



MASTER-STUDIUM

INDUSTRIAL ENGINEERING & BUSINESS

Technisches, wirtschaftliches und rechtliches Rüstzeug für die zukünftigen Gestalter*innen der Wirtschaft.

Das Master-Studium „Industrial Engineering & Business“ mit internationaler Ausbildung setzt auf Breite. Studierende beschäftigen sich mit Maschinenbau und Werkstoffkunde ebenso wie mit Betriebswirtschaftslehre, Finanzierung und Management. Ziel ist es, am Puls der Zeit in Sachen Digitalisierung und digitalisierter Industrie zu bleiben und durchaus auch unternehmerische Innovationsprozesse anzustoßen. Absolvent*innen sind darauf vorbereitet, Managementfunktionen zu übernehmen.

DAUER: 4 SEMESTER	ABSCHLUSS: MASTER OF SCIENCE IN ENGINEERING	
SPRACHE: DEUTSCH	PLÄTZE: 60	ORGANISATIONSFORM: ABENDFORM
KOSTEN: 363,36 EURO STUDIENBEITRAG PRO SEMESTER + 25,20 EURO ÖH-BEITRAG € 3.000 Studienbeitrag für Studierende aus Drittstaaten		

**CHANGE
OUR
TOMORROW**



„Das Studium ist praxisnah ausgerichtet. Zahlreiche Lektor*innen sind in der Wirtschaft tätig und lehren aktuellste Themen.“

Ali Aburaia, Studiengangsleiter



1. SEMESTER	ECTS
Grundlagen des Maschinen- und Anlagenbaus	5.00
Elemente des Maschinen- und Anlagenbaus	
Produktionsverfahren	5.00
Produktionsverfahren und -systeme	
Produktionsstrukturen	5.00
Produktionsstrukturen und -design	
Unternehmensanalyse	5.00
International Finance	
Unternehmensanalyse und -bewertung	
Führung und Recht	5.00
Coaching als Führungsinstrument	
International Law	
Digitalisierung	5.00
Digital Transformation	
Industrie 4.0	

2. SEMESTER	ECTS
Energie- und Umwelttechnik	5.00
Arbeits- und Kraftmaschinen	
Energie- und Umwelttechnik	
Spezialisierung 1	5.00
Auslandsaufenthalt 1	
Innovationsduathlon	
Moderne Werkstoffe und deren Selektion	
Statistische Datenanalyse und Modellierung	
Virtuelle Produktentwicklung	
Produktionsplanung und -management	5.00
Produktionsmanagement	
Produktionsplanung	
Internationales Management	5.00
Geschäftsmodellentwicklung und Startup Management	
Internationales Marketing und Product Management	

Digital Leadership	5.00
Private Equity / Mergers & Acquisitions	5.00

3. SEMESTER	ECTS
Masterprojekt „Product Lifecycle Management“	5.00
Product Lifecycle Management	
Nachhaltigkeit und Globale Wirtschaft	5.00
Globalisierung und Außenwirtschaft	
Umweltmanagement	
Digital Enterprise Resource Planning & UX	5.00
Enterprise Resource Planning	
Managerial Economics and Operations Research	
Smart Manufacturing	5.00
Internationales Patent- und Lizenzrecht	
Smart Manufacturing	
Spezialisierung 2	5.00
Auslandsaufenthalt 2	
Intercultural Analysis	
Kritisches Denken und Argumentieren	
Public Affairs & Lobbying	
Quantum Technologies	
Sicherheit und Gesundheit im Betrieb	
Verteilte Produktion & Globale Logistik	
Diplomand*innenseminar 1	5.00
Master Thesis und wissenschaftl. Arbeit	
Professional Writing Skills	

4. SEMESTER	ECTS
Master Thesis	30.00
Masterarbeit	
Seminararbeit	

BERUFAUSSICHTEN

Absolvent*innen des Studiums „Industrial Engineering & Business“ eröffnet sich aufgrund ihrer interdisziplinären Ausbildung ein breites Spektrum an Einsatzfeldern. Das größte Betätigungsfeld bietet sich in der Industrie, aber auch in den anderen Sektoren besteht Nachfrage nach international ausgerichteten und wirtschaftlich ausgebildeten Ingenieur*innen mit Vernetzungskompetenz. Typische Aufgaben umfassen die Produktentwicklung und -verbesserung unter Einsatz neuester Technologien und Werkstoffe, die Steuerung und Optimierung von Produktionsabläufen, die Gestaltung betrieblicher Netzwerke sowie das strategische Management.

