

Berufsprofil

Maschinenbediener breiten Profils; Maschinenführer für programmgesteuerte Maschinen

Bezeichnung in Landessprache:

Станочник широкого профиля, оператор станков с программным управлением

Land:



Georgien

Gültigkeit:

seit 01.01.1987

Bereich der beruflichen Bildung:

Doppelt qualifizierender Abschluss (Berufliche Erstausbildung und gleichzeitiger Erwerb einer Hochschulzugangsberechtigung)

Lernziele und Berufsbild:

Die Schüler/innen sollen nach ihrer Ausbildung folgende Kenntnisse, Fähigkeiten und Fertigkeiten erworben haben:

- Bearbeiten von Werkstücke an Dreh-, Fräs-, Bohr-, Kopier- und Nutenfräsmaschinen nach dem Gütegrad 8-11 (3.-4. Grad der Genauigkeit), an Schleifmaschinen unter Verwendung von Kühlflüssigkeit nach dem Gütegrad 8-10 (3. Grad der Genauigkeit);
- Gewinde schneiden mit einem Durchmesser von 2 mm bis 42 mm Durchgangsöffnung und bis zum Ansatz an Bohrmaschinen;
- Schneiden von Außen- und Innengewinden sowie von eingängigen, dreieckigen, rechteckigen und Trapezgewinden mit mehreren Meißeln;
- Fräsen von rechteckigen Flächen, von Außen- und Innenradiusflächen, von Abstufungen, von Schlitzten, von Rinnen, von eingängigen Gewinden, von Spiralen, von Zähnen eines Zahnrads und von Zahnplatten;

- Installation von komplexen Werkstücken an Winkelprofilen, von Prismen, von Hebevorrichtungen, von Einlagen, von Schraubstöcken, von verschiedenen Konstruktion an runden Drehtischen und an universellen Teilköpfen mit Justierung nach dem Indikator;
- Bohr-, Dreh-, Fräs- und Schleifmaschinen nachstellen;
- Hebe- und Transportgeräte vom Boden steuern;
- Anschlagern und Befestigen von Lasten zum Heben, Bewegen, Aufstellen und Lagern

Der Operator von programmgesteuerten Maschinen:

- führt den Prozess der Bearbeitung von einfachen Werkstücken nach dem Gütegrad 12-14 (5.-7. Grad der Genauigkeit) vom Steuerungspult an eingestellten programmgesteuerten Maschinen;
- installiert Vorrichtungen mit Justierung von Bezugspunkten gemäß den technologischen Anforderungen;
- installiert und befestigt Werkstücke und nimmt sie nach der Bearbeitung ab;

Zentrale Inhalte:

Fächer der Allgemeinbildung: 1920 Stunden

Die Auflistung der Fächer findet sich im angehängten Lehrplan.

Fächer der Berufsbildung: 540 Stunden

1. Fachtechnologie – 242 Stunden;
2. Toleranzen und technische Abmessungen – 38 Stunden;
3. Werkstoffe und Technologie des Maschinenbaus – 74 Stunden;
4. Elektrotechnik – 34 Stunden;

5. Automation der Produktion auf der Grundlage der elektronischen Rechentechnik – 38 Stunden;
6. Technisches Zeichnen – 80 Stunden;
7. Grundlagen der wirtschaftlichen Kenntnisse – 34 Stunden;

Hinweis: Ausführlichere Informationen zu den Inhalten der einzelnen Fächer finden sich im angehängten Lehrplan.

Praxisanteil und Ort:

Betriebliche Ausbildung: 2040 Stunden

Ausbildung in Ausbildungswerkstätten (erfolgt in der Bildungseinrichtung)

- Einführungsunterricht – 6 Stunden;
- Betriebsbesichtigung – 6 Stunden;
- Übungen zur Steuerung der Drehmaschine – 12 Stunden;
- Bearbeitung von äußeren, zylindrischen Flächen und Torsen – 36 Stunden;
- Bearbeitung von zylindrischen Öffnungen – 42 Stunden;
- Schneiden von Befestigungsgewinden – 24 Stunden;
- Komplexe Arbeiten (I) - 72 Stunden;
- Bearbeitung konischer Flächen – 54 Stunden;
- Bearbeitung von Formflächen – 30 Stunden;
- Veredelung von Oberflächen – 18 Stunden;
- Komplexe Arbeiten (II) – 36 Stunden;
- Übungen zur Steuerung der Fräsmaschinen – 12 Stunden;
- Fräsen von Planflächen, Abstufungen, Schlitzen, Rinnen und das Abschneiden von Metall – 90 Stunden;
- Fräsen unter Verwendung von Trennvorrichtungen – 78 Stunden;

- Komplexe Arbeiten (III) – 36 Stunden;
- Gewindeschneiden durch den Meißel – 42 Stunden;
- Bearbeitung von Werkstücken mit kompliziertem Aufbau an Dreh- und Fräsmaschinen – 72 Stunden;
- Komplexe Arbeiten (IV) – 36 Stunden;
- Schleifen von äußeren zylindrischen und konischen Flächen – 48 Stunden;
- Schleifen von Öffnungen – 30 Stunden;
- Schleifen von Planflächen – 36 Stunden;
- Komplexe Arbeiten (V) – 36 Stunden;
- Arbeit an Radius-Bohrmaschinen – 30 Stunden;
- Arbeit an programmgesteuerten Maschinen – 60 Stunden;
- Komplexe Arbeiten (VI) – 36 Stunden;
- Prüfarbeiten - 24 Stunden.

Ausbildung im Betrieb: 954 Stunden

- Kennenlernen des Unternehmens– 6 Stunden;
- Arbeit an Metallschneidemaschinen – 288 Stunden;
- Prüfarbeiten - 12 Stunden;
- Ausführung von betrieblichen Arbeiten eines Maschinenbedieners breiten Profils der 3. Qualifikationsstufe und des Operators von programmgesteuerten Maschinen der 2. Qualifikationsstufe – 180 Stunden;
- Betriebspraktikum vor dem Abschluss, das auf den Arbeitsplätzen im Betrieb absolviert wird – 468 Stunden;

Abschluss-Qualifikationsprüfungen – 36 Stunden.

Ausbildungsdauer:

3 Jahr(e) 0 Monat(e)

Anmerkung zur Ausbildungsdauer:

Die Ausbildung mit einem unvollständigen mittleren Schulabschluss betrug 3 Jahre;

Die Ausbildung mit einem vollständigen mittleren Schulabschluss betrug 1 Jahr.

Ausbildungsregelung im Original:

[sow_maschinenbediener_1987_ru_2](#) 4.70 MB

Art der Ausbildungsregelung im Original:

Lehrplan und Lehrprogramme

Übersetzte Ausbildungsregelung:

[sow_maschinenbetdiener_1987_de_2](#) 127.02 KB

Angaben zur Übersetzung:

Bundesinstitut für Berufsbildung (BIBB) durch vereidigten Übersetzer.

Landeseigene Berufskennung:

Code 1-103: Verzeichnis von Arbeitsberufen: Die wichtigsten Produktionen der UdSSR (1983)