

Antrag für die praktische/n Aufgabe/n

Sommer / Winter _____

(gemäß § 9 der Verordnung über die Berufsausbildung zum Maschinen- und Anlagenführer)

<p>Prüfungsbewerber</p> <p>Name:</p> <p>Vorname:</p> <p>Anschrift:</p> <p>PLZ: Ort:</p> <p>Tel-Nr.:</p> <p>Fax-Nr.:</p> <p>E-Mail:</p>	<p>Ausbildungsbetrieb</p> <p>Firma:</p> <p>Anschrift:</p> <p>PLZ: Ort:</p> <p>Tel-Nr.:</p> <p>Fax-Nr.:</p> <p>E-Mail:</p>
--	---

Angaben für die praktische/n Aufgabe/n:

Maschinen- und Anlageführer/-in

Die praktische Aufgabe wird in nachfolgendem Teilgebiet durchgeführt (**max. 2 auswählen**):

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

Aufgabe 1:
Aufgabe 2:
Die Aufgaben werden durchgeführt im Unternehmen:
Tatsächlicher zeitlicher Umfang der praktischen Aufgabe (bei Unterschreitung von 3 Stunden müssen 2 Teilgebiete durchgeführt werden):
Für die Durchführung im Unternehmen ist verantwortlich (Name, Vorname ,Telefon):

Die Durchführbarkeit der praktischen Aufgabe(n) wird in der vorliegenden Form bestätigt. Es bestehen keine datenschutzrechtlichen Bedenken. Betriebsgeheimnisse werden nicht verletzt.

Datum

Unterschrift Prüfungsbewerber

Unterschrift Ausbildender

Genehmigung der praktischen Aufgabe/n

[\(wird vom Prüfungsausschuss ausgefüllt\)](#)

Der zuständige Prüfungsausschuss hat das eingereichte Konzept für die praktischen Aufgabe/n geprüft und

genehmigt

genehmigt mit folgender Auflage:

abgelehnt mit folgender Begründung:

Datum:

Unterschrift Prüfungsausschussvorsitzender

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.

Maschinen- und Anlagenbeschreibung:**Auftrags- und Produktbeschreibung:****Auftragsdurchführung und Auftragskontrolle:**

Entscheidungshilfe für die Auswahl einer praktischen Aufgabe

Phase	Aufgaben	Teilaufgaben	Auswahl	Zeitplanung
* es sind 10 Teilaufgaben aus allen Phasen zu wählen!				
Planung		1. Arbeitsplanung/Arbeitsvorbereitung (Erstellen eines Arbeitsplans; Arbeitsplanung erklären/begründen; Funktionsweise der Maschine/Anlage erklären; Fertigungs-/Bereitstellungsabläufe erklären)	<input type="checkbox"/>	ca. ____ min
		2. Fertigungsvoraussetzungen schaffen/prüfen (Bereitstellen von Material, Werkzeugen, Zubehör, Unterlagen; technische Dokumentation der Maschine)	<input type="checkbox"/>	
		3. Sicherheitsprüfung und Beachtung von Schutzvorschriften (Sicherheitseinrichtungen kontrollieren, Transport- und Hebezeuge; Schutzbestimmungen; Betriebsanweisungen, UVV beachten; Ordnung und Sauberkeit)	<input type="checkbox"/>	
Durchführung	Einrichten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage	4. Einrichten (Systematische Vorgehensweise gemäß Arbeitsauftrag; Einstellungen vornehmen/prüfen; ggf. Demontage-/Montagearbeiten; sicherer und fachgerechter Umgang mit Werkzeugen und Hilfsmitteln)	<input type="checkbox"/>	ca. ____ min
		5. Probelauf nach dem Einrichten (Prüfen des Prozessablaufs gemäß Vorgaben; Kontrolle der Maschinen-/Anlagenfunktionen auf Betriebsbereitschaft; Einhaltung der Sicherheitsvorschriften)	<input type="checkbox"/>	
		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)	<input type="checkbox"/>	
	Umrüsten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage	7. Umrüsten (Systematische Vorgehensweise gemäß Arbeitsauftrag; Demontage-/Montagearbeiten; Einstellungen vornehmen/prüfen; sicherer und fachgerechter Umgang mit Werkzeugen und Hilfsmitteln)	<input type="checkbox"/>	ca. ____ min
		8. Probelauf nach dem Umrüsten (Prüfen des Prozessablaufs gemäß Vorgaben; Kontrolle der Maschinen-/Anlagenfunktionen auf Betriebsbereitschaft; Einhaltung von Sicherheitsvorschriften)	<input type="checkbox"/>	
		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)	<input type="checkbox"/>	
	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)	<input type="checkbox"/>	ca. ____ min
		11. Probelauf nach dem vorbeugenden Instandhalten (Prüfen des Prozessablaufs gemäß Vorgaben; Kontrolle der Maschinen-/Anlagenfunktionen auf Betriebsbereitschaft; Einhaltung von Sicherheitsvorschriften)	<input type="checkbox"/>	
		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)	<input type="checkbox"/>	
Kontrolle		13. Kontrolle / Prüfung und Freigabe des gefertigten Produkts (Mustervergleich; Sichtprüfung; Prüfmittel fachgerecht anwenden; Prüfergebnisse unter Berücksichtigung des Qualitätsstandards feststellen, beurteilen, ggf. eingreifen)	<input type="checkbox"/>	ca. ____ min
		14. Datenerfassung und Dokumentation (Qualitätsregelkarte; Statistische Qualitätskontrolle; Betriebsdatenerfassung)	<input type="checkbox"/>	
		15. Produktionsüberwachung und Behebung von Störungen (Überwachungssysteme kennen und anwenden; Strategien zur Behebung /Vermeidung von Störungen darlegen, erklären bzw. anwenden; Ansprechpartner)	<input type="checkbox"/>	
		16. Umwelt- und Gesundheitsschutz (Entsorgungssysteme kennen, erklären und anwenden; ressourcenschonender Umgang mit Arbeits- und Hilfsmitteln; Beachtung der Vorschriften zum Gesundheitsschutz)	<input type="checkbox"/>	

Gesamtzeit: __ __ min

***Die bereits ausgewählten Felder gelten als Pflichtfelder und sind zwingende Bestandteile der praktischen Aufgabe**

Die in der obenstehenden Entscheidungshilfe ausgewählten Teilaufgaben sind als zwingende Bestandteile der praktischen Aufgabe. Ausgewählte Teilaufgaben, die in der praktischen Aufgabe nicht oder in einem nicht ausreichenden Maße berücksichtigt werden, sind mit **null** zu bewerten.

Lfd. Nr.	Arbeitsschritt	Werkzeuge, Betriebs- und Hilfsstoffe	Prüfmittel	Arbeitssicherheit- und Umweltschutzmaßnahmen	Zeitlicher Umfang des Arbeitsschrittes
1	Antrag für die praktische Aufgabe				30 min
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					

Entscheidungshilfe für die Auswahl einer praktischen Aufgabe

Phase	Aufgaben	Teilaufgaben	Auswahl	Zeitplanung	
Planung		1. Arbeitsplanung/Arbeitsvorbereitung (Erstellen eines Arbeitsplans; Arbeitsplanung erklären/begründen; Funktionsweise der Maschine/Anlage erklären; Fertigungs-/Bereitstellungsabläufe erklären)	<input type="checkbox"/>	ca. <u>45</u> min	
		2. Fertigungsvoraussetzungen schaffen/prüfen (Bereitstellen von Material, Werkzeugen, Zubehör, Unterlagen; technische Dokumentation der Maschine)	<input checked="" type="checkbox"/>		
		3. Sicherheitsprüfung und Beachtung von Schutzvorschriften (Sicherheitseinrichtungen kontrollieren, Transport- und Hebezeuge; Schutzbestimmungen; Betriebsanweisungen, UVV beachten; Ordnung und Sauberkeit)	<input checked="" type="checkbox"/>		
Durchführung	Einrichten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage	4. Einrichten (Systematische Vorgehensweise gemäß Arbeitsauftrag; Einstellungen vornehmen/prüfen; ggf. Demontage-/Montagearbeiten; sicherer und fachgerechter Umgang mit Werkzeugen und Hilfsmitteln)	<input checked="" type="checkbox"/>	ca. <u>180</u> min	
		5. Probelauf nach dem Einrichten (Prüfen des Prozessablaufs gemäß Vorgaben; Kontrolle der Maschinen-/Anlagenfunktionen auf Betriebsbereitschaft; Einhaltung der Sicherheitsvorschriften)	<input checked="" type="checkbox"/>		
		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)	<input checked="" type="checkbox"/>		
	oder Umrüsten, Inbetriebnehmen und Bedienen einer Maschine oder Anlage	7. Umrüsten (Systematische Vorgehensweise gemäß Arbeitsauftrag; Demontage- /Montagearbeiten; Einstellungen vornehmen /prüfen; sicherer und fachgerechter Umgang mit Werkzeugen und Hilfsmitteln)	<input checked="" type="checkbox"/>	ca. _____ min	
		8. Probelauf nach dem Umrüsten (Prüfen des Prozessablaufs gemäß Vorgaben; Kontrolle der Maschinen-/Anlagenfunktionen auf Betriebsbereitschaft; Einhaltung von Sicherheitsvorschriften)	<input type="checkbox"/>		
		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)	<input type="checkbox"/>		
	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)	<input checked="" type="checkbox"/>	ca. _____ min	
		11. Probelauf nach dem vorbeugenden Instandhalten (Prüfen des Prozessablaufs gemäß Vorgaben; Kontrolle der Maschinen-/Anlagenfunktionen auf Betriebsbereitschaft; Einhaltung von Sicherheitsvorschriften)	<input type="checkbox"/>		
		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)	<input type="checkbox"/>		
	Kontrolle		13. Kontrolle / Prüfung und Freigabe des gefertigten Produkts (Mustervergleich; Sichtprüfung; Prüfmittel fachgerecht anwenden; Prüfergebnisse unter Berücksichtigung des Qualitätsstandards feststellen, beurteilen, ggf. eingreifen)	<input checked="" type="checkbox"/>	ca. <u>45</u> min
			14. Datenerfassung und Dokumentation (Qualitätsregelkarte; Statistische Qualitätskontrolle; Betriebsdatenerfassung)	<input type="checkbox"/>	
			15. Produktionsüberwachung und Behebung von Störungen (Überwachungssysteme kennen und anwenden; Strategien zur Behebung /Vermeidung von Störungen darlegen, erklären bzw. anwenden; Ansprechpartner)	<input checked="" type="checkbox"/>	
16. Umwelt- und Gesundheitsschutz (Entsorgungssysteme kennen, erklären und anwenden; ressourcenschonender Umgang mit Arbeits- und Hilfsmitteln; Beachtung der Vorschriften zum Gesundheitsschutz)			<input checked="" type="checkbox"/>		
Gesamtzeit:				270 min	

***Die bereits ausgewählten Felder gelten als Pflichtfelder und sind zwingende Bestandteile der praktischen Aufgabe**

Die in der obenstehenden Entscheidungshilfe ausgewählten Teilaufgaben sind als zwingende Bestandteile der praktischen Aufgabe. Ausgewählte Teilaufgaben, die in der praktischen Aufgabe nicht oder in einem nicht ausreichenden Maße berücksichtigt werden, sind mit **null** zu bewerten.

BEISPIEL – Dieser Plan richtet sich nach der Entscheidungshilfe

Arbeitsablaufplan

Beschreiben Sie kurz und in verständlicher Form den Ablauf und Inhalt der praktischen Aufgabe. Beschreiben Sie dabei die einzelnen Arbeitsschritte, die benötigten Werkzeuge, Betriebs- und Hilfsstoffe sowie die erforderlichen Prüfmittel. Weiterhin sind die bei der Ausführung der praktischen Aufgabe zu beachtenden Arbeitssicherheits-, Gesundheits- und Umweltschutzmaßnahmen anzugeben.

Lfd. Nr.	Arbeitsschritt	Werkzeuge, Betriebs- und Hilfsstoffe	Prüfmittel	Arbeitssicherheit- und Umweltschutzmaßnahmen	Zeitlicher Umfang des Arbeitsschrittes
1	Die Stanzwerkzeuge und Material für den Fertigungsauftrag nach Fertigungszeichnung und Aufbauplan bereitstellen, bzw. bestellen			Handschuhe, Gehörschutz, PSA	15 min
2	Alten Fertigungsauftrag mit Auftragspapieren im System abmelden			Gehörschutz, PSA	5 min
3	Neuen Fertigungsauftrag mit Auftragspapieren im System anmelden			Gehörschutz, PSA	5 min
4	Prüfmittel und Prüflehren bereitstellen		Messschieber, Lehdorne	Gehörschutz, PSA	10 min
5	Werkzeuge und Werkzeugwagen für den Umbau bereitstellen	Innensechskantschlüssel, Schohnhammer		Handschuhe, Gehörschutz, PSA	15 min
6	Stanzwerkzeuge vom alten Fertigungsauftrag abbauen	Werkzeugwagen		Handschuhe, Gehörschutz, PSA	40 min
7	Demontierte Stanzwerkzeuge in Werkzeugregal zur Wartung einlagern	Werkzeugwagen		Handschuhe, Gehörschutz, PSA	15 min
8	Stanzwerkzeuge des neuen Fertigungsauftrag nach Aufbauplan unterbauen	Innensechskantschlüssel, Schohnhammer	Fertigungszeichnung, Aufbauplan	Handschuhe, Gehörschutz, PSA	40 min
9	Maschinendaten wie Hub und Vorschub an den neuen Fertigungsauftrag anpassen			Gehörschutz, PSA	5 min
10	Materialcoil auf Wendehaspel auflegen	Kran, Hebezeuge		Handschuhe, Gehörschutz, PSA	15 min
11	Material in Maschine einführen, richten und in die Werkzeuge einfädeln	Einführhilfe		Handschuhe, Gehörschutz, PSA	15 min
12	Nachrichtgerät positionieren			Handschuhe, Gehörschutz, PSA	10 min
13	Anstanzen, Kontrollieren und ggf. Nachjustieren		Fertigungszeichnung, Messschieber, Lehdorne	Gehörschutz, PSA	25 min
14	Fertigungsfreigabe durch QS einholen		Fertigungszeichnung, Messschieber, Lehdorne	Gehörschutz, PSA	15 min
15	Nach Freigabe durch QS Fertigung der Teile mit stichprobenartiger Kontrolle		Fertigungszeichnung, Messschieber, Lehdorne	Handschuhe, Gehörschutz, PSA	10 min
16	Wartung der Anlage mit Hilfe des Wartungsplan	div. Öle und Fette	Wartungsplan	Putzlappen	30 min