

Das Wichtigste über den Modullehrberuf Metalltechnik/Zerspanungstechnik bei Aigner Werkzeuge

- Dauer der Lehre
 - ✓ 3 ½ Jahre, beginnend immer im August
- Lehrlingsentschädigung während der Lehre (lt. Kollektivvertrag 2015)
 - ✓ 1. Lehrjahr: 560,12 brutto pro Monat
 - ✓ 2. Lehrjahr: 751,08 brutto pro Monat
 - ✓ 3. Lehrjahr: 1.010,55 brutto pro Monat
 - ✓ 4. Lehrjahr: 1.357,59 brutto pro Monat
- und nach der Lehre
 - ✓ nach Lehrabschluss: Stundenlohn brutto 12,07 Euro (lt. Kollektivvertrag 2015)
 - ✓ bei Aigner Werkzeuge werden prinzipiell die ausgebildeten Lehrlinge weiterbeschäftigt (sofern keine gravierenden Gründe dagegen sprechen)
- Wo befindet sich die Berufsschule
 - ✓ Berufsschule Attnang-Puchheim / Steyr
- Welche Schulfächer (bereits Hauptschulfächer) sind besonders wichtig für den Lehrberuf
 - ✓ Mathematik, Geometrisches Zeichnen, Physik, Technisches Werken
- Welche Grundvoraussetzungen sollen Bewerber haben
 - ✓ Technisches Verständnis, Sorgfältigkeit, Räumliches Vorstellungsvermögen, Reaktionsvermögen, Arm-Hand-Fingergeschicklichkeit
- Ähnliche Lehrberufe
 - ✓ Dreher, Werkzeugmechaniker, Maschinenfertigungstechniker, Metallbautechniker, etc.
- Arbeitszeiten in Firma
 - ✓ Montag-Donnerstag: 7:00-16:00 Uhr (1/4 Stunde Jause, ½ Stunde Mittag)
 - ✓ Freitag: 7:00-12:45 Uhr (1/4 Stunde Jause)
- Welcher Modus und Fristen bei Lehrlingsbewerbung (inkl. Schnuppertage)

Bewerbungen sind bis spätestens Semesterferien (ca. Mitte Februar) bei Petra Hochholzer möglich. Dabei sind folgende Unterlagen notwendig:

 - ✓ Schriftliche Bewerbung
 - ✓ Abschluszeugnis von Hauptschule (bzw. Zeugnisse von anderen Schultypen)
 - ✓ Auswertung **BIPOL-Test für handwerkliche Berufe** (Information zu BIPOL-Test bei Wirtschaftskammer Linz: Tel.0732/7800 – 4051)
 - ✓ Außerdem soll der/die Lehrlingsbewerber/-in 2 Tage lang im Betrieb Aigner den Lehrberuf „Metalltechnik/Zerspanungstechnik“ näher kennenlernen (Termin vereinbaren bei Fr. Eichlberger 07733/7583-0).

Aigner Werkzeuge GmbH, Widldorf 25; A-4715 Taufkirchen/Tr.; p.hochholzer@aigner-werkzeuge.at

Beschreibung zu Modullehrberuf Metalltechnik/Zerspanungstechnik

Grundmodul Metalltechnik: Ausbildungsdauer 2 Jahre

Hauptmodul Zerspanungstechnik: Ausbildungsdauer 1 ½ Jahre

Berufsprofil

Was können Metalltechniker/innen nach ihrer Ausbildung?

Alle Metalltechniker/innen...

- stellen Werkstücke und Bauteile aus verschiedenen Werkstoffen her
- erfassen und dokumentieren technische Daten über den Arbeitsverlauf und die Arbeitsergebnisse
- führen Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften, Normen, Umwelt- und Qualitätsstandards aus

Im Hauptmodul Zerspanungstechnik ausgebildete Metalltechniker/-innen bedienen (CNC-) Werkzeugmaschinen und erstellen im Bedarfsfall auch die Programme dafür. Dabei bestimmen sie die Bearbeitungsparameter und suchen die Bearbeitungswerkzeuge aus.

Berufsbild

Was muß dem Lehrling vom Betrieb in der Ausbildung u.a. vermittelt werden?

Im Grundmodul Metalltechnik

- Know-how über Werk- und Hilfsstoffe (z.B. Eigenschaften, Be- und Verarbeitungsmöglichkeiten)
- Manuelles und maschinelles Bearbeiten von Werkstoffen (z.B. Drehen, Fräsen, Schneiden, Biegen)
- Anwenden, Warten und Pflegen der Betriebs- und Hilfsmittel (z.B. Maschinen, Mess-, Prüfgeräte)
- Oberflächenschutz und Wärmebehandlung von Werkstoffen
- Umgang mit elektrischem Strom, Hydraulik und Pneumatik
- Arbeiten mit der betrieblichen Hard- und Software

In allen Hauptmodulen:

- Durchführen der Arbeitsplanung und Arbeitsvorbereitung
- Lesen, Anwenden und Anfertigen von technischen Unterlagen wie z.B. Skizzen, Zeichnungen und Bedienungsanleitungen
- Bearbeiten von Werkstoffen wie z.B. Schneiden, Drehen, Fräsen, Biegen, Schweißen, Nieten
- Herstellen, Zusammenbauen, Einstellen oder Prüfen der branchenüblichen Werkstücke und Bauteile durch z.B. Drehen, Fräsen, Schmieden, Schweißen, Biegen, Schneiden
- Richtiger Umgang mit Vorgesetzten, Kollegen, Kunden und Lieferanten
- Protokollieren und Auswerten von Arbeitsergebnissen

Im Hauptmodul Zerspanungstechnik:

- Know-How über Eigenschaften, Be- und Verarbeitungsmöglichkeiten von Verbundwerkstoffen wie Hartmetalle, faserverstärkte Werkstoffe, Sintermetalle
- Programmieren sowie Übernehmen und Anpassen von (CAD-)Konstruktionen in Fertigungsprogramme für (CNC-)Werkzeugmaschinen und Fertigungsanlagen
- Bestimmen der Bearbeitungsparameter und Aussuchen der entsprechenden Bearbeitungswerkzeuge
- Inbetriebnehmen, Bedienen und Instandhalten von Werkzeugmaschinen und Fertigungsanlagen zur spanenden Bearbeitung von Werkstoffen
- Bescheid wissen über Feinstbearbeitungen wie Honen und Läppen sowie über Wärmebehandlung, Härten und berufsspezifische Elektronik, Elektrotechnik, Pneumatik und Hydraulik