

Berufsprofil

Bediener von Zerspanungsmaschinen (Stufe 4)

Bezeichnung in Landessprache:

Metalllõikepäinkidel töötaja, tase 4

Land:



Estland

Übersetzungsvarianten:

Machine tool operator, level 4

Gültigkeit:

16.09.2014 bis 15.09.2019

Bereich der beruflichen Bildung:

Berufliche Erstausbildung

Lernziele und Berufsbild:

Bediener von Zerspanungsmaschinen sind vorwiegend in Unternehmen für Maschinenbau tätig, die sich mit Metallbearbeitung in Bereichen Drehen oder Fräsen von Metallen beschäftigen.

Die Arbeiten finden abhängig von der fachlichen Ausbildung an Dreh- oder Fräsmaschinen statt, an denen Werkstücke nach Zeichnungen und Programmen bearbeitet werden. Die Hauptaufgaben des Bedieners von Zerspanungsmaschine sind Bearbeitung, Gewindeschneiden und Bohren verschiedener Oberflächenformen sowohl mit konventionellen Verfahren als auch an den CNC-Maschinen.

Bediener von Zerspanungsmaschinen stellen die Maschinen entsprechend der spezifizierten technischen Dokumentation ein oder arbeiten an voreingestellten Werkzeugmaschinen. Sie garantieren die Qualität des zu bearbeitenden Werkstücks.

Bediener von Zerspanungsmaschine können sich in zwei Bereichen spezialisieren:

- a) Fräser
- b) Dreher

Spezialisierungen beinhalten die notwendigen Fähigkeiten und Kenntnisse sowohl für konventionelle als auch CNC-Werkzeugmaschinen. Die Hauptaufgabe eines Fräzers ist

die Herstellung von Einzelteilen durch Bearbeitung von Oberflächen, Öffnungen, Stufen und Nuten auf einer Fräsmaschine. Die Hauptaufgabe eines Drehers besteht überwiegend in der Herstellung rotierender Bauteile: Bearbeitung und Gewindeschneiden von Oberflächen, Stufen, Öffnungen und Nuten.

Arbeitsbereiche:

- A.2.1 Vorbereitung des Arbeitsprozesses
- 2.1.1 Sichten von Zeichnungen und Dokumenten
- 2.1.2 Aufgabenadäquate Einrichtung eines Arbeitsplatzes
- 2.1.3 Prüfung der Funktionstüchtigkeit der Maschine
- 2.1.4 Prüfung der Normkonformität von Werkstücken
- A.2.2 Durchführung regelmäßiger Wartungsarbeiten
- 2.2.1 Regelmäßige Wartungs- und Reinigungsarbeiten
- 2.2.2 Registrierung von technischen Problemen

Arbeitsbereiche in der Spezialisierung:

- A.2.3 Bearbeitung von Werkstücken auf einer konventionellen und einer CNC-Fräsmaschine
- 2.3.1 Einstellung einer konventionellen Fräsmaschine zur Herstellung von Werkstücken
- 2.3.2 Herstellung von Werkstücken auf einer konventionellen Fräsmaschine
- 2.3.3 Einstellung und Vorbereitung einer CNC-Fräsmaschine für den Betrieb
- 2.3.4 Herstellung von Werkstücken auf einer CNC-Fräsmaschine
- 2.3.5 Weiterverarbeitung und Lagerung von Werkstücken im Rahmen eigenes Arbeitsplatzes
- A.2.4 Bearbeitung von Werkstücken auf einer konventionellen und einer CNC-Drehmaschine
- 2.4.1 Einstellung und Vorbereitung einer CNC-Drehmaschine
- 2.4.2 Herstellung von Werkstücken auf einer konventionellen Drehmaschine
- 2.4.3 Einstellung und Vorbereitung einer CNC-Drehmaschine für den Betrieb
- 2.4.4 Herstellung von Werkstücken auf einer CNC-Drehmaschine
- 2.4.5 Weiterverarbeitung und Lagerung von Werkstücken im Rahmen eigenes Arbeitsplatzes

Quelle: Ausbildungsregelung im Original/Übersetzte Ausbildungsregelung

Zentrale Inhalte:

Lehrplan, Module und Umfang der Grundausbildung

(1 ECVET = 26 Std.)

Unterrichtsmodule

(1) Gesamtumfang des Unterricht

Unterrichtsumfang

180 ECVET

1) Allgemeine Ausbildung	30 ECVET
2) Grundausbildung	120 ECVET
einschließlich Schlüsselkompetenzen	30 ECVET
und Praktikum	32 ECVET
3) Wahlfächer	30 ECVET

(2) Module und Umfang der Grundausbildung

1) Karriereplanung und Grundlagen des Unternehmertums	6 ECVET
2) Grundlagen der Metallzerspanung	35 ECVET
3) Bearbeitung von Werkstücken auf einer konventionellen Drehmaschine	27 ECVET
4) Bearbeitung von Werkstücken auf einer CNC-Drehmaschine	20 ECVET
5) Bearbeitung von Werkstücken auf einer konventionellen Fräsmaschine	27 ECVET
6) Bearbeitung von Werkstücken auf CNC-Fräsmaschine	20 ECVET
7) Praktikum	32 ECVET

(3) Bei Spezialisierung Dreher ist der Erwerb von Lernergebnissen der Module 1, 2, 3, 4 und 7 erforderlich.

(4) Bei Spezialisierung Fräser ist der Erwerb von Lernergebnissen der Module 1, 2, 5, 6 und 7 erforderlich.

Quelle: <https://www.riigiteataja.ee/akt/129092015010>

Praxisanteil und Ort:

wird später ergänzt

Ausbildungsdauer:

3 Jahr(e) 0 Monat(e)

Anmerkung zur Ausbildungsdauer:

2 Jahre: für Auszubildende mit dem vorausgegangenen Abschluss der Sekundarschule Stufe II

3 Jahre: für Auszubildende mit dem vorausgegangenen Abschluss der Sekundarschule Stufe I

Ausbildungsregelung im Original:

[est_metalliloikepinkidel-tootaja-tase-2014-19_ee](#) 98.60 KB

Übersetzte Ausbildungsregelung:

[est_machine-tool-operator-level-4_2014-19_en](#) 474.66 KB

Angaben zur Übersetzung:

Bisher liegt nur eine Übersetzung des Berufsstandards ins Englische vor. Der Berufsstandard beschreibt den Beruf, die Kompetenzanforderungen, z. B. Fähigkeiten, Fertigkeiten und Kenntnisse, die zur erfolgreichen Ausübung dieses Berufsnotwendig sind.

Landeseigene Berufskennung:

Designation of the occupational standard in the register of occupational qualifications:
10-16092014-1.3/5k