

## Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Mechatronik Hauptmodul Fertigungstechnik

### Prüfungsteile:

Die Lehrabschlussprüfung gliedert sich in eine theoretische und eine praktische Prüfung. Die theoretische Prüfung entfällt bei positivem Abschluss der Berufsschule. Die praktische Prüfung umfasst die Gegenstände Prüfarbeit (mit mehreren Aufgabenstellungen) und das Fachgespräch.

Das Fachgespräch ist entsprechend der abzulegenden Module zu absolvieren. Grundmodul (Allgemeiner Teil), Hauptmodul H3 (Fertigungstechnik).

Die Aufgabenstellungen beim Grundmodul werden von allen Prüflingen zeitgleich absolviert. Die Aufgabenstellungen beim Hauptmodul werden im Wechselbetrieb (Stationen) absolviert. In der Prüfarbeit gilt pro Aufgabenstellung eine Richtzeit von maximal 2h. Danach findet ein Wechsel zum nächsten Modul statt.

### Aufgabenstellungen bei der Prüfarbeit:

Die Prüfarbeit gliedert sich wie folgt:

#### **Grundmodul**

1. *Grundmodul Fachbereich A:* Manuelle mechanische Arbeit (Erstellung eines Mechanischen Bauteils)
2. *Grundmodul Fachbereich B:* Elektrotechnik/Elektronik (Erstellung einer elektrischen Schaltung und Messaufgabe 24V)

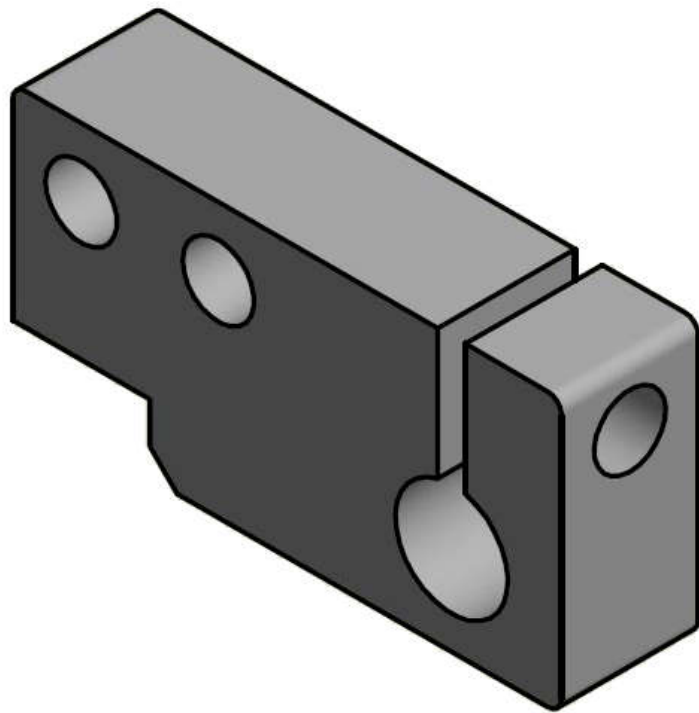
#### **Hauptmodul H3 Fertigungstechnik**

3. *Hauptmodul Fertigungstechnik A:* Fertigung eines Drehbauteiles mittels konventioneller Drehmaschine
4. *Hauptmodul Fertigungstechnik B:* Fertigung eines Fräsbauteiles mittels konventioneller Fräsmaschine
5. *Hauptmodul Fertigungstechnik C:* Erstellung eines CNC Bearbeitungsprogrammes mittels Simulationsprogramm Siemens Sinutrain Shopturn.

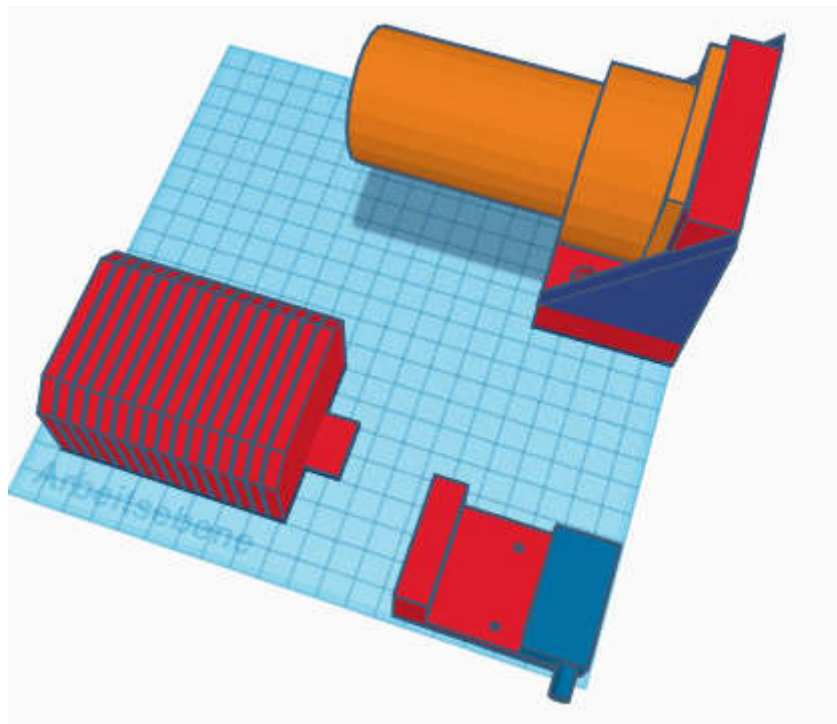
Die Bewertung erfolgt teils während des Prüfungsablaufes durch die Prüfer, teils erfolgt eine nachträgliche Bewertung nach Abschluss des Prüfungsmodules.

1. Grundmodul Beispiel:

1.1. Beispiel Grundmodul Fachbereich A manuelle mechanische Arbeit:

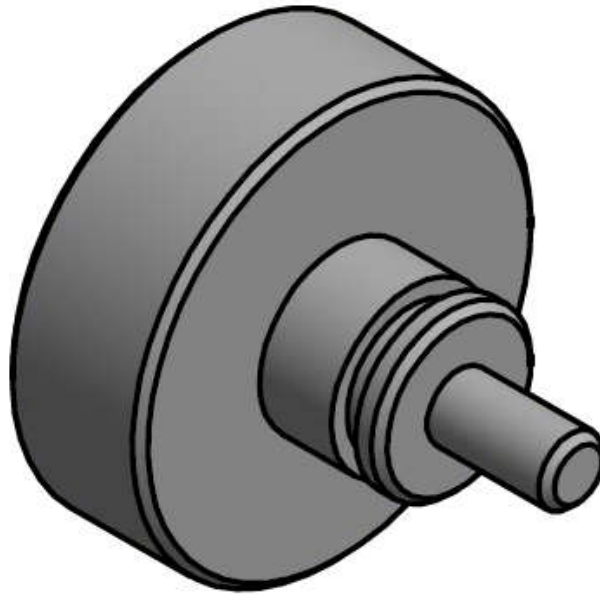


1.2. Beispiel Grundmodul Fachbereich B: Elektrotechnik/Elektronik

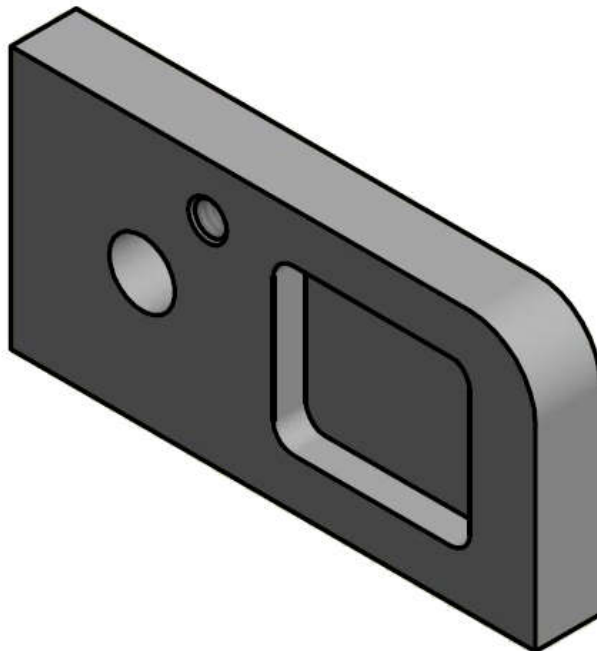


## 2. Hauptmodul H3 Fertigungstechnik Beispiele:

### 2.1. Beispiel Hauptmodul Fertigungstechnik A: Fertigung eines Drehbauteiles mittels konventioneller Drehmaschine



### 2.2. Beispiel Hauptmodul Fertigungstechnik B: Fertigung eines Fräsbauteiles mittels konventioneller Fräsmaschine



**2.3. Beispiel Hauptmodul Fertigungstechnik C: Erstellung eines CNC Bearbeitungsprogrammes mittels Simulationsprogramm Siemens Sinutrain Shopturne.**

