

Rückantwort an Industrie- und Handelskammer

Industrie- und Handelskammer
Mittlerer Niederrhein



An
Industrie- und Handelskammer Mittlerer Niederrhein
Silke Althaus
Friedrichstr. 40
41460 Neuss

Anmeldung zur Abschlussprüfung „Maschinen- und Anlagenführer Fachrichtung Metall/Kunststofftechnik“

Ausbildungsstätte (Firmenstempel):

Auszubildende/r:

Telefon / Telefax:

Zuständiger Ausbilder:

Der / die oben genannte Auszubildende legt die Abschlußprüfung in folgender **Fachrichtung** ab:

Fachrichtung (bitte zutreffendes ankreuzen) :

Metalltechnik

Kunststofftechnik

Die Organisation der praktischen Abschlußprüfung haben wir wie folgt geplant:

Verordnung Maschinen- und Anlagenführer vom 21.08.2007

Prüfungsvorschlag

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

Dabei soll der Prüfling zeigen, dass er 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.

Zutreffendes ankreuzen!

Bitte dieses Blatt vollständig ausgefüllt bis zum 01.02.2023 an die Industrie- und Handelskammer zurücksenden!

Entscheidungshilfe für die Auswahl einer praktischen Aufgabe Maschinen- und Anlagenführer

Phase	Aufgaben	Teilaufgaben	Auswahl	Zeitplanung
Planung		1. Arbeitsplanung / Arbeitsvorbereitung (Erstellen eines Arbeitsplanes; Arbeitsplanung erklären / begründen; Funktionsweise der Maschine / Anlage erklären; Fertigungs- / Bereitstellungsabläufe erklären)	<input type="checkbox"/>	Zusatzauswahl mindestens 1
		2. Fertigungsvoraussetzungen schaffen / prüfen (Bereitstellung 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"/>	Zusatzauswahl mindestens 1
		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"/>	
	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 type="checkbox"/>	Zusatzauswahl mindestens 1
		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, Maschinen / 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 type="checkbox"/>	Zusatzauswahl mindestens 1
		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"/>	Zusatzauswahl mindestens 1
		14. Datenerfassung und Dokumentation (Qualitätsregelkarte; Statische 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 Hilfsmittel; Beachtung der Vorschriften zum Gesundheitsschutz)	<input type="checkbox"/>	

Gesamtzeit:

ca. min.