



Anlagenführer, Anlagenführerin

EFZ



Ob Softdrinks, Mikrochips oder Antibiotika: Alle möglichen Produkte werden industriell hergestellt. Jede Produktionsanlage braucht Fachleute, die sie einrichten, steuern und überwachen. Das sind Anlagenführerinnen und Anlagenführer. Sie arbeiten meist in grossen Betrieben und fühlen sich wohl im Team. Ausserdem sind Freude an Technik, Selbstständigkeit und Verantwortungsbewusstsein in diesem Beruf zentral.

Anforderungen

Ich interessiere mich für Technik

Anlagenführerinnen und Anlagenführer bedienen und warten komplexe Anlagen. Auch das Beheben von Störungen gehört zum Berufsalltag.

Ich arbeite sorgfältig und konzentriert

In der industriellen Fertigung zählt jede Sekunde: Läuft eine Anlage aufgrund einer Störung nicht, kostet dies schnell viel Geld. Konzentriertes Arbeiten ist deshalb wichtig.

Ich arbeite gerne nach Vorgaben

Anlagenführerinnen und Anlagenführer erhalten genaue Vorgaben, etwa in Bezug auf die Stückzahl und Qualität. Sie sorgen dafür, dass diese Vorgaben eingehalten werden.

Ich habe Teamgeist

Zwar arbeiten die Berufsleute in der Regel allein an ihrer Anlage. Doch meist sind sie Teil einer «Linie» und stehen im ständigen Austausch mit ihren Kolleginnen und Kollegen.

Ich bin zeitlich flexibel

Industriebetriebe haben meistens zwei bis drei Schichten, viele Anlagen laufen rund um die Uhr. Deshalb ist Schichtarbeit in diesem Beruf üblich.

✓ Volle Konzentration im industriellen Umfeld: Anlagenführer/innen haben auch unter Zeitdruck alles im Griff.



Arbeitsumfeld

Mittelgrosse bis grosse Industriebetriebe

Die Berufsleute arbeiten vor allem in grossen Firmen von etwa 150 bis zu mehreren 1000 Mitarbeitenden. Was die Betriebe herstellen, ist sehr unterschiedlich – von Milchverpackungen über Medikamente bis zu chemischen Produkten und elektronischen Komponenten. In der Produktion sind Anlagenführer/innen für eine bestimmte Anlage verantwortlich. Diese ist meist Teil einer Produktionslinie, die aus mehreren Anlagen besteht.

Sicherheit und körperliche Beanspruchung

Anlagenführer/innen arbeiten an Hightech-Maschinen. Für Arbeitssicherheit sorgen unter anderem das strikte Einhalten der Vorschriften, Sicherheitsausrüstung und Sicherheitssysteme an den Anlagen. In diesem Beruf steht man viel. Die Lärmbelastung ist je nach Branche unterschiedlich, auch kann es eher kühl oder eher warm sein. Hygiene spielt in einigen Branchen eine grosse Rolle – zum Beispiel wenn Lebensmittel im Spiel sind. Deshalb tragen die Berufsleute oft Mundschutz, eine Haube und Handschuhe.

Ausbildung EFZ



Voraussetzung

Abgeschlossene obligatorische Schule



Dauer

3 Jahre



Lehrbetrieb

Industriebetriebe



Berufsfachschule

1 Tag pro Woche oder Blockwochen an einer Berufsfachschule in Bulle, Chur, Freiburg, Olten oder Porrentruy.

Lerninhalte: Planen der Produktion; Einrichten und Umrichten von Anlagen oder Produktionslinien; Herstellen und Verpacken von Produkten; Kontrollieren und Optimieren des Prozessablaufes und der Qualität. Hinzu kommen allgemeinbildender Unterricht (Sprache und Kommunikation, Gesellschaft) und Sport. Es werden keine Fremdsprachen unterrichtet.



Überbetriebliche Kurse

Die überbetrieblichen Kurse finden in Blöcken von durchschnittlich 4 Tagen in einer der regionalen ÜK-Zentren in Domat/Ems, Zuchwil, Fribourg, Vufflens, Pruntrut oder Delémont statt. Insgesamt sind es 28 Tage. Themen sind: mechanische Grundfertigkeiten; Instandhaltung; Aggregate; Pneumatik; Elektro- und Steuerungstechnik.



Abschluss

Eidgenössisches Fähigkeitszeugnis «Anlagenführer/in EFZ»



Berufsmaturität

Bei sehr guten schulischen Leistungen kann während oder nach der beruflichen Grundbildung die Berufsmaturitätsschule besucht werden. Die Berufsmaturität ermöglicht das Studium an einer Fachhochschule, je nach Richtung prüfungsfrei oder mit Aufnahmeverfahren.



◀ Zentral im Alltag des Anlagenführers: die Maschine einrichten und programmieren.

«Ich prüfe jede einzelne Spüle»

Der angehende Anlagenführer Agon Shuti will genau wissen, wie eine Maschine funktioniert: Mit seiner Neugier und seinem Interesse an Technik ist er in diesem Beruf goldrichtig.

Wir benutzen sie jeden Tag und werfen doch kaum einen Blick auf sie: Die Rede ist von Küchenspülen. Doch bis man darin Gemüse waschen und Pfannen reinigen kann, hat die Spüle einen langen Weg hinter sich – und der führt unter anderem über die Anlage, an der Agon Shuti arbeitet. Der Lernende ist seit fünf Uhr morgens an der Arbeit: Frühschicht. «Ans frühe Aufstehen gewöhnt man sich», sagt er und lacht. Seine Anlage verpasst den fertig

✓ Das Auge ist gefordert: Agon Shuti untersucht die Elemente einer Küchenspüle peinlich genau.



verschweissten Küchenspülen den letzten Schliff – wortwörtlich. «Hier wird das Becken mit dem Rahmen verschweisst», erklärt Agon Shuti. Dafür legt er jede Spüle auf eine Halterung. Die Anlage schleift und poliert anschließend die Schweissnaht.

Vollautomatische Prozesse

Dann hängt Agon Shuti jede Spüle an den Haken einer Förderanlage. Dieser «Spülentransporter» bringt die Produkte in die Waschanlage und befördert sie blitzblank zurück. Was wie eine Parade aussieht, ist das Resultat von unzähligen Arbeitsschritten – die meisten davon voll automatisiert: Die Anlagen schneiden zu, formen, erhitzen, stanzen, schweißen, polieren und machen vieles mehr. In den teilweise riesigen Maschinen sind Roboterarme zu sehen, welche die Stahlteile ansaugen und neu platzieren. «Ich mache bei meiner Anlage noch einiges von Hand. Das ist aber eher die Ausnahme», sagt Agon Shuti.

Interesse an Technik

Das Wichtigste im Job der Anlagenführerinnen und Anlagenführer ist, die Anlagen ein- und umzurichten sowie den Prozess zu überwachen. Ans Innenleben der Maschine geht es nur bei der Revision, die je nach Anlage



Agon Shuti
17, Anlagenführer EFZ im
2. Lehrjahr, arbeitet bei
einem Küchenhersteller

ein- bis zweimal jährlich stattfindet. Und natürlich, wenn eine Störung die Produktion unterbricht. Revisionen und Reparaturen macht Agon Shuti besonders gerne: «Die Technik interessiert mich sehr. Ich möchte genau wissen, welche Teile verbaut sind und wie sie funktionieren.» Für seinen Beruf braucht er nicht nur Freude an der Technik, sondern auch ein gutes Auge, Feingefühl und Konzentrationsfähigkeit. «Die Qualität muss stimmen. Deshalb prüfe ich jede einzelne Spüle, bevor ich sie freigebe.» Selbst kleinste Kratzer fallen dem Lernenden mittlerweile auf. «Am Anfang habe ich die gar nicht gesehen, jetzt bemerke ich jeden Mangel.» Beschädigte Spülen sind jedoch selten. Und sie werden nicht etwa weggeworfen, sondern wenn immer möglich repariert. Dafür ist das Reparaturteam zuständig. Am Schluss erhält die Kundschaft, was sie erwartet: eine perfekte Spüle.

«Jede Sekunde zählt»

Wie kommt ein Pizzateig eigentlich in seine Verpackung? Die junge Anlagenführerin Mirдона Sylaj weiss es genau: Sie arbeitet an der vorletzten Anlage der Produktionslinie. Bei einem Output von über 100 Teigen pro Stunde braucht es nicht nur höchste Konzentration, sondern auch viel Tempo.

Es stampft, rattert und zischt rhythmisch – und über allem liegt der zarte Duft von rohem Teig: Mirдона Sylaj's Arbeitsplatz befindet sich an einer der Anlagen, die für einen grossen Lebensmittelkonzern Pizza- und Blätterteige herstellt. Sie arbeitet fast am Ende des Wegs, den ein Teig zurücklegt: an der Verpackungsanlage.

Fünf Minuten bis zum Start

Gerade steht ein neuer Pizzateig-Auftrag an, und Mirдона Sylaj legt eine neue Verpackungsfolie ein. «Formatwechsel» heisst das in der Fachsprache. Um die neue Folie mit der Linie zu verbinden, muss die Anlage nun stoppen – und auch die vor ihr. Sonst gäbe es einen «Teig-Stau». «Jetzt muss es schnell gehen», sagt Mirдона Sylaj. Sie setzt den Timer und gibt dem Kollegen an der Anlage vor ihr ein Handzeichen. Fünf Minuten Zeit hat sie, um die Linie wieder in Fahrt zu bringen. «Jede Sekunde zählt», erklärt die Anlagenführerin. «Wir produzieren über 100 Teige pro Minute.» Da ist Zeit wirklich Geld!

Mirдона Sylaj

22, Anlagenführerin EFZ, arbeitet in einer Teigfabrik

Mirдона Sylaj arbeitet schnell und konzentriert, jeder Handgriff sitzt. Sie gibt die Stückzahl im Computer ein. Für eine erste Kontrolle lässt sie die Anlage einige Verpackungen ohne Inhalt produzieren. «Ich kontrolliere, ob zum Beispiel alle Schriftzüge am richtigen Ort sind», erklärt sie. Dann erfolgt ein Test mit gefüllten Verpackungen. Sieht alles gut aus – die Anlage kann wieder starten.

Mehrere Qualitätsprüfungen

Läuft die Linie wieder, macht Mirдона Sylaj eine genauere Qualitätskontrolle: Dazu schnappt sie sich ein paar verpackte Teige vom Förderband. Sie legt die Produkte in eine mit Wasser gefüllte Röhre, die unter Vakuum steht. So wird auch das aller kleinste Leck sichtbar. Warum ist das so wichtig? «Kommt Luft in die Verpackung, kann der Teig anfangen zu gären und schimmeln.» Ein wichtiger Test ist auch der «Metalltest». Damit wird kontrolliert, ob der in jeder Anlage integrierte Metalldetektor funktioniert. Jede Stunde legt Mirдона Sylaj eine Attrappe auf einen der vorbeigleitenden Teige. Sie enthält winzige Metallstücke. Die Anlage erkennt das Metall sofort, piepst und wirft den Teig aus – Test bestanden!



^ Ist die Verpackung dicht? Wenn nein, würden sich in der mit Wasser gefüllten Röhre Blasen zeigen.

Toller Teamgeist

Geht es immer so zackig zu und her? Nein: «Wenn alles läuft, ist es eher ruhig», sagt Mirдона Sylaj. Gearbeitet wird in drei Schichten – also rund um die Uhr. Am liebsten ist sie, wie viele ihrer Kolleginnen und Kollegen, nachts im Einsatz. An ihrem Beruf schätzt sie aber vor allem den Teamgeist. «Ich arbeite zwar allein an der Anlage, doch wir unterstützen uns gegenseitig», sagt Mirдона Sylaj. Was ihr auch gefällt: «Ich sehe das Resultat meiner Arbeit und bin jeden Tag glücklich, wenn alles stimmt.»

^ Miradona Sylaj überwacht und steuert die Verpackungsanlage.





^ **Auftrag studieren** Der Produktionsauftrag enthält Infos und Anweisungen wie Produktdetails, Stückzahl oder Zeitvorgaben – alles, was die Anlagenführer/innen wissen müssen.



^ **Anlage einrichten** Die Anlagenführer/innen geben alle nötigen Parameter ein und bestücken die Anlage mit Materialien, zum Beispiel Verpackungskartons.



^ **Anlage hoch- und herunterfahren** Die Berufsleute fahren die Anlage hoch und prüfen, ob sie korrekt arbeitet. Nach jeder Charge fahren sie die Anlage wieder herunter, um sie neu einzustellen.



< **Laufende Überwachung** Lläuft die Anlage, überwachen die Berufsleute sie. Sie füllen Materialien nach und nehmen bei Bedarf Korrekturen im Produktionsprozess vor.



^ **Qualitätskontrolle** Entspricht das Produkt den strengen Anforderungen? Zum Produktionsprozess gehören regelmässige Qualitätskontrollen.



^ **Anlage reparieren und warten** Bei Störungen beheben die Berufsleute diese oder bieten den Mechaniker, die Mechanikerin auf. Sie übernehmen zudem die Reinigung und Wartung der Anlage.

^ **Schichtwechsel** Am Ende der Schicht übergeben die Berufsleute die Anlage an die Kollegin oder den Kollegen. Sie besprechen den Auftrag und allfällige Störungen.



^ **Hygiene und Sicherheit beachten** Üblich sind Schutzkleidungsstücke wie Mundschutz, Haube und Handschuhe. Die Hygienestandards sind je nach Branche unterschiedlich.

Arbeitsmarkt

Jedes Jahr schliessen etwa 155 Jugendliche (und auch Erwachsene) ihre berufliche Grundbildung als Anlagenführer oder Anlagenführerin EFZ ab. Es gibt ausreichend Lehrstellen, ebenso wie offene Stellen für gelernte Berufsleute. Die Schweiz hat immer noch einen grossen Industrie-sektor. Auch wenn viele industrielle Produktionen in den letzten Jahren ins Ausland ausgelagert wurden, findet nun ein Umdenken statt: Die Produktion in der Schweiz gewinnt wieder an Bedeutung. Fachkräfte sind in der Industrie sehr gesucht: Anlagenführer/innen haben deshalb sichere Arbeitsplätze.

Zahlreiche Entwicklungsmöglichkeiten

Weitere Chancen eröffnen sich mit einer Weiterbildung, zum Beispiel als Prozessfachfrau/-fachmann BP. Firmeninterne Fortbildungen sowie Kurse von Berufsfachschulen oder des Berufsverbands sind weitere Möglichkeiten. Trotz der technologischen Weiterentwicklung von Anlagen braucht es auch in Zukunft Fachleute, die sie bedienen können. Arbeitsbedingungen wie zum Beispiel die Arbeitszeiten und Löhne sind in einem Gesamtarbeitsvertrag (GAV) geregelt.

✓ Die Berufsleute können schnell mehr Verantwortung übernehmen.



Weiterbildung

Einige Möglichkeiten nach dem EFZ:

Spezialisierung und Kurse: Teamverantwortliche/r, Bereichsleiter/in, Betriebsleiter/in
Berufsprüfung BP mit eidg. Fachausweis: Logistiker/in (Fachrichtung Produktion), Logistikfachmann/-fachfrau, Automatikfachmann/-fachfrau, Prozessfachmann/-fachfrau, Produktionsfachmann/-fachfrau

Höhere Fachschule HF: Studiengänge in verwandten Fachbereichen, z. B. dipl. Maschinenbautechniker/in, dipl. Prozesstechniker/in, dipl. Systemtechniker/in

Fachhochschule: Studiengänge in verwandten Fachbereichen, z. B. Bachelor of Science in Systemtechnik, Bachelor of Science in Maschinentechnik



Logistiker, Logistikerin BP Produktion

Diese Berufsleute sind Spezialistinnen und Spezialisten für die Logistikprozesse eines Unternehmens. Sie bestellen und beschaffen Waren. Sie vereinfachen die Auslieferung und den Transport der Produkte - und planen die Produktion. Und sie kümmern sich darum, dass die nötigen Arbeitskräfte, Finanzen und Geräte vorhanden sind. Sie wirken ausserdem bei der Inbetriebnahme neuer Anlagen mit.



Prozesstechniker, Prozesstechnikerin HF

Diese Berufsleute analysieren und optimieren bestehende Arbeitsprozesse, entwickeln bei Bedarf neue und leiten deren Umsetzung an. Sie stellen Produktionspläne auf, finden bessere Organisationsformen, optimieren die Abläufe in der Herstellung, passen die Arbeitsplätze an neue Abläufe an und schulen Mitarbeitende. Neben den Kosten denken sie auch an Einkauf, Verkauf, Marketing und Kundenfreundlichkeit.

Mehr Informationen

www.berufsberatung.ch, für alle Fragen rund um Lehrstellen, Berufe, Aus- und Weiterbildungen

www.foma-oma.ch, Vereinigung für die Ausbildung von Anlagenführern/Anlagenführerinnen

www.berufsberatung.ch/lohn, alles zum Thema Lohn

Impressum

1. Auflage 2023
© 2023 SDBB, Bern. Alle Rechte vorbehalten.
ISBN 978-3-03753-223-2

Herausgeber:

Schweizerisches Dienstleistungszentrum Berufsbildung | Berufs-, Studien- und Laufbahnberatung SDBB
SDBB Verlag, www.sdbb.ch, verlag@sdbb.ch.
Das SDBB ist eine Institution der EDK.

Recherche und Texte: Tanja Seufert, Zürich

Fachlektorat: Lea Oberholzer, Christian Hodler, FOMA **Fotos:** Frederic Meyer, Zürich **Grafik:** Eclipse Studios, Schaffhausen **Realisierung:** Roland Müller, SDBB **Druck:** Haller + Jenzer, Burgdorf

Vertrieb, Kundendienst:

SDBB Vertrieb, Industriestrasse 1, 3052 Zollikofen
Telefon 0848 999 001, vertrieb@sdbb.ch,
www.shop.sdbb.ch

Artikel-Nr.:

FE1-3204 (Einzelex.), FB1-3204 (Bund à 50 Ex.)

Wir danken allen beteiligten Personen und Firmen ganz herzlich für ihre Mitarbeit. Mit Unterstützung des SBFJ.