

UNTERWEISUNGSPLAN

für einen Lehrgang der überbetrieblichen beruflichen Bildung zur Anpassung an die technische Entwicklung im

FEINWERKMECHANIKER-HANDWERK

Feinwerkmechaniker/in SW Maschinenbau (12160-01)
Feinwerkmechaniker/in SW Werkzeugbau (12160-02)
Feinwerkmechaniker/in SW Feinmechanik (12160-03)
Feinwerkmechaniker/in SW Zerspanungstechnik (12160-04)

MASCHINEN- UND ANLAGENFÜHRER

Maschinen- und Anlagenführer/in (32400-00)

ZERSPANUNGSMECHANIKER

Zerspanungsmechaniker/in (32370-00)

BÜCHSENMACHERHANDWERK

Büchsenmacher/in (12220-00)*
Büchsenmacher/in (12221-00)

1 Thema der Unterweisung

Programmieren und spanen auf numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen

2 Allgemeine Angaben

Lehrgangsdauer: 2 Arbeitswochen
Teilnahme: Auszubildende ab 2. Ausbildungsjahr
Teilnahmezahl: 6 - 12 Auszubildende je Lehrgang
Durchführung: Obligatorisch
fakultatives Angebot für Büchsenmacher/innen
*) Übergangsfrist bis 31.12.2012

3 INHALT

Zeitanteil

3.1 Programmieren von numerisch gesteuerten Maschinen 25 %

Datenein- und Datenausgabegeräte sowie Datenträger handhaben

Rechnerunterstützte Techniken zur Programmierung anwenden

3.2 **Maschinelles Bearbeiten auf Werkzeugmaschinen** 75 %

Maschinenwerte einstellen

Spannmittel anwenden

Werkzeuge einrichten

Bohrungen bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit von R_z 16 μm und Maßgenauigkeit von IT 7 herstellen

Werkstücke bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit von R_z 16 μm und Maßgenauigkeit von IT 7 durch Drehen und Fräsen auf numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen bearbeiten

Teilungen an Werkstücken herstellen

100 %

Integrative Bestandteile

Im Zusammenhang mit der Durchführung des Lehrgangs zusätzlich zu vermittelnde Kenntnisse und Fertigkeiten:

Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit

- Berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden

Umweltschutz

- Für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden
- Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen

Betriebliche, technische und kundenorientierte Kommunikation

- Informationen beschaffen und bewerten
- Transfer von Daten mit IuK-Techniken
- Zeichnungen lesen und anwenden
- Normen, insbesondere Toleranznormen und Oberflächennormen anwenden
- Technische Unterlagen, insbesondere Betriebsanleitungen, Stücklisten, Tabellen und Diagramme lesen und anwenden

Planen und Steuern von Arbeitsabläufen; Kontrollieren und Beurteilen der Arbeitsergebnisse

- Arbeitsschritte und -abläufe nach funktionalen, organisatorischen, fertigungstechnischen und wirtschaftlichen Kriterien festlegen und sicherstellen
- Material, Werkzeuge und Hilfsmittel auftragsbezogen bereitstellen
- Arbeitsplatz unter Berücksichtigung des Arbeitsauftrages vorbereiten
- Arbeitsergebnisse kontrollieren, beurteilen, protokollieren
- Arbeitsergebnisse vorstellen und präsentieren

Qualitätsmanagement

- Prüfverfahren und Prüfmittel anforderungsbezogen anwenden

Prüfen und Messen

- Messen von systematischen und zufälligen Messfehlern
- Formgenauigkeit von Werkstücken prüfen

Instandhalten und Warten von Betriebsmittel

- Betriebsmittel reinigen, pflegen