

Fördermöglichkeiten

- **Bildungsgutscheine können eingelöst werden.**
Liegen die Voraussetzungen für eine individuelle Förderung nach dem SGB III oder SGB II vor, übernimmt Ihre zuständige Agentur für Arbeit die Lehrgangskosten.

Sollte eine Förderung nach dem SGB III oder SGB II nicht bewilligt werden, haben Sie ein kostenfreies Rücktrittsrecht. Bei Aufnahme einer Beschäftigung ist ein Ausstieg jederzeit möglich.
- Für **die Förderung von Beschäftigten** wenden Sie sich bitte an den Arbeitgeber-Service oder informieren sich auf der Website der Bundesagentur für Arbeit.
- **Rehabilitationsförderung** über die Renten- und Unfallversicherung (BG, DRV)
- **Berufsförderungsdienst** der Bundeswehr (BFD)

Unterrichtsdauer / -termine

10.04.2026 – 07.08.2026	Theorie/Fachpraxis
14.07.2026 – 06.08.2026	Praktikum

Unterrichtszeiten

Montag bis Donnerstag:	7.00 - 15.15 Uhr
Freitag:	7.00 - 12.30 Uhr
Pausen täglich:	9.15 - 9.30 Uhr
Pausen Mo - Do:	11.45 - 12.15 Uhr

Die Arbeitszeiten während des Praktikums richten sich nach den betrieblichen Gegebenheiten und können von den o.g. Unterrichtszeiten abweichen.

Maßnahmeort und Anfahrt



Simbacher Str. 59 a, 94060 Pocking
(Am Rottalstadion)

Kostenlose Parkmöglichkeit am Haus

Ihr Ansprechpartner

Johann Huber Ausbildungsleiter	Tel. 08531 97898-201 huber@ebiz-gmbh.de Fax 08531 97898-215
--	--



Zertifizierter
Träger nach
AZAV durch



343768



Qualifizierung zur

CNC-Fachkraft

inkl. Praktikum

4 Monate in Vollzeit

Beginn: 10.04.2026

Pocking

Berufsinformationen / Perspektiven

- **Interessen** (Bearbeiten von Metall, Maschinen bedienen)
- **Fähigkeiten** (Handwerkliches Geschick, Technisch/mathematisches Verständnis)
- hohe Nachfrage nach Fachkräften in der Metallbranche
- mit dem erfolgreichen Lehrgangsabschluss beherrschen die Absolventen eine gefragte Schlüsseltechnologie innerhalb der Automatisierungs- und Produktionstechnik. Damit können sie entscheidend dazu beitragen, die Produktivität und Qualität in der Fertigung zu steigern
- vielfältige Auswahl an Qualifizierungslehrgängen und berufliche Anpassungsweiterbildungen

Lehrgangsziel

Teilnahmebescheinigung CNC-Fachkraft

Zielgruppe/Teilnahmevoraussetzung

- Arbeitssuchende (ALG I- und ALG II-Empfänger) und von Arbeitslosigkeit bedrohte
- Soldaten auf Zeit / BFD
- Rehabilitanden
- Engagement, Arbeitsfähigkeit und Verfügbarkeit für den Arbeitsmarkt

Sonstiges

- Alle **Unterrichtsmaterialien** und **Verbrauchsmaterialien** stellen wir Ihnen zur Verfügung.
- Es ist eine **Gruppengröße** von 16 Teilnehmer/innen vorgesehen.

Inhalte

Stundenanzahl der Maßnahme

- 580 Unterrichtseinheiten Fachtheorie/Fachpraxis
- 135 Praktikumsstunden

Fachtheorie

Fachrechnen

- Bruch- und Prozentrechnen
- Winkelfunktionen
- Berechnung von Toleranzen
- Geometrie
- Formeln und Gleichungen

Fachzeichnen

- Zeichnungslesen
- Fertigung von Skizzen und einfacher Zeichnungen

Fachkunde

- Unfallverhütung
- Werkstoffkunde
- wichtige DIN-Normen
- Werkzeuge und Metallbearbeitungsmaschinen

Fachpraxis

Drehen

- Üben und Vertiefen auf der Spitzendrehmaschine
- Anwenden der verschiedenen Werkstückspannungen

Fräsen

- Erweitern der Fertigkeiten und Kenntnisse und üben durch spezielle Arbeitsvorgänge, z. B. Teilapparat

Grundlagen der CNC-Technik

- Aufbau von CNC-Maschinen
- Aufbau von CNC-Steuerungen
- Technologische Grundlagen, insbesondere Werkzeugtechnologie

CNC-Fräsen

Die Teilnehmer arbeiten auf einem 3- oder 4-Achsen-CNC-Bearbeitungszentrum mit Siemens-Steuerung 840sl

Tätigkeitsmerkmale Programmieren:

- Lesen der Werkstückzeichnung
- Auswahl der Bearbeitungswerkzeuge

Tätigkeitsmerkmale Fertigung:

- Voreinstellung der Werkzeuge (Zoller Werkzeugmessmaschine)
- Einbau der Werkzeuge

CNC-Drehen

Zur praktischen Ausbildung stehen zur Verfügung: 2 SPINNER ETC400-Drehmaschinen mit Siemens-Steuerung 840D SolutionLine und 840D Operate und 1 DMU 340 Eco-Line mit Siemens-Steuerung

Tätigkeitsmerkmale Programmieren:

- Lesen der Werkstückzeichnung
- Bestimmung der Werkstückeinspannung
- Festlegen des Programmnullpunktes

Tätigkeitsmerkmale Fertigung:

- Vermessung und Voreinstellung der Werkzeuge
- Fertigung weiterer Werkstücke
- Messübungen zur Kontrolle der Werkstücke nach Zeichnung

Erstellung von Programmen am Computer

- Übertragung der optimierten Programme
- Anfertigen der Werkstücke auf dem Bearbeitungszentrum
- Simulation

Praktikum

Vertiefung und Umsetzung der erworbenen Kenntnisse in einem Betrieb.