

Berufsbild

Kurzcharakteristik des Bildungsganges

Die Ausbildungsordnung und der KMK-Rahmenlehrplan wurden im Rahmen der Neuordnung der industriellen Metallberufe im Jahr 2004 überarbeitet. Der Beruf ist dem Berufsfeld Metalltechnik zugeordnet.

Der **Einsatz** von Werkzeugmechanikern/Werkzeugmechanikerinnen erfolgt vorrangig in Unternehmen der metallverarbeitenden Industrie bei der Herstellung, Montage, Inbetriebnahme, Änderung und Instandhaltung von Werkzeugen, Vorrichtungen und Lehren.

Typische **berufliche Handlungsabläufe** sind:

- die Herstellung von Präzisionsteilen durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren
- Programmieren und Einrichten numerisch gesteuerter Maschinen, Geräte oder Anlagen
- Montieren und Demontieren von Bauteilen und Baugruppen
- Prüfen von Werkstücken und Werkzeugen
- Inbetriebnehmen und Erproben von Werkzeugen
- Wartungsarbeiten, Fehlersuche, Instandsetzung von Werkzeugen, Vorrichtungen und Lehren sowie der zugehörigen Steuerungs- und Regeleinrichtungen
- Nutzen und Beachten von Normen, Bestimmungen, Datenblättern, Betriebsanleitungen zur Sicherung der Prozess- und Produktqualität
- Optimieren betrieblicher Arbeitsabläufe

In der **betrieblichen Praxis** werden die Auszubildenden mindestens in einem der folgenden **Einsatzgebiete** ausgebildet:

- **Stanztechnik**
- **Formentechnik**
- **Vorrichtungstechnik**
- **Instrumentaltechnik**

Zugangsbedingungen

Um eine Lehrausbildung aufnehmen zu können, ist mindestens der **Hauptschulabschluss** der Mittelschule notwendig. Der Werkzeugmechaniker ist ein Beruf der dualen Ausbildung. **Bewerbungen** sind an Unternehmen der Region zu richten, die dann die Lehrverträge abschließen.

Ablauf der Ausbildung

Die Ausbildung erfolgt im dualen System im Turnus mit 2 Wochen Berufsschulunterricht und 4 Wochen praktischer Ausbildung im Betrieb. Eine Berufsschulwoche umfasst 26 Wochenstunden fachtheoretischen und 10 Wochenstunden allgemein bildenden Unterricht. Insgesamt dauert die Lehrausbildung 3,5 Jahre.

Sie gliedert sich in

- Grundstufe (1. Lehrjahr)
- Fachstufe I (2. Lehrjahr)
- Fachstufe II (3./ 4. Lehrjahr – Berufliche Spezialisierung)

Der Teil 1 der gestreckten Abschlussprüfung findet im Frühjahr des 2. Lehrjahres statt und der Teil 2 der Abschlussprüfung im 4. Lehrjahr erfolgt durch die Prüfungskommission der Industrie- und Handelskammer. Die Abschlüsse werden bundesweit anerkannt.

Bildungsinhalt

Im Rahmen der theoretischen Berufsausbildung erhalten die Werkzeugmechanikerinnen und Werkzeugmechaniker an unserem Berufsschulzentrum eine Grundlagenausbildung in all-gemein bildenden Fächern. Der berufsbezogene Unterricht ist nach Lernfeldern gegliedert, die für 4 Metallberufe gleich sind. Im 2. bis 4. Lehrjahr erfolgt eine berufliche Spezialisierung in Fachklassen. Besonderes Anliegen des berufsbezogenen Unterrichts ist es, die praktische Berufsausbildung und das berufliche Handeln zu unterstützen. Die Lernfelder enthalten Lehrgebiete zur Fertigung von Werkzeugen, zur Wartung technischer Systeme, zur Planung und Inbetriebnahme von pneumatischen, elektro-pneumatischen und hydraulischen Steuerungen. Weitere Lernfelder ermöglichen die Vermittlung einer tiefgründigen CNC- und CAD-Ausbildung, um in der Praxis an modernen Maschinen und Anlagen arbeiten zu können. Um anwendungsbezogen unterrichten zu können, werden 25% der berufsbezogenen Unterrichtsstunden für den gerätegestützten Unterricht verwendet. Dieser Unterricht wird in geteilten Klassen durchgeführt.

Stundentafel – Gesamtstunden pro Woche = 36 (Stand März 2006)

Nr.	Handlungsbereich	1. Jahr	2. Jahr	3. Jahr	4. Jahr
1	Fertigen von Bauelementen mit handgeführten Werkzeugen	80			
2	Fertigen von Bauelementen mit Maschinen	80			
3	Herstellen von einfachen Baugruppen	80			
4	Warten von technischen Systemen	80			
5	Formgeben von Bauelementen durch spanende Fertigung		60		
6	Herstellen technischer Teilsysteme des Werkzeugbaus		80		
7	Fertigen mit numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen		80		
8	Planen und Inbetriebnehmen steuerungstechnischer Systeme		60		
9	Herstellen von formgebenden Werkzeuoberflächen			60	
10	Fertigen von Bauelementen in der rechnergestützten Fertigung			60	
11	Herstellen der technischen Systeme des Werkzeugbaus			100	
12	Inbetriebnehmen und Instandhalten von technischen Systemen des Werkzeugbaus			60	
13	Planen und Fertigen ausgewählter technischer Systeme des Werkzeugbaus				80
14	Ändern und Anpassen ausgewählter technischer Systeme des Werkzeugbaus				60
	Summe (insgesamt 1020 Std.)	320	280	280	140

Weiterführende Bildungsgänge nach der Berufsausbildung

Einjährige Fachoberschule

In die einjährige Fachoberschule können Bewerber mit Realschulabschluss und einer erfolgreich abgeschlossenen Berufsausbildung eintreten und die **allgemeine Fachhochschulreife** erreichen.

Technikerausbildung

Nach einer erfolgreich abgeschlossenen Berufsausbildung und einer mindestens einjährigen Berufserfahrung (bei berufsbegleitender Ausbildung ist nur eine einhalbjährige betriebliche Tätigkeit nachzuweisen), haben Facharbeiter mit entsprechenden Leistungen die Möglichkeit, eine Fortbildung zum **Staatlich geprüften Techniker** zu absolvieren.

Auch diese Bildungsgänge werden an der Richard-Hartmann-Schule angeboten. Weiteres Informationsmaterial dazu ist erhältlich.

Informationen

Ausbildungsbeginn: entsprechend Schuljahresbeginn in Sachsen

Ausbildungskosten: Die Ausbildung ist kostenlos.
Lehrbücher werden als Leihexemplare zur Verfügung gestellt.
Festgelegte Arbeitsmaterialien wie z. B. Zeichenplatten, Arbeitshefte sind käuflich zu erwerben.

Bewerbungen: Bewerbungen sind an die Unternehmen zu richten!

Anfragen zur theoretischen Ausbildung sind zu richten an:

Richard-Hartmann-Schule
Berufliches Schulzentrum für Technik III
Annaberger Straße 186
09120 Chemnitz

Tel.: 0371/ 488 4900

Fax: 0371/ 488 4999

E-mail: info@rhs-chemnitz.de

Homepage: www.rhs-chemnitz.de