

**Antrag für die betriebsspezifischen Aufgaben**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Maschinen- und Anlagenführer**Fachrichtung       /       |  | **Zwischen-/Abschlussprüfung** **Winter 20**      **Sommer** **20**      |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Antragsteller/-in** (Prüfungsteilnehmer)Name      Vorname      Anschrift      PLZ       Ort      Tel-Nr.       Fax-Nr.      E-Mail       |  | **Ausbildungsbetrieb**Firma      Ansprechpartner      Anschrift      PLZ       Ort      Tel-Nr.       Fax-Nr.      E-Mail       |

|  |
| --- |
| **Bezeichnung der betriebsspezifischen Aufgabe:**      |

**Beschreibung der betriebsspezifischen Aufgabe**

Beschreiben Sie kurz und in verständlicher Form Ihre betriebsspezifische Aufgabe. Beschreiben Sie dabei den Ausgangszustand, das Ziel der Arbeit, die Rahmenbedingungen (Arbeitsumfeld), die Aspekte der einzelnen Phasen und die wesentlichen Tätigkeiten, z.B. Errichtung, Instandhaltung, Änderung. Geben Sie die voraussichtlich zu benötigende Zeit und die praxisbezogenen Unterlagen an, die voraussichtlich bei der Durchführung der Aufgabe entstehen werden.

|  |
| --- |
| **Information- und Planungsphase:** **ca.       Stunden**      |
| **Herstellungs- und Montagephase :** **ca.       Stunden**      |
| **Kontrollphase:** **ca.       Stunden**      |
| **Einverständniserklärung des Ausbildungsverantwortlichen zur Durchführung der betriebsspezifischen Aufgabe****Datum Stempel und Unterschrift** | **Bemerkungen:** |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **MÖGLICHE PRÜFUNGINHALTE** |
| **Phase** | **Aufgaben** | **Teilaufgaben** |
| **Planung** |  | **1. Arbeitsplanung / Arbeitsvorbereitung**(Erstellen eines Arbeitsplans; Arbeitsplanung erklären / begründen; Funktionsweise der Maschine / Anlage erklären; Fertigungs- / Bereitstellungsabläufe erklären) |
| **2. Fertigungsvoraussetzungen schaffen / prüfen**(Bereitstellung von Material, Werkzeugen, Zubehör, Unterlagen; technische Doku-mentation der Maschine) |
| **3. Sicherheitsprüfung und Beachtung von Schutzvorschriften**(Sicherheitseinrichtungen kontrollieren, Transport- und Hebezeuge; Schutz-bestimmungen; Betriebsanweisungen, UVV beachten; Ordnung und Sauberkeit) |
| **Durchführung** | Einrichten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlagen | **4. Einrichten** (Systematische Vorgehensweise gemäß Arbeitsauftrag; Einstellungen vornehmen /prüfen; ggf. Demontage- / Montagearbeiten; sicherer und fachgerechter Umgang mit Werkzeugen und Hilfsmitteln) |
| **5. Probelauf nach dem Einrichten**(Prüfen des Prozessablaufs gemäß Vorgaben; Kontrolle der Maschinen- / Anlagenfunktionen auf Betriebsbereitschaft; Einhaltung der Sicherheitsvorschriften) |
| **6. Maschine / Anlage in Betrieb nehmen und bedienen**(Prozessablauf sichern und überwachen, ggf. optimieren; fachgerechter Umgang mit Ausgangs- und Fertigungskomponenten bzw. Maschinen- / Anlagenteilen; Maschine- / Anlage übergeben; Einhaltung der Sicherheitsvorschriften) |
| **oder**Umrüsten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlagen | **7. Umrüsten**(Systematische Vorgehensweise gemäß Arbeitsauftrag; Demontage- / Montagearbeiten; Einstellungen vornehmen / prüfen; sicherer und fachgerechter Umgang mit Werkzeugen und Hilfsmitteln) |
| **8. Probelauf nach dem Umrüsten**(Prüfen des Prozessablaufs gemäß Vorgaben; Kontrolle der Maschinen- / Anlagenfunktionen auf Betriebsbereitschaft; Einhaltung von Sicherheitsvorschriften) |
| **9. Maschine / Anlage in Betrieb nehmen und bedienen**(Prozessablauf sichern und überwachen, ggf. optimieren; fachgerechter Umgang mit Ausgangs- und Fertigungskomponenten bzw. Maschinen- / Anlagenteilen, Maschine / Anlage übergeben; Einhaltung der Sicherheitsvorschriften) |
| **oder**Durchführen einer vorbeugenden Instandhaltung einschließlich der Inbetriebnahme | **10. Instandhalten**(Systematische Vorgehensweise gemäß Arbeitsauftrag; Demontage- / Montagearbeiten; Einstellungen vornehmen / prüfen; sicherer und fachgerechter Umgang mit Werkzeugen und Hilfsmitteln) |
| **11. Probelauf nach dem vorbeugenden Instandhalten**(Prüfen des Prozessablaufs gemäß Vorgaben; Kontrolle der Maschinen- / Anlagenfunktionen auf Betriebsbereitschaft; Einhaltung von Sicherheitsvorschriften) |
| **12. Maschine / Anlage in Betrieb nehmen und bedienen**(Prozessablauf sichern und überwachen, ggf. optimieren; fachgerechter Umgang mit Ausgangs- und Fertigungskomponenten bzw. Maschinen- / Anlagenteilen, Maschine / Anlage übergeben; Einhaltung der Sicherheitsvorschriften) |
| Kontrolle |  | **13. Kontrolle / Prüfung und Freigabe des gefertigten Produkts**(Mustervergleich; Sichtprüfung; Prüfmittel fachgerecht anwenden; Prüfergebnisse unter Berücksichtigung des Qualitätsstandards feststellen, beurteilen, ggf. eingreifen) |
| **14. Datenerfassung und Dokumentation**(Qualitätsregelkarte; Statistische Qualitätskontrolle; Betriebsdatenerfassung) |
| **15. Produktionsüberwachung und Behebung von Störungen** (Überwachungssysteme kennen und anwenden; Strategien zur Behebung / Vermeidung von Störungen darlegen, erklären bzw. anwenden; Ansprechpartner) |
| **16. Umwelt- und Gesundheitsschutz**(Entsorgungssysteme kennen, erklären und anwenden; ressourcenschonender Umgang mit Arbeits- und Hilfsmitteln; Beachtung der Vorschriften zum Gesundheitsschutz) |