|  |  |
| --- | --- |
|  | **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/Anlage in 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/Prüfung und Freigabe des gefertigten Produkts** | 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** |  |  |  | h |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  | 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) |