

Antrag auf Genehmigung einer praktischen Aufgabe

(gemäß § 9 der Verordnung über die Berufsausbildung zum Maschinen- und Anlageführer/-in)

| Angaben zum Ausbildungsbetrieb | | Angaben zum/zur Auszubildenden | |
|-----------------------------------|--|--------------------------------|-----|
| Anschrift des Ausbildungsbetriebs | | Name, Vorname | |
| | | Straße, Haus-Nr. | |
| | | PLZ | Ort |
| | | Geburtsdatum | |
| Verantwortliche(r) Ausbilder/-in | | Geburtsort | |
| Tel. | | Vertrags-Nr. | |
| | | | |

| Ausbildungsberuf | Schwerpunkt |
|----------------------------------|---|
| Maschinen- und Anlagenführer/-in | <input type="checkbox"/> Metalltechnik <input type="checkbox"/> Kunststofftechnik |

| |
|--------------------------------------|
| Bezeichnung der praktischen Aufgabe: |
| |
| Vorgabezeit: |
| |

| | |
|--|------|
| Die Aufgaben werden in folgenden Unternehmen durchgeführt (falls abweichend vom Ausbildungsbetrieb): | |
| | |
| Prüfungsverantwortlicher Ansprechpartner | |
| Name, Vorname | Tel. |
| | |

| | |
|----------|--------------|
| Prüfling | |
| | |
| Datum | Unterschrift |

| | |
|--|---|
| Einverständniserklärung des Ausbildungsbetriebs zur Durchführung der praktischen Aufgabe. Mit der Unterschrift wird bestätigt, dass die jeweilige Anlage/Maschine den allgemeinen berufsgenossenschaftlichen Verordnungen und Vorschriften entspricht. | |
| | |
| Datum | Firmenstempel und rechtswirksame Unterschrift |

| | |
|---|--------------------------------|
| Nur vom Prüfungsausschuss auszufüllen | |
| Der zuständige Prüfungsausschuss hat das eingereichte Konzept für die praktische Aufgabe(n) geprüft und | |
| <input type="checkbox"/> genehmigt | |
| <input type="checkbox"/> genehmigt mit folgender Auflage: | |
| <input type="checkbox"/> abgelehnt mit folgender Begründung: | |
| Datum | Unterschrift Prüfungsausschuss |

Beschreibung der praktischen Aufgabe

Beschreiben Sie kurz und in verständlicher Form die praktische Aufgabe. Beschreiben Sie dabei die Maschine/ Anlage, an der die Prüfung durchgeführt wird, den Ausgangszustand, das Ziel der praktischen Aufgabe und die wesentlichen Tätigkeiten. Zur besseren Verständlichkeit sind dem Antrag erklärende Fotos, Zeichnungen und/ oder Skizzen des zu fertigenden Produkts sowie der Maschine/ Anlage beizufügen.

Die praktische Aufgabe wird in nachfolgendem Teilgebiet durchgeführt (max. ein Kreuz setzen):

- Einrichten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine/ Anlage
- Umrüsten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine/ Anlage
- Durchführen einer vorbeugenden Instandhaltung einschließlich der Inbetriebnahme

Maschinen-/ Anlagenbeschreibung

Auftrags- und Produktbeschreibung

Entscheidungshilfe für die Auswahl einer praktischen Aufgabe

| Phase | Aufgaben | Teilaufgaben | |
|--------------|---|--|---|
| Planung | | 1. Arbeitsplanung / Arbeitsvorbereitung (Erstellen eines Arbeitsplans; Arbeitsplanung erklären / begründen; Funktionsweise der Maschine / Anlage erklären; Fertigungs- / Bereitstellungsabläufe erklären) | |
| | | 2. Fertigungsvoraussetzungen schaffen / prüfen (Bereitstellung von Material, Werkzeugen, Zubehör, Unterlagen; technische Dokumentation der Maschine) | |
| | | 3. Sicherheitsprüfung und Beachtung von Schutzvorschriften (Sicherheitseinrichtungen kontrollieren, Transport- und Hebezeuge; Schutzbestimmungen; Betriebsanweisungen, UVV beachten; Ordnung und Sauberkeit) | |
| Durchführung | Einrichten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlagen | 4. Einrichten (Systematische Vorgehensweise gemäß Arbeitsauftrag; Einstellungen vornehmen / prüfen; ggf. Demontage- / Montagearbeiten; sicherer und fachgerechter Umgang mit Werkzeugen und Hilfsmitteln) | |
| | | 5. Probelauf nach dem Einrichten (Prüfen des Prozessablaufs gemäß Vorgaben; Kontrolle der Maschinen- / Anlagenfunktionen auf Betriebsbereitschaft; Einhaltung der Sicherheitsvorschriften) | |
| | | 6. Maschine / Anlage in Betrieb nehmen und bedienen (Prozessablauf sichern und überwachen, ggf. optimieren; fachgerechter Umgang mit Ausgangs- und Fertigungskomponenten bzw. Maschinen- / Anlagenteilen; Maschine / Anlage übergeben; Einhaltung der Sicherheitsvorschriften) | |
| | oder | Umrüsten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlagen | 7. Umrüsten (Systematische Vorgehensweise gemäß Arbeitsauftrag; Demontage- / Montagearbeiten; Einstellungen vornehmen / prüfen; sicherer und fachgerechter Umgang mit Werkzeugen und Hilfsmitteln) |
| | | | 8. Probelauf nach dem Umrüsten (Prüfen des Prozessablaufs gemäß Vorgaben; Kontrolle der Maschinen- / Anlagenfunktionen auf Betriebsbereitschaft; Einhaltung von Sicherheitsvorschriften) |
| | | | 9. Maschine / Anlage in Betrieb nehmen und bedienen (Prozessablauf sichern und überwachen, ggf. optimieren; fachgerechter Umgang mit Ausgangs- und Fertigungskomponenten bzw. Maschinen- / Anlagenteilen, Maschine / Anlage übergeben; Einhaltung der Sicherheitsvorschriften) |
| | oder | Durchführen einer vorbeugenden Instandhaltung einschließlich der Inbetriebnahme | 10. Instandhalten (Systematische Vorgehensweise gemäß Arbeitsauftrag; Demontage- / Montagearbeiten; Einstellungen vornehmen / prüfen; sicherer und fachgerechter Umgang mit Werkzeugen und Hilfsmitteln) |
| | | | 11. Probelauf nach dem vorbeugenden Instandhalten (Prüfen des Prozessablaufs gemäß Vorgaben; Kontrolle der Maschinen- / Anlagenfunktionen auf Betriebsbereitschaft; Einhaltung von Sicherheitsvorschriften) |
| | | | 12. Maschine / Anlage in Betrieb nehmen und bedienen (Prozessablauf sichern und überwachen, ggf. optimieren; fachgerechter Umgang mit Ausgangs- und Fertigungskomponenten bzw. Maschinen- / Anlagenteilen, Maschine / Anlage übergeben; Einhaltung der Sicherheitsvorschriften) |
| Kontrolle | | 13. Kontrolle / Prüfung und Freigabe des gefertigten Produkts (Mustervergleich; Sichtprüfung; Prüfmittel fachgerecht anwenden; Prüfergebnisse unter Berücksichtigung des Qualitätsstandards feststellen, beurteilen, ggf. eingreifen) | |
| | | 14. Datenerfassung und Dokumentation (Qualitätsregelkarte; Statistische Qualitätskontrolle; Betriebsdatenerfassung) | |
| | | 15. Produktionsüberwachung und Behebung von Störungen (Überwachungssysteme kennen und anwenden; Strategien zur Behebung / Vermeidung von Störungen darlegen, erklären bzw. anwenden; Ansprechpartner) | |
| | | 16. Umwelt- und Gesundheitsschutz (Entsorgungssysteme kennen, erklären und anwenden; ressourcenschonender Umgang mit Arbeits- und Hilfsmitteln; Beachtung der Vorschriften zum Gesundheitsschutz) | |