

Name, Vorname des Auszubildenden	
---	--

1. Ausbildungsrelevante Daten

Name des Betriebes	
Adresse des Betriebes, in dem die Prüfung stattfindet	
Ansprechpartner Ausbildung <i>Name, Mail, Telefon</i>	
Ansprechpartner Prüfung <i>Name, Mail, Telefon</i>	
Weitere Ansprechpartner <i>Name, Mail, Telefon</i>	
Zeiten, in denen eine Zwischen-/Abschlussprüfung betriebsbedingt nicht stattfinden kann	

Für den Ausbildungsbetrieb (Name)	<i>Datum und Unterschrift</i>

2. Prüfungsablauf für Zwischen- und Abschlussprüfung

Zwischenprüfung

Abschlussprüfung

Name, Vorname des Auszubildenden	
---	--

Zwischenprüfung: Drei Arbeitsproben aus Themenbereichen 2.1 bis 2.4:

Abschlussprüfung: Drei Arbeitsproben (2.1 bis 2.3 - **2.4 ist nicht Bestandteil der Prüfung!**)

2.1 Durchführen einer Qualitätskontrolle

Bezeichnung des zu kontrollierenden Produktes:

Was	Prinzip und Zweck	Methode und Auswertung/Berechnung
<i>Beispiel: Feuchtigkeitsbestimmung im Infrarottrockner (Schnellbestimmung)</i>	<i>Messung des Trocknungsverlustes. Erreichung eines vorgegebenen Feuchtigkeitsgehaltes bei bestimmten Artikeln (Produktionssteuerung) Produktionsüberwachung Wareneingangsprüfung</i>	<i>10 g Probe abwiegen Trocknungstemperatur 130 °C einstellen Trocknungszeit 15 min einstellen</i>

Name, Vorname des Auszubildenden

2.2. Bereitstellen und Vorbereiten von Roh- Zusatz- Hilfsstoffen und Halbfabrikaten (Herstellen eines Produktes)

Bezeichnung des Produktes:

Was	Wie	Warum
<i>Beispiel: Produktionsauftrag</i>	<i>Folgende Angaben müssen enthalten sein: Artikelnummer, Chargennummer Rohstoff-Mengen, Lagerplatz Herstelleranweisung, Maschinenummer</i>	<i>Beachtung der Chargennummern für spätere Rückverfolgbarkeit wichtig</i>
<i>Kleinkomponenten abwiegen</i>	<i>In Tonne auf Waage abwiegen. Tara einstellen, Max. Belastung der Waage beachten</i>	<i>Genauere Einhaltung der Rezeptur (max. 1 % Schwankung)</i>

Name, Vorname des Auszubildenden	
----------------------------------	--

2.3. Rüsten, in Betrieb nehmen und Bedienen von Verpackungsmaschinen und -anlagen (Abfüllung eines Produktes)

Produkt:

Abfüllmaschine:

Was	Wie	Warum
<i>Beispiel: Endkontrollwaage einstellen</i>	<i>Taragewicht einstellen Pusher (Auswurf Fehlgewichte) einstellen und Überprüfen</i>	<i>Fertigpackungs-VO schreibt vor, wie groß Gewichts-schwankungen sein dürfen. TU1 und TU2 müssen beachtet werden. Interne obere Grenzen ebenfalls. Kontrollwaage sortiert fehlerhafte Beutel aus.</i>
<i>Maschinenparameter einstellen</i>	<i>Bedienung über Bildschirm. Artikel-Nr. Eingabe im Normalfall sind die Parameter (Sollgewicht, Schneckengeschwindigkeit) schon eingestellt.</i>	<i>Die Daten für die Abfüllung (Abfüllgewicht, Schneckengeschwindigkeit) sind hinterlegt.</i>

Name, Vorname des Auszubildenden	
---	--

2.4. Reinigen, Pflegen und Warten von Geräten, Maschinen und Anlagen (Abfüllung eines Produktes)

(Anmerkung: Diese Arbeitsprobe ist nur bei Zwischenprüfungen wählbar.)

Gerät/Maschine:

Was	Wie	Warum
<i>Beispiel: Dosierschnecke ausbauen</i>	<i>Überwurf lösen und Schnecke herausnehmen</i>	<i>Schnecke wird ausgebaut zum Reinigen</i>
<i>Reinigen und Überprüfen</i>	<i>Andockstation muss sauber sein Zuteiler, Horizontalschnecke, Vorratsbehälter, Rührwerk, Dosierschnecke reinigen (ausfegen).</i>	<i>Andockstation wird auf dem Mischboden gereinigt. Schnecke dient dem Produkttransport. Das Rührwerk hat die Aufgabe, das Produkt locker zu halten und führt das Produkt zur Schnecke. Zuteiler ist dafür da, dass das Produkt geregelt auf die Horizontalschnecke fällt. Reinigung erfolgt produktbezogen, d.h. trocken sofern keine intensiven Farben oder hygroskopischen Rohstoffe verwendet wurden</i>