

<b>Name, Vorname des Auszubildenden</b>	
---	--

### 1. Ausbildungsrelevante Daten

Name des Betriebes	
Adresse des Betriebes, in dem die Prüfung stattfindet	
Ansprechpartner Ausbildung <i>Name, Mail, Telefon</i>	
Ansprechpartner Prüfung <i>Name, Mail, Telefon</i>	
Weitere Ansprechpartner <i>Name, Mail, Telefon</i>	
Zeiten, in denen eine Zwischen-/Abschlussprüfung betriebsbedingt nicht stattfinden kann	

<b>Für den Ausbildungsbetrieb (Name)</b>	<b>Datum und Unterschrift</b>

## 2. Prüfungsablauf für Abschlussprüfung (max. 2 Arbeitsproben)

<b>Name, Vorname des Auszubildenden</b>	
---	--

### 2.1 Einrichten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage incl. integrierter Qualitätsprüfung

Bezeichnung der Maschine:

Bezeichnung des Produktes:

Was	Wie	Warum
<i>Beispiel: Produktionsauftrag</i>	<i>Folgende Angaben müssen enthalten sein: Artikelnummer, Chargennummer Rohstoff-Mengen, Lagerplatz Herstelleranweisung, 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>

<b>Name, Vorname des Auszubildenden</b>	
---	--

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

Bezeichnung der Maschine:

Bezeichnung des Produktes:

Was	Wie	Warum
<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>

Name, Vorname des Auszubildenden	
----------------------------------	--

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

Bezeichnung der Maschine:

Bezeichnung des Produktes:

Was	Wie	Warum
<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>