|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | |  | | **Industrie- und Handelskammer für die Pfalz Rheinallee 18 - 20, 67061 Ludwigshafen am Rhein** | | | | | | |
|  |  | |  | |  | |  |  |  |  |  |
| **Sachbearbeiter: Robert Binder** | | | | | Telefon: 0621 / 5904 1732 | | |  | **Datum:** |  |  |
|  |  |  | | |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | **Id.** | | |  | |  |  | **Id.** | | |
|  | | | | | | |  | | | | |
| Firma | | | | | | | Adresse Prüfling | | | | |
|  | | | | | | |  | | | | |
|  | | | | | | |  | | | | |
|  | | | | | | |  | | | | |
|  | | | | | | |  | | | | |
|  | | | | | | |  | | | | |
|  |  | |  | |  | |  |  |  |  |  |
| **B E T R I E B L I C H E R A U F T R A G**  (Abgabe Antrag Sommer 1. Feb; Winter 1. Sep) (Ausfertigungsumfang 4-fach in Papierform) | | | | | | | | | | | |
|  |  | |  | |  |  | |  |  |  |  |
| **Vertragsnummer:** | | |  | | **Prüfungsart:** | **Abschlussprüfung:** | | | |  |  |
| **Prüfbezirk:** | | |  | | **Berufsschule:** | | | | | | |
| **Prüfungsbewerber:** | | | | | |  | |  |  |  |  |
| **Geboren am:** | | |  | | **Geburtsort:** | | | |  |  |  |
| **Ausbildungsberuf:** **Produktionsmechaniker/-in Textil** | | | | | | | | | | | |
| **Ausbildungszeit lt. Berufsausbildungsvertrag** | | | | | | **von:** | | | **bis:** |  |  |
|  |  | |  | |  |  | |  |  |  |  |
| **Bitte überprüfen Sie alle Angaben und berichtigen eventuelle Fehler.** | | | | | | | | | | | |
|  |  | |  | |  |  | |  |  |  |  |
| Thema des betrieblichen Auftrages: | | | | | | | | | | | |
| **Abgabetermin Dokumentation** des betrieblichen Auftrages:  **Sommerprüfung 30. April / Winterprüfung 30. November** (Ausfertigungsumfang 4-fach in Papierform) | | | | | | | | | | | |
|  |  | |  | |  |  | |  |  |  |  |
| **Mit der Unterschrift bestätigt:**  **a ) Der Ausbildende bescheinigt, dass sich der betriebliche Auftrag nicht auf Betriebsgeheimnisse**  **bezieht und dass keine datenschutzrechtlichen Bedenken bestehen.  b ) Der Prüfungsbewerber bescheinigt, den betrieblichen Auftrag selbstständig anzufertigen.** | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | |  | |  | | | |
|  | | | | | |  | |
| Ort, Datum |  | | |  |  |  | | Name: Betreuer, Tel. | | | |
|  | | | | | |  | |  | | |  |
|  | |  | | | |
|  | |
| Unterschrift des Ausbildenden und Firmenstempel | | | | | |  | | Unterschrift des Prüfungsbewerbers | | | |
|  |  | |  | |  |  | |  |  |  |  |
| **A u f t r a g s g e n e h m i g u n g** | | | | | | | | | | | |
| Durch den Prüfungsausschuss wurde entschieden, der betriebliche Auftragist | | | | | | | | | | | |
|  |  | |  | |  |  | |  |  |  |  |
|  | | **genehmigt** | | |  | |  |  |  |  |
|  | |  |  | |  |  |  |  |
|  | | **nicht genehmigt** | | | Datum | | | Unterschrift des Vorsitzenden | | |
| ( Begründung siehe Anlage ) | | |  | |  |  |  |  |
| **Die Genehmigung des Themas des betrieblichen Auftrages gilt nicht als Prüfungszulassung** | | | | | | | | | | | |



|  |  |
| --- | --- |
| **Name Prüfling:** | **Firma:** |

|  |
| --- |
| Thema des betrieblichen Auftrages: |

|  |
| --- |
| **Ausgangszustand, Ziel, Rahmenbedingungen:** |

|  |
| --- |
| **Information:** |

|  |
| --- |
| **Auftragsplanung:** |

|  |  |
| --- | --- |
| **Name Prüfling:** | **Firma:** |
| Thema des betrieblichen Auftrages: | |

|  |
| --- |
| **Auftragsdurchführung:** |

|  |
| --- |
| **Auftragskontrolle:** |

 **Abschlussprüfung Produktionsmechaniker /-in Textil**

##### Prozessmatrix für die Genehmigung eines betrieblichen Auftrages

**Rüsten** **,** **Instandhalten**  eines betrieblichen Prozess. (Zutreffendes bitte ankreuzen)

Bei der Auswahl der Teilprozesse muss innerhalb eines jeden Prozesses die vorgegebene Mindestpunktzahl erreicht werden.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Name des Prüflings: | | | Prüflings.-Nr.: | Datum: | | |
| Pha-se | Aufgaben | Teilaufgaben Fortl. Nummer | | | Auswahl  Teilauf-gaben | Zeitplanung  In Stunden |
| **Planung** | **Auftrags-**  **klärung** | 1. Arbeitsumfang und Auftragsziel analysieren | | |  | Auswahl  Mindes.5  ca.2,5 h |
| 2. Informationen beschaffen (z. B. technische Unterlagen | | |  |
| 3. Informationen auswerten | | |  |
| 4. spez. Kundenanforderungen klären | | |  |
| **Auftrags-**  **planung** | 5. Arbeitsschritte planen | | |  |
| 6. Zeitplanung erstellen | | |  |
| 7. Fertigungsverfahren und Prozessstufen auswählen | | |  |
| 8. Hilfs- und Prüfmittel auswählen und beschaffen | | |  |
| 9. Teilaufträge veranlassen | | |  |
| 10. Werk-, Betriebs- und Hilfsstoffe auswählen und beschaffen | | |  |
| **Durchführung** | Rüsten **Einer Produktions-maschine**  **oder –anlage**  **Einschl. Durchführen und Überwachen eines Prozessab-**  **laufes** Und / OderInstand- **Halten einer**  **Produktions-**  **maschine**  **oder –anlage**  **einschl., Durchführen**  **und Überwachen eines Prozessab-**  **laufes** | 11. Produktionsmaschinen und –anlagen vorrichten, ab- und umrüsten | | |  | Auswahl mindes. 8  ca.14 h |
| 12. Betriebsbereitschaft von Produktmaschinen und –anlagen einschließlich  der Arbeitsmittel | | |  |
| 13. Mustervorlage analysieren, Konstruktionstechniken und Produktmerkmale  bestimmen | | |  |
| 14. Prüfverfahren und Prüfmittel festlegen, Prozessabläufe kontrollieren ,  Kenndaten prüfen | | |  |
| 15. Schutz- und Sicherheitseinrichtungen montieren und deren Funktion prüfen | | |  |
| 16. elektrische Baugruppen oder Komponenten mechanisch aufbauen | | |  |
| 17. mit Kleinspannung betriebene elektrische Baugruppen oder Komponenten  installieren und prüfen | | |  |
| 18. Prozessdaten einstellen, Produktionsmaschinen und –anlagen unter  Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen in Betrieb nehmen | | |  |
| 19. Produktionsmaschinen und –anlagen überwachen, Arbeitsergebnisse  überprüfen und diese durch Verändern von Fertigungsparametern  sicherstellen | | |  |
| 20. Vorschriften und Regeln für Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der  Arbeit sowie Unfallverhütungsvorschriften und Umweltschutzbestimmungen  einhalten | | |  |
| 21. Werkstücke und Maschinenelemente bearbeiten und prüfen,  Maschinenelemente verbinden zu Baugruppen zusammenfügen | | |  |
| 22. Zusatzeinrichtungen und Verschleißteile austauschen | | |  |
| 23. Störungen an Produktionsmaschinen und –anlagen feststellen, Störungen  beseitigen oder Beseitigung veranlassen, Fehlerursachen analysieren | | |  |
| 24. weitere auftragsspezifische Teilaufgaben: | | |  |
| **Kontrolle** | **Qualitäts-**  **sicherung** | 25. betriebliche Qualitätsstandards einhalten | | |  | Auswahl mindes. 3  ca.3,5 h |
| 26. Übergabe an den Kunden | | |  |
| **Erstellen von Produktions-daten** | 27. Pläne, Skizzen, Zeichnungen erstellen | | |  |
| 28. Arbeitszeit/Materialverbrauch dokumentieren | | |  |
| 29. Prüfprotokolle ausfüllen und bewerten | | |  |
| 30. Übergabebericht/Abnahmeprotokoll erstellen | | |  |
|  |  | **Gesamtzeit** | | |  | **21 h** |

1. Hier ist die Auswahl innerhalb „Rüsten, Durchführen und Überwachen“ oder „Instandhalten, Durchführen und Überwachen“ vorzunehmen.
2. Die Arbeitszeit für die Erstellung der praxisbezogenen Unterlagen (Dokumentation) ist in der Gesamtzeit von 21 h enthalten.