

Bediener/-in 3D-Koordinatenmesstechnik

Modulare Qualifizierung

Termine/Dauer

Individuelle Terminvereinbarung

Das Modul hat eine Dauer von ca. 15 Wochen. Die Qualifizierung wird ergänzt durch betriebliche Phasen im Unternehmen (die Dauer der betrieblichen Phase kann individuell vereinbart werden).

Zielgruppe

- Technisch versierte Fachkräfte aus der fertigen Industrie

Zugangsvoraussetzungen

- Sie haben eine abgeschlossene Berufsausbildung in einem metalltechnischen Beruf oder langjährige Tätigkeit in einem einschlägigen Beruf.

Abschlüsse/Zertifikate

- Modulzeugnis

Ansprechpartnerin

Birgit Herrmann
Telefon: 0351 85 48-381
vertrieb@bfw-dresden.de

Ihre Vorteile einer Weiterbildung im Berufsförderungswerk Dresden:

- Modern ausgestattete Ausbildungsräume
- Flexibler Einstieg
- Großzügig angelegter Maschinenpark
- Praxisorientierte Qualifizierung mit gängiger Software
- Hochwertige CAD-Workstations
- Fachlich qualifiziertes Ausbildungspersonal mit Berufspraxis

Informationen zur Weiterbildung

Als Bediener/-in der 3D-Koordinatenmesstechnik befassen Sie sich mit der Erstellung und Simulation von Messprogrammen, dem Einrichten der Messmaschine sowie dem Prüfablauf von Werkstücken.

Die Automatisierung dieser Prozesse erlangt weiterhin bei der Herstellung von Werkstücken an Bedeutung und sichert Ihnen durch die vermittelten Kenntnisse und Fertigkeiten perspektivisch Ihren beruflichen Einsatz in der fertigen Industrie.

Modulschwerpunkte

Der/die Bediener/-in 3D-Koordinatenmesstechnik wird in einem Modul mit folgenden Schwerpunkten qualifiziert:

Messstrategie

Es erfolgt eine Analyse technischer Dokumente und Sachverhalte. Die passenden Mess- und Auswertungsstrategien werden unter Berücksichtigung von 3D-Daten festgelegt.

Erfassung der Bauteilgeometrien

Maßangaben, Form- und Lagetolerierungen sowie die kompletten geometrischen Produktspezifikationen werden erfasst. Technische Sachverhalte werden aufbereitet, technische Dokumente ergänzt bzw. neu erstellt.

Erstellung des Messprogrammes

Hier steht das Erlernen der Grundlagen des Programmierens einer mehrdimensionalen Koordinatenmessmaschine im Vordergrund. Berücksichtigung bei der Programmierung findet die gewählte Messstrategie sowie die ermittelten Geometriedaten.

Einrichten und Durchführung des Prüfprozesses

Das Koordinatenmessgerät wird eingerichtet, ein Probelauf wird durchgeführt und anschließend wird der Prüfprozess gestartet.

Auswertung der Prüfergebnisse

Die im Prüfprozess erzeugten Ergebnisse werden interpretiert und notwendige Maßnahmen zur Qualitätssicherung eingeleitet.

Einsatzmöglichkeiten

Mit Ihrem Können und Wissen aus dem Bereich der CNC-Koordinatenmesstechnik ist ein Einsatz in weiten Bereichen der fertigen Industrie möglich, wie z. B.:

- Qualitätssicherung der laufenden Fertigung/Serienproduktion
- Wareneingangskontrolle von Fertigungsteilen
- Qualitätskontrolle von Musterteilen und Prototypen

Wir beraten Sie gern!

Telefon: 0351 8548-381 | E-Mail: vertrieb@bfw-dresden.de