

Ausbildungsberuf

Stanz- und Umformmechaniker/-in

Ausbildungsdauer: 3 Jahre

Mit dem in 2013 geschaffenen Berufsbild „**Stanz- und Umformmechaniker/-in**“ steht für den Fertigungsbereich in den Unternehmen der Stanz- und Umformbranche erstmalig ein passender Beruf zur Verfügung. Die Ausbildungsinhalte sind konsequent auf die betrieblichen Abläufe der gesamten Prozesskette in der Blechumformung ausgerichtet. Entsprechend ausgebildete Fachkräfte können den Fertigungsprozess auf Augenhöhe mit dem Werkzeugmechaniker gestalten – so wird eine hohe Produktivität gewährleistet.

Das Aufgabenspektrum von Stanz- und Umformmechanikern/-innen umfasst die Einrichtung und Inbetriebnahme aller Produktionsanlagen der Stanz- und Umformtechnik, die vollständige und selbsttätige Überwachung sämtlicher Produktionsabläufe – einschließlich prozessbegleitender Prüfungen –, die Ermittlung und Dokumentation von Störungen bis hin zur Qualitätssicherung mittels entsprechender branchenüblicher Software und Messeinrichtungen.

An den neuen Ausbildungsverordnungen haben das KIST Kompetenz- und Innovationszentrum für die StanzTechnologie Dortmund e.V. und die GSU in Zusammenarbeit mit den Sozialpartnern Gesamtmetall und IG Metall sowie den beteiligten Fachministerien BMWi und BMBF bzw. den Vertretern der Kultusministerien der Länder als Sachverständige maßgeblich mitgewirkt.

Fachliche Aufgaben

- Herstellen von Bauteilen aus Blechen und Drähten mit Produktionsanlagen der Stanz- und Umformtechnik
- Einrichten von Produktionsanlagen der Stanz- und Umformtechnik, Ermitteln von Prozessparametern und Herstellen der Produktionsfähigkeit der Anlage
- Einrichten von Handhabungs- und Materialflusssystemen
- Inbetriebnehmen von Produktionsanlagen, Durchtakten der Anlage in der Nullserie, Fahren von Testreihen und Dokumentieren von Produktionsparametern und Ergebnissen
- Programmieren und Parametrieren von Produktionsanlagen
- Planen, Überwachen und Optimieren von Prozessabläufen, Durchführen von prozessbegleitenden Prüfungen mit entsprechenden Dokumentationen
- Anwenden von Standardsoftware, Produktions- und Qualitätssicherungssoftware zur Auftragsbearbeitung
- Anwenden von Normen, Vorschriften und Regeln zur Sicherung der Prozessfähigkeit von Produktionsanlagen und Beitragen zur Verbesserung der Prozessabläufe
- Ermitteln und Dokumentieren von technischen Störungen an Anlagen
- Feststellen von Qualitätsabweichungen an Produkten, Durchführen von systematischen Fehleranalysen und Organisieren oder Ergreifen von Maßnahmen zu deren Beseitigung
- Organisieren von logistischen Prozessen für Produkte, Werkzeuge und Betriebsstoffe
- Beschaffen und Verwenden von Informationen aus Datenblättern, Vorschriften, Normen, Beschreibungen und Betriebsanleitungen zur Auftragsdurchführung
- Nutzen von informationstechnischen Systemen und branchenüblicher Software zur Beschaffung von Informationen, zur Bearbeitung von Aufträgen und zur Dokumentation von Ergebnissen

Arbeitsgebiete

Die Arbeitsgebiete liegen in Serienproduktionslinien der produzierenden Industrie sowie bei produktionsunterstützenden Dienstleistungsunternehmen. Sie arbeiten überwiegend in den Bereichen

- der erneuerbaren Energien,
- des Automobil-, des Maschinen- und Anlagenbaus
- sowie der Medizin-,
- Elektronik-, Luft- und Raumfahrt- und Telekommunikationsindustrie.

Berufsprofilgebende Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten

- Herstellen von Bauteilen; Montieren und Demontieren von Baugruppen
- Produktion vorbereiten
- Stanz- und Umformmaschinen und -anlagen einrichten und in Betrieb nehmen
- Überwachen Steuern und Optimieren von Produktionsprozessen
- Anschlagen, Sichern und Transportieren
- Berufsbildung, Arbeits- und Tarifrecht
- Aufbau und Organisation des Ausbildungsbetriebes
- Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit
- Umweltschutz
- Betriebliche und technische Kommunikation
- Planen und Organisieren der Arbeit
- Durchführen von qualitätssichernden Maßnahmen

Abschlussprüfung („gestreckte Abschlussprüfung“)

Teil 1 der Abschlussprüfung vor dem Ende des zweiten Ausbildungsjahres

Prüfungsbereich „Herstellen einer Werkzeuganbaukomponente“
(Prüfungsstück 6 Stunden sowie darauf bezogene Aufgaben 1 Stunde)

40 %

Teil 2 der Abschlussprüfung mit vier Prüfungsbereichen

Prüfungsbereich

- | | |
|--|-------------|
| ▪ „Rüsten, Anfahren und Überwachen einer Produktionsanlage“
Betrieblicher Auftrag (14 Stunden) mit auftragsbezogenem Fachgespräch (30 min.) | 30 % |
| ▪ „Produktionstechnik“
Fallbezogene Aufgabenstellungen schriftlich (120 min.) | 10 % |
| ▪ „Produktionssysteme“
Fallbezogene Aufgabenstellungen schriftlich (120 min.) | 10 % |
| ▪ „Wirtschafts- und Sozialkunde“
schriftliche Aufgabenstellungen (60 min.) | 10 % |