

1. Ausbildungsjahr:

<u>Lernfeld 1</u> 80 Std. Fertigen von Bauelementen mit handgeführten Werkzeugen	<u>Lernfeld 2</u> 80 Std. Fertigen von Bauelementen mit Maschinen	<u>Lernfeld 3</u> 80 Std. Herstellen von einfachen Baugruppen	<u>Lernfeld 4</u> 80 Std. Warten technischer Systeme
--	---	---	--

2. Ausbildungsjahr:

<u>Lernfeld 5</u> 60 Std. Formgeben von Bauelementen durch spanende Fertigung	<u>Lernfeld 6</u> 80 Std. Herstellen technischer Teilsysteme des Werkzeugbaus	<u>Lernfeld 7</u> 80 Std. Fertigen mit numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen	<u>Lernfeld 8</u> 60 Std. Planen und Inbetriebnehmen steuerungstechnischer Systeme
---	---	--	--

3. Ausbildungsjahr:

<u>Lernfeld 9</u> 60 Std. Herstellen von formgebenden Werkzeugoberflächen	<u>Lernfeld 10</u> 60 Std. Fertigen von Bauelementen in der rechnergestützten Fertigung	<u>Lernfeld 11</u> 100 Std. Herstellen der technischen Systeme des Werkzeugbaus	<u>Lernfeld 12</u> 60 Std. Inbetriebnehmen und Instandhalten von technischen Systemen des Werkzeugbaus
---	---	---	--

4. Ausbildungsjahr:

<u>Lernfeld 13</u> 80 Std. Planen und Fertigen technischer Systeme des Werkzeugbaus	<u>Lernfeld 14</u> 60 Std. Ändern und Anpassen technischer Systeme des Werkzeugbaus
---	---



**Sie haben eine Frage?
Sie möchten eine Beratung?
Sie möchten uns etwas mitteilen?**

Kontakt:

Montag bis Freitag von 07:30 bis 13:30 Uhr
Donnerstag von 14:30 bis 17:00 Uhr

Berufsbildende Schulen Münden
Auefeld 8
34346 Hann. Münden

Sekretariat / Schülerbüro
Telefon: 05541 90378-0
Telefax: 05541 90378-44

Fachbereichsleitung Wirtschaft und Verwaltung
Frau Frank; Telefon: 05541 90378-36

Fachbereichsleitung Technik
Herr Schneider; Telefon: 05541 90378-13

Fachbereichsleitung Pflege-Therapie-Hauswirtschaft
Frau Wimar; Telefon: 05541 90378-37

E-Mail: info@bbs-muenden.de
Internet: www.bbs-muenden.de



Werkzeug- mechaniker/in



Allgemeine Information über die Schulform:

Was ist neu?

In dem modernisierten Ausbildungsberuf ist die Strukturkonzeption in Form von Fachrichtungen (Stanz- und Umformtechnik, Instrumententechnik etc.) zugunsten einer größeren Einsatzbreite der Absolventen und Absolventinnen - von der Formentechnik über die Instrumententechnik und Stanztechnik bis zur Vorrichtungstechnik - aufgegeben worden. Die zukünftige Berufsbefähigung zeichnet sich durch eine breite Aufgabenintegration und weitreichende Selbstorganisation aus. Hierzu gehören die Prozessorientierung, verantwortliches Handeln im Rahmen des betrieblichen Qualitätsmanagements, mehr eigenverantwortliche Dispositions- und Terminverantwortung, Kundenorientierung (insbesondere mit internen Kunden) sowie das Anwenden englischer Fachbegriffe in der Kommunikation.

Wie alle anderen modernisierten "industriellen Metallberufe" hat auch der Werkzeugmechaniker / die Werkzeugmechanikerin 50 % gemeinsame Qualifikationen (Kernqualifikationen) mit den anderen industriellen Metall-Ausbildungsberufen sowie 50 % berufsspezifische Fachqualifikationen.

- seine Ausrichtung an den Geschäftsprozessen des Einsatzgebietes des Ausbildungsbetriebes,
- eine zeitliche Gliederung (Zeitraumen), die die Verknüpfung von Kern- und Fachqualifikationen mit dem Einsatzgebiet verdeutlicht,
- eine "Gestreckte Abschlussprüfung", d. h. keine Zwischenprüfung, stattdessen einen vorgezogenen ersten Teil der Abschlussprüfung.

Die neue Abschlussprüfung

Die Zwischen- und Abschlussprüfung wurden grundlegend verändert und dem heutigen Standard angepasst. Der Teil I (ehemalige Zwischenprüfung) besteht aus der Ausführung einer komplexen Arbeitsaufgabe, die situative Gesprächsphasen und schriftliche Aufgabenstellungen beinhaltet und trägt mit 40% zum Ergebnis der Abschlussprüfung bei.

Die Abschlussprüfung Teil II, besteht aus den Prüfungsbereichen Arbeitsauftrag, Auftrags- und Funktionsanalyse, Fertigungstechnik sowie Wirtschaft und Sozialkunde. Dabei kann der Arbeitsauftrag sowohl als "betrieblicher Auftrag" als auch als überregional erstellte praktische Aufgabe durchgeführt werden.

In beiden Fällen muss der Prüfling durch das dazugehörige Fachgespräch prozessrelevante Kompetenzen in

Bezug zur Durchführung der praktischen Aufgabe nachweisen.

Anstatt der ehemals fachsystematisch gegliederten schriftlichen Prüfung soll der Prüfling nun anwendungsbezogene, fachübergreifende Problemstellungen bearbeiten.

Im Prüfungsbereich Auftrags und Funktionsanalyse soll er zeigen, dass er die Funktion eines technischen Systems beschreiben und im Prüfungsbereich Fertigungstechnik geeignete Fertigungsverfahren zur Herstellung von Bauteilen und Baugruppen auswählen, die Auswahl begründen und Methoden zur Qualitätssicherung darstellen und planen kann.

Handlungsorientierte Lernfelder - Lernsituationen

Auch im Rahmenlehrplan für den Berufsschulunterricht wurde die Fächersystematik zugunsten handlungsorientierter Lernfelder aufgegeben. Zu den einzelnen Themenbereichen werden in Unterrichtsprojekten Lernsituationen geschaffen, die weitgehend der betrieblichen Realität entsprechen sollen.

Handlungsbereiche des Werkzeugmechanikers

Werkzeugmechaniker/Werkzeugmechanikerinnen arbeiten vorwiegend in Industriebetrieben in den Einsatzgebieten Formentechnik, Instrumententechnik, Stanztechnik oder Vorrichtungstechnik. Sie sind insbesondere in der industriellen Serienfertigung von Produkten aus Kunststoffen und Metallen tätig, sowie in der Herstellung von Instrumenten für die operative Medizintechnik.

Ausbildungsbetriebe

in unserer Region sind u.a.

- Mündener Gummiwerke, Hann. Münden
- WMU (Weser-Metall-Umformtechnik) (HW), Hann. Münden
- Metallumform, Hann. Münden
- Gg. Musmann & Söhne GmbH, Hann. Münden
- Stanzerei u. Werkzeugbau Hild, Scheden
- Novelis, Göttingen
- Sartorius Plastics GmbH, Göttingen
- Kaschke KG, Göttingen
- PEGUFORM, Göttingen
- Formenbau Bohl (HW), Staufenberg
- Otto Bock HealthCare, Duderstadt

(HW – dem Handwerk zugeordnete Betriebe, Ausbildungsberuf lautet – Feinwerkmechaniker/in im Werkzeugbau)

Berufliche Qualifikationen

Werkzeugmechaniker/Werkzeugmechanikerinnen

- planen und steuern Arbeitsabläufe, arbeiten im Team, kontrollieren, beurteilen und dokumentieren,

- Arbeitsergebnisse und wenden Methoden der Qualitätssicherung an,
- fertigen mit Werkzeugen und Maschinen Einzelteile aus unterschiedlichen Werkstoffen,
- programmieren und bedienen Maschinen mit numerischer Steuerung,
- stellen insbesondere Spritzguss-, Press- und Prägeformen sowie Stanz- und Umformwerkzeuge her,
- erstellen Vorrichtungen und Betriebsmittel zur Unterstützung bzw. zum Aufbau von industriellen Fertigungseinrichtungen,
- fügen Bauteile und Baugruppen zu Werkzeugen, Instrumenten, Vorrichtungen oder Formen,
- stellen Formflächen mit Feinbearbeitungsverfahren her,
- führen Instandhaltungsmaßnahmen durch,
- prüfen und optimieren Funktionen und Abläufe hinsichtlich Quantität und Qualität,
- wenden technische Unterlagen an und nutzen Informations- und Kommunikationssysteme auch in englischer Sprache.

Inhalte der Berufsausbildung

Gegenstand der Berufsausbildung sind mindestens die folgenden Qualifikationen:

- Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes,
- Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit,
- Umweltschutz
- Betriebliche und technische Kommunikation
- Planen und Organisieren der Arbeit, Bewerten der Arbeitsergebnisse,
- Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen,
- Herstellen von Bauteilen und Baugruppen,
- Warten von Betriebsmitteln
- Anwenden von Steuerungstechnik,
- Anschlagen, Sichern und Transportieren,
- Kundenorientierung,
- Anfertigen von Bauteilen mit unterschiedlichen Bearbeitungsverfahren,
- Montage und Demontage,
- Erprobung und Übergabe,
- Instandhaltung von Bauteilen und Baugruppen,
- Programmieren von Maschinen und Anlagen,
- Prüfen,
- Geschäftsprozesse und Qualitätsmanagement im Einsatzgebiet.

Anmeldung

bei Vertragsabschluss.

Stand: 01/2010