



[Die Tätigkeit im Überblick](#)
[Aufgaben und Tätigkeiten](#)
[Tätigkeitsbeschreibung \(Bild vom Beruf\)](#)
[Aufgaben und Tätigkeiten \(Liste\)](#)
[Tätigkeitsbezeichnungen](#)
[Arbeitsorte/Branchen](#)
[Arbeitsbereiche/Branchen](#)
[Arbeitsmittel](#)
[Arbeitsbedingungen](#)
[Arbeitszeit](#)
[Zusammenarbeit und Kontakte](#)
[Verdienst/Einkommen](#)
[Zugang zur Tätigkeit](#)
[Sonstige Zugangsbedingungen](#)
[Beschäftigungs- und Besetzungsalternativen](#)
[Spezialisierungen](#)
[Weiterbildung](#)
[Kompetenzen](#)
[Gesetze/Regelungen](#)
[Medien \(Bücher, Zeitschriften, Internet u. weitere Quellen\)](#)
[Berufs-/Interessenverbände, Arbeitgeber-/Arbeitnehmer-Organisationen](#)
[Stellenbörsen](#)

Die Tätigkeit im Überblick

Hierbei handelt es sich um einen ehemaligen Ausbildungsberuf. Die nachfolgenden Informationen stellen einen möglicherweise überholten Sachstand dar. Sie werden nicht mehr aktualisiert.

Dreher/innen sind Fachkräfte für die spanende Fertigung von maß- und formgenauen, meist runden Werkstücken insbesondere an konventionellen oder an computergesteuerten Drehmaschinen. Sie beherrschen auch verwandte Techniken der Zerspanungstechnik wie Bohren, Fräsen und Schleifen. **Nachfolgeberuf** Der Beruf wurde im Jahr 1939 anerkannt und am 7. April 1989 neu geordnet. Die Ausbildungsordnung trat am 1. August 2002 außer Kraft. Abgelöst wurde der Beruf Dreher/in durch den Nachfolgeberuf Feinwerkmechaniker/in.

- Feinwerkmechaniker/in in **BERUFENET**

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Aufgaben und Tätigkeiten

Hierbei handelt es sich um einen ehemaligen Ausbildungsberuf. Die nachfolgenden Informationen stellen einen möglicherweise überholten Sachstand dar. Sie werden nicht mehr aktualisiert.

Dreher/innen stellen Werkstücke für Maschinen, Geräte und Anlagen durch Dreh- und Bohroperationen an konventionellen oder durch Computer gesteuerten Werkzeugmaschinen her und bearbeiten diese. Dabei planen sie die entsprechenden Fertigungsabläufe, wählen die notwendigen Werkzeuge aus und erstellen Programme für computergesteuerte Maschinen. Sie richten Drehmaschinen einschließlich der Werkzeuge und Vorrichtungen ein, überwachen den Fertigungsprozess und prüfen und sichern die Qualität der Werkstücke. Zudem warten und pflegen sie die zu bedienenden Maschinen.

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Tätigkeitsbeschreibung (Bild vom Beruf)

Dreher/innen sind Fachkräfte für die spanende Fertigung von maß- und formgenauen, meist runden Werkstücken insbesondere an konventionellen oder an computergesteuerten Drehmaschinen. Sie beherrschen auch verwandte Techniken der Zerspanungstechnik wie Bohren, Fräsen und Schleifen. Bevor Dreher/innen mit der Herstellung bzw. mit der Bearbeitung von

metallischen und nichtmetallischen Werkstücken, zum Beispiel von Scheiben, Achsen, Wellen, Bolzen, Zylindern und Spindeln beginnen, müssen sie die entsprechenden Arbeitsabläufe planen. In kleineren Betrieben und in Instandhaltungsabteilungen tun sie dies eigenständig anhand von Zeichnungen, Skizzen und weiteren technischen Unterlagen. In größeren Betrieben nehmen sie die von der Arbeitsvorbereitung erstellten

Unterlagen entgegen. Diese enthalten Angaben über Werkstoff- und Oberflächenbeschaffenheit sowie Anweisungen zur Einrichtung der Werkzeugmaschine und zum Zerspanungsprozess. Bei der Einrichtung computergesteuerter Maschinen müssen Dreher/innen Steuerungsprogramme schreiben bzw. bereits fertige Programme optimieren. Dabei gliedern sie die Arbeitsaufgabe in logisch aufeinander folgende werkstoff- und produktionsgerechte Schritte und planen die Werkzeugbewegungen sorgfältig, wobei sie zum Beispiel auf mögliche Kollisionen bei den Werkzeugbewegungen achten. Danach folgen die Erstellung, Eingabe und Optimierung des Programms an der Maschine. Bearbeitungsprozesse können sie auch mit speziellen Computerprogrammen simulieren und so auf ihre Funktionalität testen, bevor sie in die Maschinen eingelesen werden. Bei sehr komplexen Programmen wird die Programmierung von anderen Fachkräften übernommen. Des Weiteren richten Dreher/innen Drehmaschinen, Werkzeuge und

Vorrichtungen ein, die für den weiteren Arbeitsablauf notwendig sind. Sie montieren dabei die Spannvorrichtungen, mit denen zum Beispiel die Werkzeuge und Werkstücke eingespannt werden, sowie Zusatzeinrichtungen für verschiedene Drehverfahren. Sie prüfen die Werkzeuge, zum Beispiel Drehmeißel und Bohrer, auf Schneidfähigkeit, Abmessung und Form und montieren und positionieren sie. Weiterhin stellen sie Maschinenwerte wie Schnittgeschwindigkeit und Schnitttiefe ein. Es

folgt das Ausrichten und Spannen von Werkzeugen, Werkstücken und Vorrichtungen, wobei äußerst sorgfältig vorgegangen werden muss, da diese Tätigkeiten eine Grundvoraussetzung für die Einhaltung der geforderten Bearbeitungstoleranzen darstellen. Diese Tätigkeiten werden in Werkstätten oder Fabrikhallen durchgeführt. Wenn die Vorbereitungen abgeschlossen sind, bedienen Dreher/innen die Drehmaschine und überwachen den Zerspanungsprozess. Sie kontrollieren den Prozess auf einwandfreien Verlauf, wobei Sorgfalt und Umsicht unerlässlich sind: Ein falscher Bedienungsvorgang kann zu großen Schäden an der Maschine oder zum Beispiel an den Werkzeugen führen. Neben der Überwachung der Funktionen und Sicherheitseinrichtungen müssen sie zum Beispiel auch Störungen rechtzeitig erkennen und Fehler gegebenenfalls beheben, beispielsweise durch Austausch der Werkzeuge oder Variation der Arbeitsverfahren. Gegebenenfalls optimieren sie den Bearbeitungsprozess durch Veränderung der Maschinenwerte, zum Beispiel der Drehzahl. Wird die Drehmaschine durch ein Programm gesteuert, beschränkt sich die Tätigkeit von Drehern und Dreherinnen auf das Überwachen des Zerspanungsprozesses. Dreher/innen sind auch befähigt, Werkstücke zu schleifen. Zum Innen- und Außenrundschleifen von Werkstücken richten sie die jeweiligen Maschinen ein und bedienen sie. Selbstverständlich müssen sie dazu die geeigneten Schleifscheiben auswählen und prüfen können. Darüber hinaus beherrschen sie das Scharf- und In-Form-Schleifen von Drehmeißeln. Nach Beendigung des Prozesses messen sie die Werkstücke. Zum Teil setzen sie dabei Feinmessgeräte ein, die auf Tausendstelmillimeter genau messen. Auch die Oberflächenqualität wird von ihnen mit den entsprechenden Geräten überprüft. Schließlich sind Dreher/innen auch für die Wartung und die Pflege der Drehmaschinen verantwortlich. So beseitigen sie zum Beispiel Verschmutzungen und veranlassen Reparaturen: Sie reinigen die Maschinen und schützen sie zum Beispiel vor Korrosion, entsorgen Kühlmittel, Schmierstoffe und Abfallprodukte wie Späne, schleifen Drehmeißel und Bohrer. Dreher/innen sind auch in der Lage, Bauteile und Baugruppen an Maschinen und Geräten zu montieren sowie hydraulische und pneumatische Schaltungen aufzubauen und zu prüfen. Auch das Wärmebehandeln von unterschiedlichen Stahlarten können sie vornehmen.

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Aufgaben und Tätigkeiten (Liste)

- Herstellen von Werkstücken für Maschinen, Geräte und Anlagen, insbesondere durch Drehen, aber auch durch verwandte Techniken wie Bohren, Schleifen, Fräsen unter Berücksichtigung oft sehr enger Form- und Maßtoleranzen Planen von Fertigungsabläufen
 - Entgegennehmen und "Lesen" von technischen Zeichnungen sowie von Unterlagen der Arbeitsvorbereitung Gliedern der Arbeitsaufgabe in eine technisch und betriebswirtschaftlich sinnvolle Abfolge von Arbeitsschritten Ermitteln von Fertigungsdaten (z.B. Schnittgeschwindigkeit, Maschinendrehzahl, Vorschubgeschwindigkeit) in Abhängigkeit von Werkstoff und verwendeten Werkzeugen anhand von Tabellen und eigenen Berechnungen
 - Auswählen der notwendigen Werkzeuge, Vorrichtungen und Messmittel
 - Bereitstellen der erforderlichen Drehmeißel, Bohrer, gegebenenfalls auch Schleifmittel und Hilfsstoffe Entscheiden über die Verwendung von Hilfsmitteln und Vorrichtungen auch im Hinblick auf die geforderte Genauigkeit und Oberflächengüte Bereitlegen der geeigneten Messmittel, zum Beispiel Bügelmessschraube mit den erforderlichen Messbereichen, Tiefenmaß, Messschieber; Lehren sowie gegebenenfalls Messvorrichtungen (z.B. um Rundlaufeigenschaften zu messen)
- Erstellen von Programmen für computergesteuerte Maschinen
 - Umsetzen der Arbeitsschritte in Werkzeugbewegungen, dabei Ermitteln von Koordinaten für die einzelnen Werkzeugpositionen Schreiben des Programms an speziellen Eingabegeräten oder direkte Eingabe in den Datenspeicher der Maschine. Testen von Programmen mit entsprechender Simulationssoftware Ändern und optimieren bereits fertiger Programme, die auf Datenträgern gespeichert sind. Sorgfältiges Planen der Werkzeugbewegungen, Berücksichtigen des Werkstoffs und der Leistungsfähigkeit von Werkzeug und Maschine. Gegebenenfalls Zusammenarbeit mit Programmierungsfachkräften (z.B. bei komplexen Arbeitsgängen)
- Einrichten von Dreh- und anderen Werkzeugmaschinen
 - Montieren und Ausrichten von Spannvorrichtungen (Backenfutter, Planscheibe, Spannzange) für Werkstücke und Werkzeuge sowie von Zusatzeinrichtungen (z.B. Reitstock, Zentrierspitzen) für verschiedene Drehverfahren Prüfen der Werkzeuge (z.B. Drehmeißel und Bohrer auf Schneidfähigkeit, Abmessung, Form. Auswählen oder seltener auch Scharfschleifen und in Form Schleifen von Drehmeißeln. Montieren und Positionieren der Werkzeuge Bei CNC-Maschinen: Exaktes Ermitteln von Werkstück- und Maschinennullpunkten, die als Grundlage für die Werkzeugbewegung dienen. Ermitteln und Eingeben von Werkzeugkorrekturwerten. Einstellen von Maschinenwerten wie Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Spantiefe. Dabei Berücksichtigen von Kräften und Beanspruchungen, die beim Arbeitsprozess auftreten Sicherstellen der Kühlmittelzufuhr und der Späneentsorgung, Aufspannen und Ausrichten des Werkstücks, zum Teil mit Hilfe von Hebezeugen Beachten der Arbeitssicherheit
- Durchführen des Zerspanungsprozesses
 - Bei Arbeit an konventionellen Drehmaschinen: Umsetzen der Arbeitsschritte durch Bedienen von Handrädern zur Steuerung der Werkzeugbewegungen und Durchführen der nötigen Werkzeugwechsel von Hand Beheben von Störungen und Fehlern, zum Beispiel durch Verändern von Drehzahl und Vorschubgeschwindigkeit, Auswechseln von Werkzeugen oder Vorrichtungen
- Prüfen und Sichern der Fertigungsqualität
 - Beobachten des Arbeitsprozesses bei automatischen Abläufen, Durchführen von Zwischenmessungen, vor allem bei Verwendung von konventionellen Drehmaschinen und bei Einzel- und Kleinserienfertigung, Prüfen der Oberflächengüte und gegebenenfalls der Formgenauigkeit
- Warten, Pflegen und Instandsetzen von Maschinen
 - Reinigen, Mitwirken bei Abtransport der Späne, Ölen von beweglichen Teilen, Schützen vor Korrosion Montieren und Demontieren von Maschinenbauteilen und -baugruppen Prüfen auf Funktion und Verschleiß oder Beschädigungen Veranlassen von Reparaturen (in Absprache mit Vorgesetzten) falls erforderlich

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Tätigkeitsbezeichnungen

Abweichende Berufsbezeichnungen der ehemaligen DDR:

- Facharbeiter/in für Werkzeugmaschinen - Drehen in **BERUFENET**
- Zerspanungsfacharbeiter/in - Drehmaschinen in **BERUFENET**

Berufsbezeichnung in englischer Sprache:

- Lathe operator (m/f)

Berufsbezeichnung in französischer Sprache:

- Tourneur/Tourneuse

Hinweis: Die (fremdsprachigen) Berufsbezeichnungen dienen der Orientierung auf internationalen Arbeitsmärkten. Es handelt sich dabei zum Teil um Übersetzungen der deutschen Berufsbezeichnung. Berufsinhalte und Abschlüsse sind nicht unbedingt identisch oder in vollem Umfang vergleichbar.

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Arbeitsorte/Branchen

Dreher/innen arbeiten überwiegend in metallbearbeitenden Betrieben, z.B. in Drehereien und in Betrieben für Maschinen-, Anlagen- und Apparatebau, Metallserzeugnisse sowie im Fahrzeug- und Werkzeugbau. Dabei sind sie vor allem in Maschinen- bzw. Werkhallen oder Werkstätten tätig.

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Arbeitsbereiche/Branchen

Nachfolgend finden Sie eine Auswahl der wichtigsten Wirtschaftszweige:

- Metall, Maschinenbau
 - Herstellung von Werkzeugmaschinen
 - Herstellung von Maschinen für die Erzeugung und Nutzung von mechanischer Energie (ohne Motoren für Luft- und Straßenfahrzeuge), z.B. Verbrennungsmotoren, Turbinen, Kompressoren, Pumpen sowie Lager, Getriebe, Zahnräder und Antriebs Elemente
 - Herstellung von Maschinen für sonstige bestimmte Wirtschaftszweige, z.B. für die Textil-, Lebensmittel- oder Papierindustrie
 - Herstellung von Werkzeugen
 - Herstellung von Schrauben, Muttern, Bolzen und Nieten
 - Herstellung von Ausbauelementen aus Metall
 - Herstellung von Metallkonstruktionen
- Fahrzeugbau
 - Herstellung von Kraftwagen und Kraftwagenmotoren
 - Herstellung von Teilen und Zubehör für Kraftwagen und Kraftwagenmotoren
 - Schienenfahrzeugbau
 - Luft- und Raumfahrzeugbau
 - Schiffbau (ohne Boots- und Yachtbau), z.B. Werften
- Elektromaschinenbau, Herstellung von sonstigen elektrischen Ausrüstungen
 - Herstellung von Elektromotoren, Generatoren und Transformatoren

Darüber hinaus bieten sich Beschäftigungsmöglichkeiten in folgenden Arbeitsbereichen/Branchen:

- Personalberatung, Personalvermittlung, Personalleasing
 - Überlassung von Arbeitskräften, z.B. Zeitarbeitsfirmen für gewerblich-technische Berufe

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Arbeitsmittel

Dreher/innen stellen mit Hilfe von konventionell oder per Computer gesteuerten Drehmaschinen (CNC-Maschinen) Bauteile für Maschinen, Geräte und Anlagen her und bearbeiten sie. Solche Bauteile können z.B. Scheiben, Bolzen oder Zylinder aus unterschiedlichen Werkstoffen wie Stahl und Nichteisenmetallen oder aus Kunststoffen sein. Herstellung und Bearbeitung erfolgen auf Grundlage von Arbeitsunterlagen wie technischen Zeichnungen, Fertigungsplänen oder Programmlisten für die Programmierung von computergesteuerten Drehmaschinen. Beim

Produktionsprozess und bei der Maschinenwartung und -pflege werden Kühl- und Schmierstoffe oder Öle verwendet. Dreher/innen setzen verschiedene Werkzeuge und Vorrichtungen ein, beispielsweise Drehmeißel, Bohrer und Spannwerkzeuge. Bei der Qualitätsprüfung und -sicherung benutzen sie Präzisionsmesszeuge und Oberflächenprüfgeräte. Sie tragen Arbeitsschutzkleidung zur Vermeidung von Arbeitsunfällen, z.B. Schutzbrille und Handschuhe.

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Arbeitsbedingungen

Dreher/innen arbeiten meist allein an ihren Maschinen. Meist sind sie in Maschinenhallen oder Werkstätten tätig, in denen mehrere Zerspanungs- und andere Maschinen laufen. Sie sind verantwortlich für die Qualität der Arbeit und die Leistung der Maschinen. Ihren Arbeitsablauf planen sie in kleineren Betrieben weitgehend selbstständig; in größeren Betrieben ist er durch Arbeitspläne fest geregelt. Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten oder beim Aufspannen großer Werkstücke sind sie im Team mit Kollegen und Kolleginnen tätig. Meist herrscht Maschinenlärm und es können Metallstaub und Dämpfe auftreten. Dreher/innen kommen darüber hinaus zum Beispiel in Kontakt mit Metallen und mit Schmier- und Kühlmitteln. Zum Schutz gegen scharfe und heiße Metallspäne tragen sie Arbeitsschutzkleidung, zum Teil auch Schutzbrille und Schutzhelm.

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Arbeitszeit

Dreher/innen arbeiten im Rahmen der branchenüblichen Arbeitszeiten. Sie üben auch Schichtarbeit aus.

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Zusammenarbeit und Kontakte

Dreher/innen arbeiten überwiegend in Einzelarbeit, an flexiblen Fertigungsstraßen auch im Team. Je nach Betrieb arbeiten sie auch mit Beschäftigten der Arbeitsvorbereitung und angelegerten Arbeitskräften zusammen.

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Verdienst/Einkommen

Die folgenden Angaben sollen als Orientierung dienen und einen Eindruck von der Bandbreite der Einkommen vermitteln. Da sie unverbindlich sind, können aus ihnen keine Ansprüche abgeleitet werden. Das Einkommen ist wesentlich von den jeweils spezifischen Arbeits- und Qualifikationsanforderungen abhängig. Daneben werden in der Regel Berufserfahrung, Lebensalter, Verantwortlichkeit und die Wichtigkeit der Arbeit berücksichtigt. Neben einer Grundvergütung werden teilweise Zulagen und Sonderzahlungen wie 13. Monatsgehalt, Urlaubsgeld und vermögenswirksame Leistungen gezahlt. Es treten regionale und branchenabhängige Einkommensunterschiede auf. Bei einer Tätigkeit als Dreher/in kann die tarifliche Bruttogrundvergütung beispielsweise € 1.815 im Monat betragen.

Quellen:

- WSI Tarifarchiv
- WSI-Tarifhandbuch 2005

Informationen über Einkommensmöglichkeiten geben auch, zum Teil kostenpflichtig, die folgenden Internet-Seiten:

- Personalmarkt Gehaltsanalyse
- Süddeutsche Zeitung online - Gehaltstest

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Zugang zur Tätigkeit

In der Regel wird für den Zugang zur Tätigkeit eine abgeschlossene Berufsausbildung im 2002 aufgehobenen Ausbildungsberuf Dreher/in oder im Nachfolgeberuf Feinwerkmechaniker/in gefordert. Auch eine abgeschlossene Ausbildung in den Berufen Zerspanungsmechaniker/in - Drehtechnik bzw. Zerspanungsmechaniker/in - Automaten-Drehtechnik oder in deren Nachfolgeberuf Zerspanungsmechaniker/in (mit Einsatzgebieten) des entsprechenden Einsatzgebietes ermöglicht den Zugang zu den Tätigkeiten.

Zugangsberufe:

- Dreher/in
- Feinwerkmechaniker/in in **BERUFENET**
- Zerspanungsmechaniker/in in **BERUFENET**
- Zerspanungsmechaniker/in - Drehtechnik in **BERUFENET**
- Zerspanungsmechaniker/in - Automaten-Drehtechnik in **BERUFENET**

Zugangsberufe der ehemaligen DDR:

- Facharbeiter/in für Werkzeugmaschinen - Drehen in **BERUFENET**
- Zerspanungsfacharbeiter/in - Drehmaschinen in **BERUFENET**

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Sonstige Zugangsbedingungen

Einarbeitung:

Sollten bei Interessenten für diese Tätigkeit bestimmte, vom Arbeitgeber erwünschte Fertigkeiten und Kenntnisse nicht oder nur teilweise vorhanden sein, wird üblicherweise eine Einarbeitung am Arbeitsplatz praktiziert. Einarbeitung kann erforderlich sein, vor allem in Hinblick auf unterschiedliche Bearbeitungsverfahren und Maschinenausstattung sowie sonstige technische Ausstattung im Beschäftigungsbetrieb. Berufsrückkehrer/innen können dabei auch den Umgang mit den neuesten computergesteuerten Drehmaschinen kennen lernen.

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Beschäftigungs- und Besetzungsalternativen

Sie suchen für den Ausgangsberuf Dreher/in verwandte Berufe oder Tätigkeiten, auf die Sie sich bewerben können, ohne eine neue Ausbildung zu absolvieren? Oder sind Sie Arbeitgeber und suchen nach einer Alternative für die Besetzung einer Arbeitsstelle? Hier finden Sie verwandte Berufe, die als Job- bzw. Besetzungsalternativen relevant sein können. Bei manchen Alternativen werden nur Teiltätigkeiten des Ausgangsberufs angeboten, andere erfordern eine Einarbeitungszeit, die im Einzelfall unterschiedlich lang sein kann.

Job- und Besetzungsalternativen

für die Gesamttätigkeit (i.d.R. ohne Einarbeitung):

- Zerspanungsmechaniker/in in **BERUFENET**
- Zerspanungsmechaniker/in - Drehtechnik in **BERUFENET**

für die Gesamttätigkeit (i.d.R. kurze Einarbeitung):

- Facharbeiter/in für Werkzeugmaschinen - Drehen in **BERUFENET**
- Zerspanungsfacharbeiter/in - Drehmaschinen in **BERUFENET**

für Teiltätigkeiten und Spezialisierungsformen (mit/ohne Einarbeitungszeit):

- CNC-Dreher/in in **BERUFENET**
- Drehmaschineneinrichter/in in **BERUFENET**
- Karusselldreher/in in **BERUFENET**
- Kopierdreher/in in **BERUFENET**
- Langdrehautomatendreher/in in **BERUFENET**
- Leitspindeldrehbankdreher/in in **BERUFENET**
- NC-Karusselldreher/in in **BERUFENET**
- Spitzendreher/in in **BERUFENET**
- Vorarbeiter/in - Dreherei in **BERUFENET**
- Walzendreher/in in **BERUFENET**
- Werkzeugdreher/in in **BERUFENET**

in angrenzenden Berufen:

- Bohrwerkdreher/in in **BERUFENET**
- Feinwerkmechaniker/in in **BERUFENET**
- Lehrenbohrwerkdreher/in in **BERUFENET**
- NC-Bohrwerkdreher/in in **BERUFENET**
- Zerspanungsmechaniker/in - Automaten-Drehtechnik in **BERUFENET**

in Berufen mit niedrigerem Qualifikationsniveau:

- Maschinen- und Anlagenführer/in - Metall-,Kunststofftechnik) in **BERUFENET**
- Revolverdreher/in in **BERUFENET**

Eine Aufstellung aller möglichen Verwandtschaftsstufen ist unter Erläuterungen zu den einzelnen Verwandtschaftsstufen abrufbar. ([zum Seitenanfang](#))

Spezialisierungen

Mit Ihrer Ausbildung können Sie in folgenden Funktions-/Tätigkeitsbereichen arbeiten:

- Produktion, Fertigung
- Instandhaltung, Montage
- Qualitätsmanagement, Qualitätssicherung

Sie können sich ggf. auf bestimmte Aufgaben spezialisieren, z.B.:

- Bedienung von Spezialmaschinen

Im BERUFENET finden Sie Beschreibungen zu folgenden Berufen:

- z.B.:
 - CNC-Dreher/in in **BERUFENET**
 - Drehmaschineneinrichter/in in **BERUFENET**
 - Hobelmaschineneinrichter/in in **BERUFENET**
 - Karusselldreher/in in **BERUFENET**
 - Kopierdreher/in in **BERUFENET**
 - Langhobler/in in **BERUFENET**
 - Leitspindeldrehbankdreher/in in **BERUFENET**
 - Mitarbeiter/in, Teamassistent/in - Qualitätsmanagement in **BERUFENET**
 - NC-Karusselldreher/in in **BERUFENET**
 - Qualitäts- u. Güteprüfer/in (spanende Fertigung) in **BERUFENET**
 - Qualitätsprüfer/in in **BERUFENET**
 - Spitzendreher/in in **BERUFENET**
 - Werkzeugmaschinenpaner/in - Drehen/Fräsen in **BERUFENET**
- außerdem möglich:
 - Vorarbeiter/in - Dreherei in **BERUFENET**

Berufe, für die eine längere Einarbeitung oder eine Zusatzausbildung (ggf. auch eine Umschulung) erforderlich ist, finden Sie unter "Alternativen/Job-Familie". ([zum Seitenanfang](#))

Weiterbildung

Anpassungsweiterbildung/Qualifizierungsmöglichkeiten

Die fortwährende Weiterentwicklung der Maschinen- und Werkzeugtechnik sowie die fortschreitende Verknüpfung der Fertigung mit elektronischer Daten- und Steuerungstechnik, aber auch der zunehmende Einsatz grafischer Benutzeroberflächen und Simulationssoftware machen eine kontinuierliche Weiterbildung für Dreher und Dreherinnen erforderlich. Durch Lehrgänge, Seminare und Kurse können sie ihre Kenntnisse und Fertigkeiten immer wieder an die neuesten Entwicklungen anpassen. Mögliche Themen sind spanende Metallverformung, Qualitätssicherung, -kontrolle oder Arbeitssicherheit.

Aufstiegsweiterbildung (nach entsprechender Berufspraxis)

Bestimmte Weiterbildungsmöglichkeiten können auch den Weg zu einem beruflichen Aufstieg ebnen. Hier bieten sich z.B. folgende aufstiegsorientierte Weiterbildungsmöglichkeiten an:

- Feinwerkmechanikermeister/in in **BERUFENET**
- Techniker/in - Maschinentechnik (Fertigungstechnik) in **BERUFENET**
- Fachkaufmann/-frau - Handwerkswirtschaft in **BERUFENET**
- Produktionstechnik - Spezialist(in) in **KURSNET** (C 2600-a50)

Wer über die erforderliche Hochschulzugangsberechtigung verfügt, kann ein Hochschulstudium anstreben. Für Dreher/innen kommen z.B. folgende Studiengänge in Betracht:

- Werkstoffwissenschaften Metallische Werkstoffe in **KURSNET** (HA 605-64.2)
- Dipl.-Ing. (FH) - Maschinenbau (Automatisierungstechnik) in **BERUFENET**

Selbstständigkeit im Beruf

Dreher/innen können sich mit einem Betrieb im Feinwerkmechanikerhandwerk selbstständig machen. Hierfür ist in diesem zulassungspflichtigen Handwerk eine Eintragung in die Handwerksrolle erforderlich. Voraussetzung ist entweder eine erfolgreich absolvierte Meisterprüfung, ein entsprechender Abschluss einer Hochschule oder einer Fachschule für Technik, eine Ausübungsberechtigung oder eine Ausnahmegewilligung. Künftige Betriebsinhaber/innen oder deren angestellte Betriebsleiter/innen müssen eine der genannten Voraussetzungen erfüllen. Vor dem Schritt in die Selbstständigkeit sollte man sich gründlich beraten lassen, beispielsweise bei den Beratungsstellen der Kammern, Agenturen für Arbeit, Kommunalverwaltungen und sonstiger Träger, die Informationen vielfältiger Art anbieten. Eine kostenlose Informationsbroschüre zu allen Fragen der Existenzgründung ist bei den Berufsinformationszentren (BIZ) der Agenturen für Arbeit unter dem Namen BERUF, BILDUNG, ZUKUNFT - Heft 9 erhältlich. Hier finden Sie weitere Informationen:

- Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie (BMWi)
- KfW Mittelstandsbank
- Bundesverband Metall - Vereinigung Deutscher Metallhandwerke

Darüber hinaus können Interessenten den Übergang in die Selbstständigkeit durch Weiterbildungsmaßnahmen wie z.B. Existenzgründungsseminare vorbereiten oder unterstützen.

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Kompetenzen

Kompetenzen

- Drehen (Ausbildung)
- Maschinenführung, Anlagenführung, -bedienung (Ausbildung) (Arbeitsbereich/Funktion)
- Messen, Prüfen (Metalltechnik) (Ausbildung)
- Zerspanungstechnik (Ausbildung)

Weitere Kompetenzen

- Arbeitsvorbereitung (Arbeitsbereich/Funktion)
- Aufsicht, Leitung (Arbeitsbereich/Funktion)
- Ausbildereignungsprüfung
- Aus- und Fortbildung (Arbeitsbereich/Funktion)
- Automatendrehen (Ausbildung)
- Bohren (Ausbildung)
- Bohrwerksdrehen (Horizontalbohren) (Ausbildung)
- CNC-, NC-Programmieren (Ausbildung)
- Fertigung, Produktion (Ausbildung) (Arbeitsbereich/Funktion)
- Fräsen (Ausbildung)
- Gewindedrehen (Ausbildung)
- Karusselldrehen (Ausbildung)
- Kopierdrehen (Ausbildung)
- Kunststoffbearbeiten, Kunststoffverarbeiten
- Maschineneinrichtung, Anlageneinrichtung (Ausbildung) (Arbeitsbereich/Funktion)
- Mehrspindeldrehen (Ausbildung)
- Metallbearbeiten, Metallverarbeiten (Ausbildung)
- Plandrehen (Ausbildung)
- Qualitätsprüfung, Qualitätssicherung (Ausbildung) (Arbeitsbereich/Funktion)
- REFA
- Revolverdrehen (Ausbildung)
- Rundscheifen (Ausbildung)
- Walzendrehen (Ausbildung)
- Wartung, Reparatur, Instandhaltung (Arbeitsbereich/Funktion)
- Werkzeugmaschinenteknik (Ausbildung)
- Werkzeugschleifen (Ausbildung)

Soft Skills

- Auffassungsvermögen
- Einsatzbereitschaft
- Selbstständige Arbeitsweise
- Sorgfalt
- Verantwortungsbewusstsein
- Zuverlässigkeit

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Gesetze/Regelungen

Diese Rechtsgrundlage wurde aufgehoben

- **Verordnung über die Berufsausbildung zum Dreher/zur Dreherin (Dreher-Ausbildungsverordnung - DreherAusbV) vom 07.04.89 (BGBl. I S.711), außer Kraft gesetzt durch VO über die Berufsausbildung zum Feinwerkmechaniker/zur Feinwerkmechanikerin vom 02.07.2002 (BGBl. I S. 2481)**
Fundstelle: 1989 (BGBl. I S. 711), 2002 (BGBl. I S. 2481) Volltext (pdf, 2603kB)

Weitere Regelung

- **Gesetz zur Ordnung des Handwerks (Handwerksordnung) vom 17.09.1953 (BGBl. I S. 1411) in der Neufassung durch Bekanntmachung vom 24.09.1998 (BGBl. I S. 3074), zuletzt geändert durch Artikel 146 der VO vom 31.10.2006 (BGBl. I S. 2407)**
Fundstelle: 1998 (BGBl. I S. 3074), 2001 (BGBl. I S. 1046, 2785, 2992), 2003 (BGBl. I S. 2848, 2933, 2934, 2954), 2005 (BGBl. I S. 931, 1534, 2725), 2006 (BGBl. I S. 2095), 2006 (BGBl. I S. 2407) Internet

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Medien (Bücher, Zeitschriften, Internet u. weitere Quellen)

- **Bücher/Medien, die im Buchhandel erhältlich sind:**
 - **Praxis der Zerspantechnik. Verfahren, Werkzeuge, Berechnung**
Verfasser: Heinz Tschätsch
Verlag: Vieweg Verl.
Erscheinungsjahr: 2005
 - **Fertigungsverfahren, Bd.1, Drehen, Fräsen, Bohren**
Verfasser: Wilfried König, Fritz Klocke
Verlag: Springer
Erscheinungsjahr: 2005
 - **Spanende Fertigung**
Verfasser: Klaus Weinert
Verlag: Vulkan
Erscheinungsjahr: 2001
- **Fachzeitschriften**
 - **Drehteil + Drehmaschine**
Verlag: Möller
Internet
 - **maschine + werkzeug**
Verlag: Henrich
Internet
 - **fertigung**
Verlag: moderne industrie
Internet
 - **M+T Metallhandwerk**
Verlag: Charles Colemann
Internet
Bundesverband Metall
 - **Industrie Anzeiger**
Verlag: Gito mbH Verlag

- **Informationen von Ministerien, Verbänden, Organisationen**

- Verlag: NC-Technologie Verlagsgesellschaft mbH & Co.
metalwebguide
Informationen aus dem Bereich Metallbearbeitung

- **Informationen im Berufsinformationszentrum (BIZ) und zum Teil bei www.arbeitsagentur.de**

- **BBZ Beruf Bildung Zukunft - Metall, Maschinenbau, Feinmechanik (Heft 13)**
Broschüre erhältlich im Berufsinformationszentrum (BIZ)
- **Film, Dreher/in**

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Berufs-/Interessenverbände, Arbeitgeber-/Arbeitnehmer-Organisationen

- **Bundesverband Metall -
Vereinigung Deutscher
Metallhandwerke**
Ruhrallee 12
45138 Essen
Fon: 02 01/8 96 19-0
Fax: 02 01/8 96 19-20
eMail: info@metallhandwerk.de
Internet: <http://www.metallhandwerk.de>
- **Gesamtmetall - Gesamtverband
der Arbeitgeberverbände der
Metall- und Elektro-Industrie**
Postfach 06 02 49
10062 Berlin
Fon: 0 30/5 51 50-0
Fax: 0 30/5 51 50-4 00
eMail: info@gesamtmetall.de
Internet: <http://www.gesamtmetall.de>
- **IG Metall (IGM)**
Wilhelm-Leuschner-Straße 69-77
60329 Frankfurt
Fon: 0 69/66 93-0
Fax: 0 69/66 93-28 43
eMail: internet@igmetall.de
Internet: <http://www.igmetall.de>

[\(zum Seitenanfang\)](#)

Stellenbörsen

Weitere Informationsquellen für Bewerbung und Stellensuche (Fachpresse und Online-Dienste)

- **alu-news**
Kleiner Stellenmarkt im Metallbereich insbesondere für Techniker und Facharbeiter.
- **Bundesinnungsverband Modellbauer-Handwerk**
Kleine, spezialisierte Jobbörse mit Angeboten z.B. für Modellbauer, CNC-Fräser, CAD-Konstrukteure, Werkzeugmacher und Betriebsmittelkonstrukteure. Die Inserate sind mit stichwortartigen Angaben zum Unternehmen und ggf. der Firmenwebsite verlinkt.
- **cad.de** - die deutschsprachige CAD-CAM-CAE Community
Internet-Stellenmarkt für CAD-/CAM-Spezialisten, Technische Zeichner, Servicetechniker, Vertriebskräfte, aber auch Verwaltungspersonal aus dem technischen Bereich. Übersichtliche Suchfunktion, umfangreiche Informationen zu den Stellen.
- **Industrie-Job.de**
Große Jobbörse für Industrie und Gewerbe. Die Vielzahl von Angeboten lässt sich durch regionale und branchenbezogene Filterung eingrenzen, außerdem sind Volltextsuche und Zustellung interessierender Stellenausschreibungen per "Jobagent" möglich.

[\(zum Seitenanfang\)](#)