Metallgießer*in (Lehrberuf)

Weitere Informationen und Ausbildungsbetriebe unter https://www.berufeerleben.at/berufe/2231

Lehrzeit: 3 Jahre

Berufsbeschreibung

Metallgießer*innen stellen aus flüssigem Metall Gussteile für Maschinen und Motoren sowie Ziergegenstände und andere kunsthandwerkliche Gebrauchsgegenstände her. Dafür füllen sie das Material (z. B. Stahl, Eisen, Messing und Aluminium) in spezielle Formen. Sie warten die verwendeten Anlagen und Maschinen (z. B. Modellplatten, teil- und vollautomatische Gieß- und Formmaschinen) und führen kleinere Reparaturen selbst durch.

Metallgießer*innen arbeiten in Werks- oder Maschinenhallen von Klein- und Mittelbetrieben des Gießereigewerbes oder in Betrieben der Gießereiindustrie im Team mit Berufskolleg*innen und anderen Fachkräften der Metallverarbeitung und des Maschinenbaus.

Anforderungen

Körperliche Anforderungen:

- gute körperliche Verfassung
- gute Reaktionsfähigkeit
- Unempfindlichkeit gegen Hitze

Fachkompetenz:

- gute Beobachtungsgabe
- gutes Augenmaß
- handwerkliche Geschicklichkeit
- räumliches Vorstellungsvermögen
- technisches Verständnis

Sozialkompetenz:

- Kommunikationsfähigkeit

Selbstkompetenz:

- Aufmerksamkeit
- Beurteilungsvermögen / Entscheidungsfähigkeit
- Flexibilität / Veränderungsbereitschaft
- Sicherheitsbewusstsein
- Umweltbewusstsein

Methodenkompetenz:

- systematische Arbeitsweise

Tätigkeiten und Aufgaben

Beispiel: Sandguss

- Modell (in Segmente zerlegt und hergestellt aus Holz, Metall oder Kunststoff) bzw. Werkstück in den Formstoff einbetten (Quarzsand mit verschiedenen Bindungsstoffen wie z. B. Ton)
- Formsand mit Hand- oder Pressluftstampfern verdichten, Modell aus der Form entnehmen
- "Kerne" aus Formstoff im Inneren der Gussform zur Darstellung von Hohlräumen fixieren
- Fehler in der Form ausbessern und Oberfläche mit Graphitwasser beschichten ("Schichten"), um das Anbrennen des Formsandes am Guss-Stück zu verhindern
- Gewichte der einzelnen Metallanteile zur Erzielung des vorgegebenen Legierungsverhältnisses bestimmen und in einem feuerbeständigen Graphittiegel zusammenschmelzen
- flüssiges Metall in die Form eingießen
- Gussform zerschlagen und den Kern nach dem Erkalten entfernen
- das Guss-Stück mit dem Sandstrahlgebläse reinigen; die Grate schleifen