



ZERSPANUNGSMECHANIKER (W/M)

1. Ausbildungsjahr

Grundlehrgang Metallbearbeitung

Folgende Fertigkeiten werden vermittelt: Vorgehensweise beim Feilen, Sägen, Bohren, Gewindeschneiden und Reiben. Erlernen des Biegens von Blechen und Grundkurs an einer konventionellen Dreh- und Fräsmaschine

Qualitätssicherung

Umgang mit diversen Messmitteln, Erklärung von unterschiedlichen Prüfverfahren, Kontrolle von Norm- und Kaufteilen im Wareneingang, Sammeln von Erfahrungen zur Produktsauberkeit im Bauteilsauberkeitslabor.

Konstruktionsbüro

Darstellen von Zeichnungen in 3 Ansichten, Kennenlernen der Normierung von Zeichnungen inkl. Bemaßung von Zeichnungen, Umgang mit 3D-Zeichenprogramm Inventor.

Salzbad-Härterei

Vertraut machen mit unterschiedlichen Härteverfahren (Einsatzhärten, Badnitrieren, Vergüten, Anlassen, uvm.), Vorbereiten von Bauteilen zum Härten (Aufdrahten, Aufkohlen von Bauteilen), Erlangen von Kenntnissen in der Härteprüfung.

Gas-Härterei

Erweiterung bereits erworbenen Know-hows bezüglich Härte- und Härteprüfverfahren.

Montage

Vertraut machen mit verschiedenen Montagegruppen in unterschiedlichen Zeitintervallen. Montieren von Baugruppen & Hydraulikventilen nach technischer Zeichnung.

Dreherei

Erlangen von Kenntnissen an einer konventionellen Drehmaschine (Aufbaukurs), Bearbeiten von Projekten.

Fräserie

Erwerb von Kenntnissen an einer konventionellen Fräsmaschine (Aufbaukurs), Bearbeiten von Projekten

2. Ausbildungsjahr

Festlegung der Fachrichtung für den Zerspanungsmechaniker

Am Anfang des 2. Lehrjahres wird entschieden in welchem Bereich sich der Auszubildende spezialisiert (Drehen, Fräsen oder Schleifen).

Dreherei

Aufbau weiterer Kenntnisse an einer konventionellen Drehmaschine.

Fräserie

Erweiterung der Erfahrungen an einer konventionellen Fräsmaschine.

Pneumatik-, E-Pneumatik und SPS-Grundkurs

Vertraut machen mit der Funktionsweise einer pneumatischen Steuerung, Kennenlernen von unterschiedlichen Pneumatik-Ventilen und ihrer Funktionen, Erarbeiten und Einrichten von E-Pneumatik Schaltungen, Aneignen von Grundkenntnissen der Elektrotechnik. Aufbauen von Schaltungen mit einer SPS (Speicher-Programmierbare Steuerung).

Prüfungsvorbereitung auf die Abschlussprüfung Teil 1

Der Auszubildende wird noch einmal alle Fertigungsverfahren (Bohren, Gewinde schneiden, konventionelles Drehen, konventionelles Fräsen) wiederholen und vertiefen, es werden Musterprüfungen nach Prüfungsbedingungen durchgeführt.

Fachabteilung Bearbeitungszentrum (BAZ) oder CNC-Dreherei

Kennenlernen von CNC BAZs oder CNC Drehautomaten, Voreinrichten von Werkzeugen an Einstellmaschinen, Einfahren von CNC-Programmen an den Maschinen, Vornehmen kleinerer Programmänderungen, wenn nötig, Durchführen geringfügiger Wartungsarbeiten an den Maschinen, Einrichten der Maschinen für Fertigungsaufträge, Kontrollieren gefertigter Bauteile.



ZERSPANUNGSMECHANIKER (W/M)

3. Ausbildungsjahr

Fachabteilung Bearbeitungszentrum (BAZ) oder CNC-Dreherei

Festigung der bislang erworbenen Kenntnisse an CNC-Fräsmaschinen, BAZs oder CNC-Drehautomaten, Voreinrichten von Werkzeugen an Einstellmaschinen, Einfahren von CNC-Programmen an den Maschinen, Vornehmen kleinerer Programmänderungen, wenn nötig, Durchführen kleinerer Wartungsarbeiten an den Maschinen, Einrichten der Maschinen für Fertigungsaufträge, Kontrollieren gefertigter Bauteile.

Robotik

Die Auszubildenden lernen in Teams die Steuerung und Programmierung anhand eines Schulungsroboters kennen.

3D-Drucken

Schwerpunkt: additive Fertigung. Dabei werden die Einzelteile eines Modells vermessen, technisch gezeichnet, gedruckt und zum Abschluss montiert.

4. Ausbildungsjahr

Fachabteilung Bearbeitungszentrum (BAZ) oder CNC-Dreherei

Fortführung der Kenntnisse aus dem 3. Lehrjahr in den genannten Fachabteilungen. Wiederholen und Vertiefen des Erlernten, Verinnerlichen von Abwicklungsprozessen im Betrieb.

Abschlussprüfung Teil 2 Betrieblicher Auftrag (BA)

Der Auszubildende bereitet sich in dieser Zeit auf sein endgültiges Arbeitsumfeld vor. Darüber hinaus wird auch dem „Betrieblichen Auftrag“ in dieser Zeit nachgegangen. Der Aufwand beträgt im eigenen Betrieb allerdings nur noch ca. 15 Std. Die Dokumentation des BAs wird dem Prüfungsausschuss vorgelegt. Im Anschluss findet dann die eigentliche Abschlussprüfung Teil 2, das Fachgespräch, statt.

DU HAST INTERESSE?

Wenn auch du Teil einer spannenden Erfolgsgeschichte werden möchtest und deine Zukunft in einem hochtechnologischen Umfeld siehst, dann sende deine Bewerbung gerne direkt an Ausbildung@buchholz-hydraulik.de.



Olaf Reinhold, Ausbildungsleiter



Jendrik Vieg, stv. Ausbildungsleiter