

# MASCHINEN- UND ANLAGENFÜHRER: THEMENVORSCHLAG, ERLÄUTERUNG/BEWERTUNGSKRITERIEN FÜR DIE PRAKTISCHE ABSCHLUSSPRÜFUNG

## PRÜFUNGSZEITRAUM

Sommer/Winter:

## DATEN DES PRÜFUNGSTEILNEHMERS

Schwerpunkt:

Textiltechnik

Textilveredelung

Name:

Vorname:

Azubinummer:

Ausbildungsbetrieb:

## THEMENVORSCHLAG

Auswahl der praktischen Aufgabe:

- Einrichten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage
- Umrüsten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage
- Durchführung einer vorbeugenden Instandhaltung einschließlich Inbetriebnahme einer Maschine oder Anlage

Es können eine **oder** zwei praktische Aufgaben bearbeitet werden. Die Aufgabe besteht jeweils aus einer Planungs- und einer Durchführungsphase mit integrierter Qualitätsprüfung. (Zeitumfang insgesamt max. 7 bzw. 2 x 3,5 Stunden, davon je ca. 15 % Planungsphase)

Es sind alle für die Planung und Durchführung notwendigen Informationen in der Aufgabenstellung anzugeben.

Aufgabenbeschreibung (bei 2 Themen bitte 2 Formulare verwenden):

[Large empty rectangular area for task description]

Ort, Datum:

[Empty rectangular box for location and date]

Unterschrift Ausbildungsbetrieb:

[Empty rectangular box for signature of training company]

Ort, Datum:

[Empty rectangular box for location and date]

Unterschrift PA-Vorsitzender:

[Empty rectangular box for signature of PA chairperson]

## DATEN DES PRÜFUNGSTEILNEHMERS

Name:

Vorname:

Azubinummer:

## BEWERTUNGSKRITERIEN

Mögliche betriebs- oder anlagenspezifische Bearbeitungsaufgaben (Bewertungskriterien) in nachstehender Tabelle eintragen (es müssen nicht alle Positionen ausgefüllt werden)

### Planung

LFD. NR.	BEWERTUNGSKRITERIEN	BETRIEBS- ODER ANLAGENSPEZIFISCHE BEARBEITUNGS-AUFGABE
1	Arbeitsplanung/Arbeitsvorbereitung	
2	Fertigungsvoraussetzungen schaffen/prüfen	
3	Sicherheitsprüfung	

### Durchführung mit integrierter Qualitätsprüfung

LFD. NR.	BEWERTUNGSKRITERIEN	BETRIEBS- ODER ANLAGENSPEZIFISCHE BEARBEITUNGS-AUFGABEN
4	Einrichten/Umrüsten	
5	Probelauf	
6	Maschine/Anlage in Betrieb nehmen und bedienen	
7	Kontrolle/Prüfung und Freigabe des gefertigten Produktes	
8	Datenerfassung und Dokumentation	
9	Produktionsüberwachung und Beheben von Störungen	
10	Umweltschutz	