

Ausbildungsprofil

Feinwerkmechaniker/ Feinwerkmechanikerin

4.12.01

1. Berufsbezeichnung:

Feinwerkmechaniker/ Feinwerkmechanikerin

2. Ausbildungsdauer:

3,5 Jahre

Die Ausbildung erfolgt an den Lernorten Betrieb und Berufsschule

3. Arbeitsgebiete:

Feinwerkmechaniker/ Feinwerkmechanikerinnen arbeiten in den Arbeitsfeldern Maschinenbau, Werkzeugbau und Feinmechanik. Sie sind in der Herstellung und Instandhaltung von Maschinen, Geräten, Systemen und Anlagen sowie von Produkten der Stanz-, Schnitt- und Umformtechnik sowie Vorrichtungs- und Formenbautechnik tätig.

4. Berufliche Fähigkeiten:

Feinwerkmechaniker/ Feinwerkmechanikerinnen führen ihre Arbeiten selbständig und im Team unter Beachtung der einschlägigen Vorschriften und Sicherheitsbestimmungen auf der Grundlage von technischen Unterlagen und Arbeitsaufträgen durch. Sie beschaffen Informationen, planen, koordinieren und stimmen ihre Arbeit mit Vorgesetzten, Kollegen und Kolleginnen sowie mit vor- und nachgelagerten Funktionsbereichen unter Anwendung deutscher und englischer Fachausdrücke ab und dokumentieren ihre Leistung.

Dabei ergreifen sie Maßnahmen zur Qualitätssicherung, zur Arbeitssicherheit, zum Gesundheits- und Umweltschutz.

Feinwerkmechaniker/ Feinwerkmechanikerinnen

- planen und steuern Arbeitsabläufe, kontrollieren und bewerten Arbeitsergebnisse,
- wenden Normen und Richtlinien zur Sicherung der Produktqualität an und tragen im Betrieb zur ständigen Verbesserung von Arbeitsabläufen bei,
- messen und prüfen mechanische und physikalische Größen,
- stellen Werkstücke und Bauteile durch manuelle und maschinelle Fertigungsverfahren her,
- erstellen und optimieren Programme und bedienen numerisch gesteuerte Maschinen, Geräte oder Anlagen,
- montieren, demontieren und nehmen Maschinen, Geräte, Vorrichtungen, Systeme und Anlagen einschließlich der Steuerungs- und Regeleinrichtungen in Betrieb und weisen Kunden ein,
- führen Wartungsarbeiten sowie Fehler- und Störungssuche durch und halten Maschinen, Geräte, Vorrichtungen, Systeme und Anlagen einschließlich der Steuerungs- und Regeleinrichtungen instand.