

**IHK**Industrie- und Handelskammer
Lippe zu Detmold

Merkblatt

Prüfungsinformationen für Ausbildungs- und Prüfbetriebe Abschlussprüfung

Maschinen- und Anlagenführer / Maschinen- und Anlagenführerin

Die Abschlussprüfung erstreckt sich auf die aufgeführten Fertigkeiten und Kenntnisse.

Der Prüfling soll im praktischen Teil der Prüfung in höchstens sieben Stunden bis zu zwei praktische Aufgaben durchführen. Hierfür kommen in Betracht:

1. Einrichten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage
2. Umrüsten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage oder
3. Durchführen einer vorbeugenden Instandsetzung einschließlich der Inbetriebnahme.

Bitte die jeweilige(n) Aufgabe(n) im Antrag auf den Betrieblichen Auftrag ankreuzen!

Dabei soll der/die Prüflinge zeigen, dass er/sie Arbeitsabläufe planen, Werkzeuge, Betriebs- und Hilfsstoffe festlegen, Messungen durchführen, technische Unterlagen nutzen, Prozesse steuern, Qualitätsprüfungen, Maßnahmen zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit sowie zum Umweltschutz durchführen kann.

Das Formular für den Betrieblichen Auftrag finden Sie unter:

**<https://www.detmold.ihk.de/hauptnavigation/bilden-und-qualifizieren/ausbildung/pruefungen-und-pruefungsinformationen>
unter Buchstabe M**

**Es werden ausschließlich Anträge in elektronischer Form akzeptiert!
(Bitte keine handschriftlich ausgefüllten Anträge!)**

Die Anträge sind bis zum 01. September 2024 einzureichen!



Hinweise zur Aufgabenstellung für die praktische Aufgabe / Betrieblicher Auftrag

Die Arbeitsaufgabe ist so zu formulieren, dass der Prüfungsausschuss diese nachvollziehen kann!

Folgende Angaben sollte der betriebliche Auftrag enthalten:

- Arbeitsanweisungen/Richtlinien zum Umrüsten/Einrichten/Inbetriebnehmen/Bedienen einer Maschine oder Anlage
- Auftragsnummer
- Maschinentyp
- Benennung/Bezeichnung der zu fertigenden Teile/Produkte
- Anzahl der Teile/Menge, die durch diesen Auftrag gefertigt werden sollen
- Termin für den Auftragsbeginn und das Auftragsende
- Unterlagennummern (z. B. Zeichnungsnummern)
- Wartungspläne der Maschine oder Anlage
- Standzeitangaben der Werkzeuge
- Die an der Bearbeitung des Auftrags beteiligten Abteilungen/Arbeitsgruppen/Kostenstellen usw.
- Bearbeitungszeiten inklusive eventueller Rüstzeiten
- Arbeitsgangtext/Fertigungsanweisung (Beschreibt stichwortartig die Vorgehensweise innerhalb eines Arbeitsganges)
- Hinweise auf Fertigungs- und Qualitätssicherungsvorschriften sowie Hilfsstoffe und Hilfsmittel
- Teillisten/Stücklisten (Enthalten alle zum Arbeits-/Fertigungsauftrag gehörenden Einzelteile, Normteile und Baugruppen)
- Herstellerhinweise
- Sicherheit, Gesundheitsschutz sowie Umweltschutz bei der Arbeit
- Dokumente zur Qualitätskontrolle/-erfassung



Praktische Abschlussprüfung Maschinen- und Anlagenführer Insgesamt max. 7 h

Bis zu zwei praktische Aufgaben:
 Bearbeitung einer praktischen Aufgabe: Gewichtung: 1 x 100 %
 bzw. Bearbeitung zweier praktischen Aufgaben: Gewichtung: nach Aufwand



Praktische Aufgabe I.

Einrichten,
Inbetriebnehmen und
Bedienen einer Maschinen
oder Anlage

Praktische Aufgabe II.

Umrüsten, Inbetriebnehmen
und Bedienen einer Maschine
oder Anlage

Praktische Aufgabe III.

Durchführen einer vorbeugenden
Instandhaltung einschließlich der
Inbetriebnahme



Planungsphase

Richtzeit:

Bei einer prakt. Aufgabe 60 min
 Bei zwei prakt. Aufgaben je 30 min

Durchführungsphase mit Integrierter Qualitätsprüfung

Richtzeit:

Bei einer prakt. Aufgabe: 6 h
 Bei zwei prakt. Aufgaben: je 3 h

Planungsphase

Richtzeit:

Bei einer prakt. Aufgabe 60 min
 Bei zwei prakt. Aufgaben je 30 min

Durchführungsphase mit Integrierter Qualitätsprüfung

Richtzeit:

Bei einer prakt. Aufgabe: 6 h
 Bei zwei prakt. Aufgaben: je 3 h

Planungsphase

Richtzeit:

Bei einer prakt. Aufgabe 60 min

Durchführungsphase mit Integrierter Qualitätsprüfung

Richtzeit:

Bei einer prakt. Aufgabe: 6 h

Aufgabe des Prüflings

1. Planungsphase (Arbeitsplan):

Hier beschreibt und dokumentiert der Prüfling den technologischen Arbeitsablauf unter Beachtung des Arbeitsauftrages sowie der Qualitätsvorgaben. (max. 60 min)

2. Durchführungsphase:

Einrichten, Inbetriebnehmen und Bedienen mit Prozessüberwachung zur Herstellung entsprechend dem betrieblichen Arbeitsauftrag und Prüfen der gefertigten Teile nach dem Einrichten sowie während des Fertigungsprozesses Dokumentieren der Ergebnisse. Regulierendes Eingreifen in den Fertigungsprozess gemäß Vorgaben. (max. 6 h)

