



**Erstklassige Ausbildung!
Werde Teil unseres Teams!**

KELLER
Creating Solutions

Dein Start in ein erfolgreiches Berufsleben. In einem erfolgreichen Unternehmen. In einem tollen Team!



Seit über 120 Jahren zählt KELLER zu den weltweit führenden Maschinen- und Anlagenbauern in der grobkeramischen Industrie. Darüber hinaus steht unser Name für intelligente Lösungen in der Automatisierung, MSR, sowie für höchst präzise Kunststoff-Schälmaschinen.

Unser wichtigstes Kapital sind unsere Mitarbeiter.

Ihr Engagement, ihre Qualifikation und ihre Kreativität bilden das Fundament für unseren Erfolg.

Unsere Werte.

Respekt

- Wir reden offen miteinander und nicht schlecht übereinander.
- Wir gehen so mit anderen um, wie wir es auch von ihnen erwarten.
- Wir können uns aufeinander und auf getroffene Vereinbarungen verlassen.

Lernkultur

- Wir handeln lösungs-, nicht problemorientiert.
- Wir machen Fehler, doch wiederholen diese nicht.
- Wir sind offen für Veränderungen.

Freude

- Wir entscheiden uns für unsere positive Einstellung.
- Wir sind Individuen in einer Gemeinschaft mit gemeinsamen Zielen.
- Wir ziehen unsere Motivation aus der Freude an Ergebnissen und Lösungen.

Wir wollen, dass unsere Mitarbeiter fit bleiben.

Neben einem Gesundheitsmanagement, welches stetig die Arbeitsplatzbedingungen prüft und verbessert, bieten wir unseren Mitarbeitern über die Teilnahme an "Hansefit", zahlreiche Möglichkeiten, sich gesund und fit zu halten. Und das in einer Vielzahl von Einrichtungen.



Frederick Wedderhoff

Elektroniker für Betriebstechnik

Ausbildungsdauer: 3,5 Jahre

Elektroniker/-innen für Betriebstechnik installieren, warten und reparieren elektrische Betriebs-, Produktions- und Verfahrensanlagen, von Schalt- und Steueranlagen über Anlagen für Energieversorgung bis zu Einrichtungen der Kommunikations- und Beleuchtungstechnik.

Voraussetzungen

- Sehr guter Hauptschul- oder guter Realschulabschluss
- Leistungsschwerpunkte Mathematik und Physik
- Interesse und Verständnis für Elektronik sowie für elektrische Geräte und Anlagen
- Grundkenntnisse am PC
- Ausdauer, Zuverlässigkeit und Sorgfalt
- Teamfähigkeit, Lernbereitschaft, Experimentierfreude



Frederick's Arbeitstag

Mein Arbeitstag beginnt um 6 oder 7 Uhr, je nachdem ob ich in der Energiemontage oder im Schaltschrankbau eingesetzt werde. Eine Abstimmung mit dem Ausbilder oder dem Teamleiter ist daher immer wichtig, um rechtzeitig zur Aufgabenverteilung da zu sein und somit gut in den Arbeitsablauf integriert zu werden. Um 9:30 Uhr ist Frühstücks-, um 12 Uhr Mittagspause. Für uns Elektroniker gibt es dafür einen kleinen Aufenthaltsraum im Schaltschrankbau. Diejenigen die noch unter 18 Jahre sind, haben eine Dreiviertelstunde Mittagspause, alle anderen 15 Minuten. Im Schaltschrankbau werden die Schaltschränke für die Maschinen und Anlagen gebaut. Anhand der Unterlagen aus der Elektrokonstruktion werden die Schaltpläne eingebaut und programmiert. Später wird mit dem Schaltschrank ein Softwareprobelauf durchgeführt. Dafür müssen die Schaltschränke zum Probelauf aufgestellt und an die Anlage angeschlossen werden. Ein Inbetriebnehmer prüft dann, ob die geplanten Abläufe mit den Programmierungen und Steuerungen funktionieren. Hierbei lerne ich, wie die Anlagen später laufen und welche Funktionen sie im zukünftigen Werk des Kunden übernehmen werden.

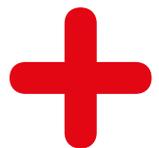
Am Ende eines Arbeitstages räume ich meinen Arbeitsplatz auf und gehe gegen 15 Uhr nach Hause.

An zwei Tagen in der Woche gehe ich zur Berufsschule nach Ibbenbüren. Im letzten Ausbildungsjahr findet nur noch an einem Tag Unterricht statt.

Zu Beginn meiner Ausbildung habe ich die Grundausbildung Elektrotechnik und Metall in einer circa 9-wöchigen überbetrieblichen Ausbildung absolviert.

KELLER's großes PLUS

- + Schulungen zur Programmierung
- + Grundausbildung in einer externen Ausbildungsfirma
- + SPS / Siemens S7 Schulung
- + Ausbilder und Kollegen mit langjähriger Berufserfahrung und ausgeprägtem Know-how





Anika Nähring Industriekauffrau

Ausbildungsdauer: 3 Jahre

Die Ausbildung vermittelt Kenntnisse und Fertigkeiten in allen kaufmännischen Bereichen sowie in Betriebsabteilungen, um Produktionsabläufe kennen zu lernen. Das Aufgabenfeld erstreckt sich von der Auftragsanbahnung bis zum Kundenservice nach der Auftragsrealisierung.

Voraussetzungen

- Sehr guter Realschulabschluss, Abschluss der zweijährigen Höheren Handelsschule oder Abitur
- Leistungsschwerpunkte in Mathematik und Deutsch
- Kommunikationsfähigkeit, Kooperation, Moderation, Präsentation und Problemlösung
- Interesse für gesamtbetriebliche Zusammenhänge und Prozesse
- Zuverlässigkeit und Zielstrebigkeit
- Teamfähigkeit, Einsatzbereitschaft und Flexibilität

Anika über ihren Tag im Einkauf

Der Arbeitstag beginnt gegen 8 Uhr.

Zum Glück gibt es bei KELLER gleitende Arbeitszeiten, so kann ich ohne Zeitdruck zur Arbeit fahren.

Die Abteilung arbeitet in einem Großraumbüro, wo sich immer zwei Kollegen gegenüber sitzen. Ich bekomme von allen Kollegen Aufgaben übertragen und lerne dadurch sehr viel.

Zu meinen Aufgaben gehören: Anfragen verschicken, Preisvergleiche erstellen, Bestellungen schreiben, Auftragsbestätigungen kontrollieren und erfassen, Liefertermine erinnern oder mahnen. Es gibt also immer viel zu tun.

Um 9:30 Uhr ist Frühstückspause. An manchen Tagen wird ein gemeinsames Frühstück organisiert. Ich finde es super, dass man hier sofort ins Team integriert wird.

Egal ob man im Einkauf, Versand, Service, Marketing oder auch in der Finanzbuchhaltung, Personalabteilung, Fertigungssteuerung, Montage und bei MSR eingesetzt wird, habe ich immer abwechslungsreiche Aufgaben.

12 Uhr. Viele Mitarbeiter gehen in der Mittagspause zum Supermarkt, zum Mittagstisch ins Haus Keller oder in einen Imbiss im

Ort. Da wir ausstempeln, kann die Pause auch um ein paar Minuten verlängert werden.

Zwischendurch vertrete ich die Kollegin am Empfang. Dabei bediene ich die Telefonzentrale und begrüße Kunden und Lieferanten.

Zum Feierabend schreibe ich meine heutigen Aufgaben noch in mein Berichtsheft und mache dann gegen 16:15 Uhr Feierabend. Heute geht's noch eine Runde ins Fitnessstudio. Durch die Mitgliedschaft bei Hansefit, kann ich mehrere Studios und Einrichtungen nutzen.

Morgen geht's dann zur Berufsschule nach Ibbenbüren.

KELLER's großes PLUS

- + verschiedene Schulungen (MS Office, Kommunikationstraining)
- + prozessbezogene Unterweisungen
- + umfangreiches Aufgabenfeld mit abwechslungsreichen Tätigkeiten





Malte Riethues Zerspanungsmechaniker

Ausbildungsdauer: 3,5 Jahre

Zerspanungsmechaniker drehen, fräsen, bohren und schleifen Präzisionsbauteile im Bereich der mechanischen Fertigung. Hierfür müssen CNC-Werkzeugmaschinen eingerichtet sowie der Fertigungsprozess überwacht werden.

Voraussetzungen

- Guter Hauptschul- oder ein Realschulabschluss
- Leistungsschwerpunkte Mathematik, Physik, ggf. Technik
- Verständnis für technische Zusammenhänge
- Teamfähigkeit, Einsatzbereitschaft und Flexibilität
- Ausdauer, Zuverlässigkeit und ausgeprägte Sorgfalt

Malte's Arbeitstag

Mein Arbeitstag beginnt zwischen 6 und 6:30 Uhr. Sofort werde ich einem Team zugeordnet, in welchem wir die Aufgaben abstimmen und verteilen. Daher ist es wichtig, rechtzeitig da zu sein, um gut in die Arbeiten integriert zu werden.

Um 9:30 Uhr machen alle Frühstückspause. Die Mittagspause ist um 12 Uhr. Für die Pausen gibt es einen Azubi-Aufenthaltsraum, wo jeder seinen Platz hat. Grundsätzlich beträgt die Pausenzeit für alle Mitarbeiter jeweils 15 Minuten. Diejenigen, die noch unter 18 Jahre sind, haben jedoch 45 Minuten Mittagspause.

In der mechanischen Bearbeitung werden Rohmaterialien mithilfe von manuellen sowie computergesteuerten (CNC) Dreh- und Fräsmaschinen nach Zeichnung gefertigt. Das Material liefert uns der Zuschnitt oder es kommt aus einer vorangegangenen Bearbeitung aus der Teilefertigung. Manchmal muss ich ein Teil auch an verschiedenen Maschinen bearbeiten. Hierbei lerne ich beispielsweise, wie man die Programme für die Werkzeugmaschinen eingibt, testet oder ändert. Auch die Sicherstellung der Betriebsbereitschaft der Maschinen, gehört zu meinen Aufgaben.

Zum Schluss schreibe ich meine heutigen Aufgaben noch in mein Berichtsheft, räume meinen Arbeitsplatz auf und mache dann gegen 15 Uhr Feierabend.

An zwei Tagen in der Woche gehe ich zur Berufsschule nach Ibbenbüren. Im letzten Ausbildungsjahr findet nur noch an einem Tag Unterricht statt.

Zu Beginn meiner Ausbildung habe ich die Grundausbildung Metall sowie Dreh- und Frästechnik in einer überbetrieblichen Ausbildung absolviert.

KELLER's großes PLUS

- + anspruchsvolle und abwechslungsreiche Tätigkeiten in motivierten Teams
- + Unterstützung bei schulischen Herausforderungen





Alexander Longwitz Industriemechaniker

Ausbildungsdauer: 3,5 Jahre
Industriemechaniker/-innen stellen Geräteteile und Baugruppen für Maschinen und Produktionsanlagen her, richten Maschinen ein oder bauen diese um. Sie überwachen und optimieren Fertigungsprozesse und übernehmen Reparatur- und Wartungsarbeiten.

Voraussetzungen

- Guter Hauptschul- oder ein Realschulabschluss
- Leistungsschwerpunkte Mathematik, Physik, ggf. Technik
- Verständnis für technische Zusammenhänge
- Teamfähigkeit, Einsatzbereitschaft und Flexibilität
- Ausdauer, Zuverlässigkeit und ausgeprägte Sorgfalt
- Handwerkliches Geschick

Alexander's Arbeitstag

Der Arbeitstag beginnt um 6 Uhr. Es gibt bei KELLER jedoch gleitende Arbeitszeit, wobei geregelt ist, dass wir bis spätestens 6:30 Uhr da sein müssen. Dies ist in der gesamten Fertigung besonders wichtig, da wir immer einem Team zugeordnet werden, in welchem wir die Aufgaben abstimmen und verteilen. Daher ist es wichtig, rechtzeitig da zu sein, um gut in die Arbeiten eingebunden zu werden.

Um 9:30 Uhr machen alle Frühstückspause. Die Mittagspause ist um 12 Uhr. Für die Pausen gibt es einen Azubi-Aufenthaltsraum, wo jeder seinen Platz hat. Grundsätzlich beträgt die Pausenzeit für alle Mitarbeiter je 15 Minuten. Diejenigen die noch unter 18 Jahre sind, haben jedoch 45 Minuten Mittagspause.

In der Innenmontage montiere ich die fertigen Bauteile, die zuvor im Stahlbau, der Teilefertigung, am Laser oder durch mechanische Bearbeitung gefertigt wurden, zusammen mit Kollegen zu funktionsfähigen Maschinen. In einigen Fällen, wird ein Softwareprobelauf oder zumindest ein Funktionstest durchgeführt. Dafür müssen die verschiedenen Maschinen so aufgestellt werden, wie sie später beim Kunden stehen werden. Hierbei lerne ich, wie die Anlagen später laufen und welche Aufgaben sie im zukünftigen Werk des Kunden übernehmen werden.

Zum Schluss schreibe ich meine heutigen Aufgaben noch in mein Berichtsheft, räume meinen Arbeitsplatz auf und mache dann gegen 15 Uhr Feierabend.

An zwei Tagen in der Woche gehe ich zur Berufsschule nach Ibbenbüren. Im letzten Ausbildungsjahr findet nur noch an einem Tag Unterricht statt.

Zu Beginn meiner Ausbildung habe ich die Grundausbildung Metall sowie Dreh- und Frästechnik in einer überbetrieblichen Ausbildung absolviert.

KELLER's großes PLUS

- + anspruchsvolle und abwechslungsreiche Tätigkeiten in motivierten Teams
- + Schweißlehrgang (Grundkenntnisse) mit Schweißerprüfung
- + Ausbilder und Kollegen mit langjähriger Berufserfahrung und ausgeprägtem Know-how





Fiona Frehmeyer Technische Produktdesignerin

Ausbildungsdauer: 3 Jahre, verkürzt

Technische Produktdesigner/-innen werden in Konstruktions- oder Entwicklungsabteilungen in der Industrie eingesetzt. Sie erstellen Zeichnungen, Datenmodelle und technische Dokumentationen für Bauteile und Baugruppen.

Voraussetzungen

- Guter Realschulabschluss oder Fachhochschulreife/Abitur
- Gute Mathematik- und Physikkenntnisse
- Räumliches Vorstellungsvermögen
- Verständnis für technische Zusammenhänge
- Teamfähigkeit, Zuverlässigkeit und Lernbereitschaft
- Ausdauer und ausgeprägte Sorgfalt

Fiona's Arbeitstag

Ich bin von der Gleitzeit bei KELLER begeistert. Heute beginne ich um 7:30 Uhr. Mein Arbeitsplatz befindet sich in einem offenen Bürobereich in der 2. Etage. Rund um mich herum, sitzen Konstrukteure und Technische Zeichner. Mein Ausbilder sitzt im gleichen Bereich wie ich. So kann ich ihn jederzeit schnell erreichen, falls ich Fragen oder Probleme habe. Je nachdem in welcher Konstruktionsgruppe ich eingesetzt bin, erstelle ich Zeichnungen für Abschneidersysteme, Entladungs- und Verpackungsanlagen oder Setz- und Schleifanlagen. In verschiedenen Systemen erstelle ich sowohl 2D- als auch 3D-Zeichnungen. Während der Frühstückspause um 9:30 Uhr stehen wir im Team zusammen und unterhalten uns bei Kaffee und Brötchen.

Durch meine Aufgaben lerne ich, wie sich die einzelnen Maschinen zusammensetzen und worauf man besonders achten muss. Neben der Kosten- und Leistungsanalyse, also aus welchem Material und mit welchen voraussichtlichen Fertigungsverfahren ein Teil erstellt wird, spielt die Funktionalität einer Maschine die wichtigste Rolle bei der Konstruktion.

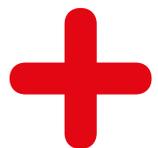
Die erforderlichen Grundkenntnisse, wie z.B. Linienarten und -stärken und die Darstellung von Voll-, Halb- und Teilschnitten, habe ich gleich zu Beginn meiner Ausbildung in einer circa

9-wöchigen überbetrieblichen Ausbildung gelernt. So konnte ich bei KELLER direkt voll mitarbeiten.

Zur Berufsschule fahre ich nach Rheine. In ungeraden Kalenderwochen haben wir zweimal Unterricht, in geraden nur einmal. In meiner Mittagspause um 12 Uhr, gehe ich heute zusammen mit meinem Azubi-Kollegen ins Dorf und hole mir etwas zu essen. Da wir ausstempeln, können wir die Pause auch mal ein paar Minuten verlängern. Gegen 15:30 Uhr endet mein Arbeitstag.

KELLER's großes PLUS

- + prüfungsvorbereitende Lehrgänge in externen Ausbildungszentren
- + Weiterbildungsmöglichkeiten z. B.: zum/zur Techniker/-in
- + umfangreiche Einbindung in die Konstruktionsabteilungen



www.keller.de
ausbildung@keller.de

