

 Industrie- und Handelskammer Hannover	Berufsbezeichnung:
Fragebogen Ausbildungsbetrieb	Abschlussprüfung Teil 2 – Sommerprüfung = spätestens bis zum 15.01. des Jahres abgeben Winterprüfung = spätestens bis zum 15.08. des Jahres abgeben

1. Ausbildungsrelevante Daten

Antragsteller/-in (Prüfling)	Ausbildungs-/Praktikumsbetrieb
Nachname: Vorname: Anschrift: PLZ/Ort: Tel.-Nr.: E-Mail:	Firma: Ansprechpartner(in): Anschrift: PLZ/Ort: Tel.-Nr.: E-Mail:

+

Einverständniserklärung zur Durchführung des Projektes			
Ausbildungsbetrieb:		Antragsteller(in):	
Ort, Datum	Stempel u. Unterschrift	Ort, Datum	Unterschrift

2. Prüfungsablauf für Abschlussprüfung (max. 2 Arbeitsproben)

2.1 Einrichten, Inbetriebnahme und Bedienen einer Maschine oder Anlage incl. Integrierter Qualitätsprüfung

Bezeichnung der Maschine:
Bezeichnung des Produkts:

Was	Wie	Wo
<i>Beispiel: Produktionsauftrag</i>	<i>Folgende Angaben müssen enthalten sein: Artikelnummer, Chargennummer Rohstoff-Mengen, Lagerplatz Herstellenweisung, Maschinenummer</i>	<i>Beachtung der Chargennummern für spätere Rückverfolgbarkeit wichtig</i>
<i>Beispiel: Maschinenparameter einstellen</i>	<i>Bedienung über Bildschirm. Artikel-Nr. Eingabe im Normalfall sind die Parameter (Sollgewicht, Schneckengeschwindigkeit) schon eingestellt.</i>	<i>Die Daten für die Abfüllung (Abfüllgewicht, Schneckengeschwindigkeit) sind hinterlegt.</i>

2.2 Umrüsten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage incl. integrierter Qualitätsprüfung

Bezeichnung der Maschine:
Bezeichnung des Produkts:

Was	Wie	Wo
<i>Beispiel: Dosierschnecke ausbauen</i>	<i>Überwurf lösen und Schnecke herausnehmen</i>	<i>Schnecke wird ausgebaut zum Reinigen</i>
<i>Beispiel: Endkontrollwaage einstellen</i>	<i>Taragewicht einstellen Pusher (Auswurf Fehlgewichte) einstellen und Überprüfen</i>	<i>Fertigpackungs-VO schreibt vor, wie groß Gewichts-schwankungen sein dürfen. TU1 und TU2 müssen beachtet werden. Interne obere Grenzen ebenfalls. Kontrollwaage sortiert fehlerhafte Beutel aus.</i>

2.3. Durchführen einer vorbeugenden Instandsetzung einschließlich der Inbetriebnahme incl. integrierter Qualitätsprüfung

Bezeichnung der Maschine:
Bezeichnung des Produkts:

Was	Wie	Wo
<i>Beispiel: Reinigen und Überprüfen</i>	<i>Andockstation muss sauber sein Zuteiler, Horizontalschnecke, Vorratsbehälter, Rührwerk, Dosierschnecke reinigen (ausfegen).</i>	<i>Andockstation wird auf dem Mischboden gereinigt. Schnecke dient dem Produkttransport. Das Rührwerk hat die Aufgabe, das Produkt locker zu halten und führt das Produkt zur Schnecke. Zuteiler ist dafür da, dass das Produkt geregelt auf die Horizontalschnecke fällt. Reinigung erfolgt produktbezogen, d.h. trocken sofern keine intensiven Farben oder hygroskopischen Rohstoffe verwendet wurden</i>
<i>Beispiel: Feuchtigkeitsbestimmung im Infrarottrockner (Schnellbestimmung)</i>	<i>Messung des Trocknungsverlustes. Erreichung eines vorgegebenen Feuchtigkeitsgehaltes bei bestimmten Artikeln</i>	<i>10 g Probe abwiegen Trocknungstemperatur 130 °C einstellen Trocknungszeit 15 min einstellen</i>

Bestätigung des Ausbildungsbetriebes:

Wir bestätigen, dass der/ die Auszubildende das oben bezeichnete Projekt einschließlich der Dokumentation im angegebenen Zeitraum selbstständig ausgeführt hat.

Ort

Datum

Unterschrift des verantwortlichen
Ausbildenden

Name

Telefon**Verbindliche Erklärung:**

Ich versichere, dass ich diese Arbeit selbstständig erstellt und nur die angegebenen Quellen und Hilfsmittel verwendet wurden. Die Nutzung von KI-Tools ist offengelegt.

Alle Zitate und Übernahmen sind kenntlich gemacht. Die Arbeit wurde in dieser Form noch in keiner anderen Prüfung vorgelegt.

Name

Ort

Datum

Unterschrift des Prüflings