https://galler.de/job/ausbildungsplatz-industriemechaniler-m-w-d/

Du hast Köpfchen und Interesse an allen technischen Abläufen in einem international führenden Unternehmen der Lager- und Regalbranche? In Deinem zukünftigen Beruf willst Du Dich mit allen technischen Belangen im Unternehmen befassen?

Dann ist die Ausbildung bei uns genau das Richtige für Dich!

Ausbildung zum Industriemechaniker (m/w/d)

Während Deiner 3,5-jährigen Ausbildung bei uns lernst Du die technischen Prozesse genau kennen und sammelst so wertvolle Erfahrungen und Wissen in den unterschiedlichen Abteilungen und Aufgabengebieten.

So bist Du beispielsweise für die Erhaltung der Betriebsbereitschaft der Maschinen und Fertigungsanlagen zuständig und lernst Maschinen, Anlagen und Produktionssysteme zu montieren, zu reparieren und in Betrieb zu nehmen.

Du eignest Dir die Kenntnisse der Metallbearbeitung an und hilfst uns, Arbeitsabläufe weiterzuentwickeln und zu optimieren. Dabei übernimmst Du immer wieder neue spannende und abwechslungsreiche Aufgaben, die Deinen Ausbildungsberuf bei uns so besonders machen.

Was Du mitbringen solltest:

- Guter Haupt- oder Realschulabschluss
- Gute Deutsch- und Mathematikkenntnisse
- Gute Team- und Kommunikationsfähigkeit
- Verantwortungsbewusstsein und Organisationstalent
- Ausgeprägtes technisches Verständnis
- Interesse an handwerklichen Tätigkeiten
- Lernbereitschaft und Flexibilität

Was wir Dir bieten:

- Eine qualifizierte betriebsnahe Ausbildung in einem Beruf mit sehr guten Zukunftsperspektiven
- Übernahmegarantie bei guten Leistungen in Berufsschule und Betrieb
- Attraktives Ausbildungsgehalt sowie Büchergeldzuschuss
- Erwerb des Stapler- und Kranscheines
- 30 Tage Urlaub/Jahr + ein halber betrieblicher Feiertag an Weihnachten und Silvester geschenkt
- Corporate Benefits
- Kostenlose Getränke
- Mitarbeiterparkplatz

Berufsbild des Industriemechanikers (m/w/d) bei der GALLER Lager- und Regaltechnik GmbH
Industriemechaniker (m/w/d) sorgen dafür, dass Maschinen und Fertigungsanlagen

Galler Lager- und Regaltechnik GmbH
Robert-Galler-Straße 1
D-95326 Kulmbach
www.galler.de

Anstellungsbeginn
September 2027

betriebsbereit sind. Zu ihren Aufgaben gehören zudem die Wartung und Instandhaltung der Anlagen.

Sie ermitteln Störungsursachen, bestellen passende Ersatzteile oder fertigen diese selbst an und führen Reparaturen aus. Nach Abschluss von Montage- und Prüfarbeiten weisen sie Kolleginnen und Kollegen oder Kundinnen und Kunden in die Bedienung und Handhabung ein.

Aufgaben und Tätigkeiten im Einzelnen

Arbeitsaufgaben im Team planen und vorbereiten

- Arbeit mit vor- und nachgelagerten Bereichen im Betrieb abstimmen
- Projekt- oder Aufgabenbeschreibung erstellen
- Technische Unterlagen auswerten und Montagezeichnungen anfertigen

Maschinen, Geräte und Produktionsanlagen herstellen, warten oder reparieren

- Geräte- und Maschinenbauteile herstellen, bearbeiten, montieren und auf Maßhaltigkeit prüfen
- Baugruppen zu Maschinen oder Systemen montieren; Maschinenfunktionen einstellen
- Maschinen und Systeme einrichten, in Betrieb nehmen und Produktionsablauf kontrollieren
- Maschinen und Systeme instand halten, umrüsten
- Defekte Maschinen und Systeme reparieren und instand setzen
- Ersatzteile bestimmen, beschaffen oder selbst anfertigen

Qualitätskontrollen durchführen

- Arbeiten und Ergebnisse dokumentieren
- Maschinen oder technische Systeme an Produktion übergeben
- Am kontinuierlichen Verbesserungsprozess mitwirken

Die Ausbildungsinhalte im Überblick

Im Ausbildungsbetrieb lernen die Auszubildenden beispielsweise:

- Werkstoffe zu beurteilen und nach ihrer Verwendung auszuwählen und handzuhaben
- Die Betriebsbereitschaft von Maschinen und Anlagen sicherzustellen
- Betriebsmittel zu inspizieren, zu pflegen, zu warten und die Durchführung zu dokumentieren
- Steuerungstechnische Unterlagen auszuwerten und Steuerungstechnik anzuwenden
- Transportgut abzusetzen, zu lagern und zu sichern
- wie Bauteile durch Kombination verschiedener Fertigungsverfahren hergestellt werden
- wie die Funktionsfähigkeit von Maschinen und Systemen durch Steuern und Überwachen der Funktionen sichergestellt oder verbessert wird
- wie man Wartungs- und Inspektionspläne erstellt
- wie elektrische Baugruppen oder Komponenten mechanisch aufgebaut werden
- wie betriebliche Qualitätssicherungssysteme angewendet werden und wie man die Ursachen von Qualitätsmängeln systematisch sucht, beseitigt und dokumentiert

Der Ausbildungsaufbau im Überblick

Die Ausbildung wird parallel im Ausbildungsbetrieb und in der Berufsschule durchgeführt.
Der Berufsschulunterricht findet an bestimmten Wochentagen oder in Blockform statt.

Auszug aus dem Ausbildungsrahmenplan und dem Rahmenlehrplan

1. Ausbildungsjahr:

Ausbildung im Betrieb

- Betriebliche und technische Kommunikation
- Planen und Organisieren der Arbeit
- Unterscheiden, Zuordnen und Handhaben von Werk- und Hilfsstoffen
- Herstellen, Montieren und Demontieren von Bauteilen und Baugruppen
- Anschlagen, Sichern und Transportieren
- Warten von Betriebsmitteln
- Sicherstellen der Betriebsfähigkeit von technischen Systemen

Ausbildung in der Berufsschule in den Lernfeldern:

- Fertigen von Bauelementen mit handgeführten Werkzeugen
- Fertigen von Bauelementen mit Maschinen
- Herstellen von einfachen Baugruppen
- Wartung und Reparatur technischer Systeme

2. Ausbildungsjahr:

Ausbildung im Betrieb:

- Vertiefung der Kenntnisse aus dem 1. Ausbildungsjahr
- Steuerungstechnik
- Pneumatik und Hydraulik

Ausbildung in der Berufsschule in den Lernfeldern:

- Fertigen von Einzelteilen mit Werkzeugmaschinen
- Installieren und Inbetriebnehmen steuerungstechnischer Systeme
- Montieren von technischen Teilsystemen
- Fertigen auf numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen
- Instandsetzen von technischen Systemen

Teil 1 der Abschlussprüfung vor Ende des 2. Ausbildungsjahres

3. und 4. Ausbildungsjahr:

Ausbildung im Betrieb

- Vertiefung der Kenntnisse aus den beiden ersten Ausbildungsjahren

Ausbildung in der Berufsschule in den Lernfeldern:

- Herstellen und Inbetriebnehmen von technischen Systemen
- Überwachen der Produkt- und Prozessqualität
- Instandhalten von technischen Systemen
- Sicherstellen der Betriebsfähigkeit automatisierter Systeme

- Planen und Realisieren technischer Systeme
- Optimieren von technischen Systemen

Teil 2 der Abschlussprüfung am Ende der Ausbildung, nach 3,5 Ausbildungsjahren