachen feststellen	<input type="checkbox"/>	
	56. Strategien zur Behebung/Vermeidung von Störungen darlegen	<input type="checkbox"/>	
	57. Maßnahmen zur vorbeugenden Instandhaltung aufzeigen	<input type="checkbox"/>	
	58. Entsorgungssysteme kennen	<input type="checkbox"/>	
	59. Ressourcenschonender Umgang mit Arbeits-, Hilfsmitteln und Energie	<input type="checkbox"/>	
Ergänzungen	60. Vorschriften für Gesundheitsschutz kennen	<input type="checkbox"/>	
	61.	<input type="checkbox"/>	
	62.	<input type="checkbox"/>	
	63.	<input type="checkbox"/>	
	64.	<input type="checkbox"/>	
	65.	<input type="checkbox"/>	