Former*in und Gießer*in (Metall und Eisen)

Weitere Informationen und Ausbildungsbetriebe unter https://www.berufeerleben.at/berufe/224

Berufsbeschreibung

Die Ausbildung im Beruf Former*in und Gießer*in erfolgt in den Lehrberufen Gießereitechnik und Metallgießer*in.

Siehe dazu:

- Gießereitechnik - Eisen- und Stahlguss (Lehrberuf)
- Gießereitechnik - Nichteisenmetallguss (Lehrberuf)
- Metallgießer*in (Lehrberuf)

Former*innen und Gießer*innen (Metall und Eisen) stellen aus flüssigem Metall oder Kunststoff verschiedene Gussteile für Maschinen und Motoren sowie Ziergegenstände und 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 wie z. B. Modellplatten, teil- und vollautomatische Gieß- und Formmaschinen und führen kleinere Reparaturen selbst durch. Former*innen und Gießer*innen arbeiten in Werks- und Maschinenhallen von Klein- und Mittelbetrieben des Gießereigewerbes sowie in [illegible] Fach- und Hilfskräften.

Anforderungen

Körperliche Anforderungen:

- Auge-Hand-Koordination
- gute körperliche Verfassung
- gute Reaktionsfähigkeit
- Kraft
- Lärmunempfindlichkeit
- Unempfindlichkeit gegenüber Gerüchen

Fachkompetenz:

- gutes Augenmaß
- handwerkliche Geschicklichkeit
- technisches Verständnis

Sozialkompetenz:

- Kommunikationsfähigkeit
- Kund*innenorientierung

Selbstkompetenz:

- Aufmerksamkeit
- Belastbarkeit / Resilienz
- Beurteilungsvermögen / Entscheidungsfähigkeit
- Flexibilität / Veränderungsbereitschaft
- Geduld
- Sicherheitsbewusstsein

Tätigkeiten und Aufgaben

Beispiel: Sandguss

- Modell (hergestellt aus Holz, Metall oder Kunststoff und in Segmente zerlegt) bzw. Werkstück in den Formstoff einbetten (zumeist 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 einschleifen

Allgemein:

- Qualitätskontrollen an den fertigen Produkten durchführen
- Geräte, Werkzeuge und Maschinen reinigen und warten, mitunter kleinere Reparaturen durchführen
- automatisierte Anlagen und Guss-Prozesse steuern und überwachen
- Arbeitsprotokolle, Stücklisten, Lagerjournale usw. führen