

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
Verantwortliche(r) Ausbilder/-in		Geburtsdatum	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. zwei Kreuze 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)	