



Abschlussprüfung Teil 1

Zerspanungsmechaniker/-in Bereich Dreh-Schleiftechnik

Berufs-Nr.

4061

Arbeitsaufgabe

Bereitstellungsunterlagen für
den Ausbildungsbetrieb

Frühjahr 2022

F22 4061 B1

Hinweise zur Arbeitsaufgabe inklusive situativer Gesprächsphasen

Allgemein

Die Prüfung besteht aus der Ausführung einer komplexen Arbeitsaufgabe, die situative Gesprächsphasen und schriftliche Aufgabenstellungen beinhaltet. Die einzelnen Prüfungsbereiche stehen in einem engen thematischen und zeitlichen Bezug zueinander.

Die Anforderungen sollen durch Bearbeiten eines kombinierten Fertigungsauftrags aus den Bereichen Dreh-Frästechnik, Dreh-Schleiftechnik oder Fräs-Schleiftechnik nachgewiesen werden.

Gestreckte Abschlussprüfung Zerspanungsmechaniker/-in Teil 1 und 2					
Abschlussprüfung Teil 1 Gewichtung 40 %			Abschlussprüfung Teil 2 Gewichtung 60 %		
Arbeitsaufgabe mit situativen Gesprächs- phasen		Schriftliche Aufgaben- stellungen	Praktische Aufgabe		
Gewichtung:	50 %	Gewichtung:	50 %	Gewichtung:	50 %
Vorgabezeit:	6,5 h	Vorgabezeit:	14 h	Gesamt- vorgabezeit:	4 h 30 min
– Durchführung Arbeitsaufgabe mit situativen Gesprächsphasen		– Teil A Gewichtung: 50 % 23 gebundene Aufgaben 3 zur Abwahl 6 keine Abwahl möglich: 3 Aufgaben zur Mathematik 3 Aufgaben zur Technischen Kommunikation – Teil B Gewichtung: 50 % 8 ungebundene Aufgaben keine Abwahl möglich	– Vor- und Nachbereitung Vorgabezeit: 8 h – Durchführung praktische Aufgabe Vorgabezeit: 6 h		Struktur der schriftlichen Aufgabenstellungen siehe nächste Seite.
Phasen	Gewichtung		Phasen	Gewichtung	
Planung	10 %		Planung	10 %	
Durchführung	75 %		Durchführung	70 %	
Kontrolle	10 %		Kontrolle	20 %	
Situative Gesprächsphasen (max. 10 min)	5 %		Begleitendes Fachgespräch (max. 20 min)	Den Phasen zugeordnet	

Gliederung der gestreckten Abschlussprüfung mit Aufteilung in Teil 1 und Teil 2 sowie Gewichtungen und Vorgabezeiten

Dieser Prüfungsaufgabensatz wurde von einem überregionalen nach § 40 Abs. 2 BBiG zusammengesetzten Ausschuss beschlossen. Er wurde für die Prüfungsabwicklung und -abnahme im Rahmen der Ausbildungsprüfungen entwickelt. Weder der Prüfungsaufgabensatz noch darauf basierende Produkte sind für den freien Wirtschaftsverkehr bestimmt.

Beispielhafte Hinweise auf bestimmte Produkte erfolgen ausschließlich zum Veranschaulichen der Produkthanforderung beziehungsweise zum Verständnis der jeweiligen Prüfungsaufgabe. Diese Hinweise haben keinen bindenden Produktcharakter.

Schriftliche Abschlussprüfung Teil 2 Zerspanungsmechaniker/-in					
Konventionell gefertigte Baugruppe (Projekt 1) Es wird ein Zeichnungssatz verwendet (zusätzliche Zeichnungen bei den gebundenen Aufgaben möglich).	Auftrags- und Funktionsanalyse		Fertigungstechnik		Wirtschafts- und Sozialkunde
	Gewichtung: 40 %		Gewichtung: 40 %		Gewichtung: 20 %
			Vorgabezeit: 105 min		Vorgabezeit: 60 min
	Heft K1/P1 (weiß)	Gebundene Aufgaben 1–14 (3 zur Abwahl) (4 nicht abwählbar)	Heft K4/P1 (grün)	Gebundene Aufgaben 1–14 (3 zur Abwahl) (4 nicht abwählbar)	Es werden evtl. Anlagen verwendet. Heft K10 (blau) Gebundene Aufgaben 1–18 (3 zur Abwahl) Ungebundene Aufgaben U1–U6 (1 zur Abwahl)
	Heft K2/P1 (weiß)	Ungebundene Aufgaben U1–U4 (keine Abwahl möglich)	Heft K5/P1 (grün)	Ungebundene Aufgaben U1–U4 (keine Abwahl möglich)	
Vorgabezeit: 105 min					
CNC-gefertigtes Bauteil (Projekt 2 o. 3) Es wird je ein Zeichnungssatz – wahlweise Drehen oder Fräsen – verwendet (zusätzliche Zeichnungen bei den gebundenen Aufgaben möglich).	Drehen - Projekt 2	Heft K1/P2 (weiß)	CNC-Programm 2 Ergebnisse im 10- bzw. 100-Pkt.-Schlüssel	Heft K4/P2 (grün) Heft K5/P2 (grün)	Gebundene Aufgaben 1–14 (keine Abwahl möglich) Ungebundene Aufgaben U1–U4 (keine Abwahl möglich)
		Heft K1/P3 (weiß)	CNC-Programm 2 Ergebnisse im 10- bzw. 100-Pkt.-Schlüssel	Heft K4/P3 (grün) Heft K5/P3 (grün)	Gebundene Aufgaben 1–14 (keine Abwahl möglich) Ungebundene Aufgaben U1–U4 (keine Abwahl möglich)

Projekt 1: Auftrags- und Funktionsanalyse; Ergebnisse werden in die Felder U1–U4 eingetragen

Fertigungstechnik; Ergebnisse werden in die Felder U1–U4 eingetragen

Projekt 2: Auftrags- und Funktionsanalyse; 2 Ergebnisse im 10- bzw. 100-Pkt.-Schlüssel werden in die Felder U1 und U2 eingetragen

Fertigungstechnik; Ergebnisse werden in die Felder U1–U4 eingetragen

Projekt 3: Auftrags- und Funktionsanalyse; 2 Ergebnisse im 10- bzw. 100-Pkt.-Schlüssel werden in die Felder U1 und U2 eingetragen

Fertigungstechnik; Ergebnisse werden in die Felder U1–U4 eingetragen

Der Prüfling hat anhand der Liste die Prüfmittel, Werkzeuge und Hilfsmittel auszuwählen, die er für die Bearbeitung der Werkstücke benötigt.

I Prüfmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | |
|----|---|----------------------------|---------|
| 1. | 1 Messschieber Form A | 150 mm | DIN 862 |
| 2. | 1 Messschieber Form B | 200 mm | DIN 862 |
| 3. | 1 Messschieber Form C | 135 mm | DIN 862 |
| 4. | 1 Bügelmessschraube | 0–25 25–50 50–75 75–100 mm | |
| 5. | 1 Tiefenmessschraube | 0–25 25–50 50–75 mm | |
| 6. | 1 Winkelmesser oder Universalwinkelmesser | | |
| 7. | 1 Haarwinkel | 100 × 70 mm | |

II Werkzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | |
|----|------------------------------------|-------|----------|
| 1. | 1 Reißnadel | | |
| 2. | 1 Körner | | |
| 3. | 1 Schlosserhammer | 300 g | DIN 1041 |
| 4. | 1 Schonhammer | | |
| 5. | 1 Flachstumpffeile | 150-3 | DIN 7261 |
| 6. | 1 Dreikantfeile | 150-3 | DIN 7261 |
| 7. | 1 Feilenbürste oder Feilenreiniger | | |
| 8. | 1 Dreikantschaber oder Entgrater | | |
| 9. | 1 Abziehstein oder Handläpper | | |

III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- 1 Schutzbrille
- 1 Haarschutz (bei nicht arbeitssicherem Haarschnitt)
- 1 Tabellenbuch (ist vom Prüfling bereitzustellen)
- 1 Nicht programmierter, netzunabhängiger Taschenrechner ohne Kommunikationsmöglichkeit mit Dritten (ist vom Prüfling bereitzustellen)

IV Prüfmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

- | | | | |
|------|---|----------|--------------|
| 1. | 1 Grenzlehrdorn H7 | – | |
| 2. | 1 Kegellehrhülse | – | DIN 229/Bl.2 |
| 3. | 1 Kegellehrdorn | – | DIN 229/Bl.1 |
| 4. | 1 Innenmessschraube mit Messschnäbeln | 5–50 mm | |
| 5. | 1 Dreipunkttinnenmessschraube | für Ø 32 | |
| oder | 1 Innenfeinmessgerät (Messgenauigkeit 0,01)
für Ø 32 mit Einstellzubehör | | |
| 6. | 1 Parallelendmaßsatz | 0–100 mm | |
| 7. | 1 Fühlhebelmessgerät zum Ausrichten mit Halter | | |
| oder | 1 Messuhr zum Ausrichten mit Halter | | |
| 8. | 1 Gewinde-Lehring (Gut/Ausschuss) | M12 | |
| oder | 1 Gewinde-Grenzrollenlehre | | |
| 9. | 1 Gewinde-Grenzlehrdorn (Gut/Ausschuss) | – | |

V Werkzeuge für die manuelle Werkstoffbearbeitung, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:				
1.	1 Satz Schlagstempel (arabische Ziffern)	3 mm		
1.1 und	1 Signierapparat			
2.	1 Winkelschraubendreher (DIN 911)	–		ISO 2936
3.	1 Schraubendreher für Schrauben mit Schlitz	–		DIN 5265
4.	1 Gabelschlüssel	–		
5.	1 Maschinengewindebohrer mit Windeisen mit entsprechendem Kernlochbohrer	–		
6.	1 Schneideisen mit Schneideisenhalter	M12		
7.	1 Zange für Sicherungsring	–		DIN 5254
VI Werkzeuge für die maschinelle Werkstoffbearbeitung, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:				
1.	1 Zentrierbohrer	A2 A2,5		DIN 333
2.	1 Spiralbohrer	5 10 20 mm		
3.	1 Aufbohrer	–		DIN 343
4.	1 Flachsenker	–		DIN 373
5.	1 Kegelsenker 90° oder NC-Anbohrer	5–10 10–15 15–20 mm		
6.	1 Kegelsenker 60°	–		
7.	1 Maschinenreibahle H7 mit entsprechendem Spiralbohrer	–		DIN 212
8.	Drehwerkzeuge			
8.1	1 Gebogener Drehmeißel			DIN 4952
8.2	1 Innen-Drehmeißel	für Bohrung Ø mm, mm tief		DIN 4953
8.3	1 Innen-Eckdrehmeißel	für Bohrung Ø 32 mm, 22 mm tief		DIN 4954
8.4	1 Abgesetzter Seitendrehmeißel			DIN 4960
8.5.1	1 Stechdrehmeißel	für Einstich 12 mm breit, 8 mm tief		DIN 4961
8.5.2	1 Stechdrehmeißel	für Einstich mm breit, mm tief		DIN 4961
8.6	1 Innen-Einstechdrehmeißel	für Einstich mm breit, mm tief		DIN 4963
8.7	1 Stechdrehmeißel für Axialeinstich	min Ø mm, max Ø mm, mm tief		
8.8	1 Gebogener Eckdrehmeißel			DIN 4965
8.9	1 Formdrehmeißel für Gewindefreistich außen, Gewindesteigung	A 1,75		DIN 76
8.10	1 Formdrehmeißel für Freistich außen	–		DIN 509
8.11	1 Formdrehmeißel für Freistich innen, passend zu 8.3	–		DIN 509
8.12	1 Formdrehmeißel für außen	–		
8.13	1 Außengewinde-Drehmeißel, Gewindesteigung	1,75		
8.14	1 Formdrehmeißel	–		
8.15	1 Rändelwerkzeug	–		DIN 82

Die DIN-Angaben der Werkzeuge beziehen sich auf HSS, alternativ kann auch HM verwendet werden.
Die Werkzeuge sind entsprechend den Aufnahmen der jeweiligen Maschinen bereitzustellen.

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel verwendet werden.

Der Prüfling ist vom Ausbildenden darüber zu unterrichten, dass seine Arbeitskleidung den Vorschriften der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV) entsprechen muss. Entspricht die Arbeitskleidung nicht den Unfallverhütungsvorschriften der DGUV, dann ist eine Teilnahme an der Prüfung nicht zulässig.

Materialbereitstellungsliste

Zerspanungsmechaniker/-in Bereich Dreh-Schleiftechnik

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen Normen entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberfläche $\sqrt{Rz\ 16}$). Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die in der Prüfung noch verändert werden. Für die Oberflächen der mit Stern * gekennzeichneten Maße gilt $\sqrt{Rz}$. Halbzeuge nach Skizze 1 und Skizze 2 einsatzgehärtet und angelassen, Oberflächenhärte 58+2 HRC, Einsatzhärtungstiefe 0,5 ... 0,8 mm, Gewinde weich. Bei den Freistichen DIN 509 ist die Bearbeitung „Z“ zu berücksichtigen. Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 ().

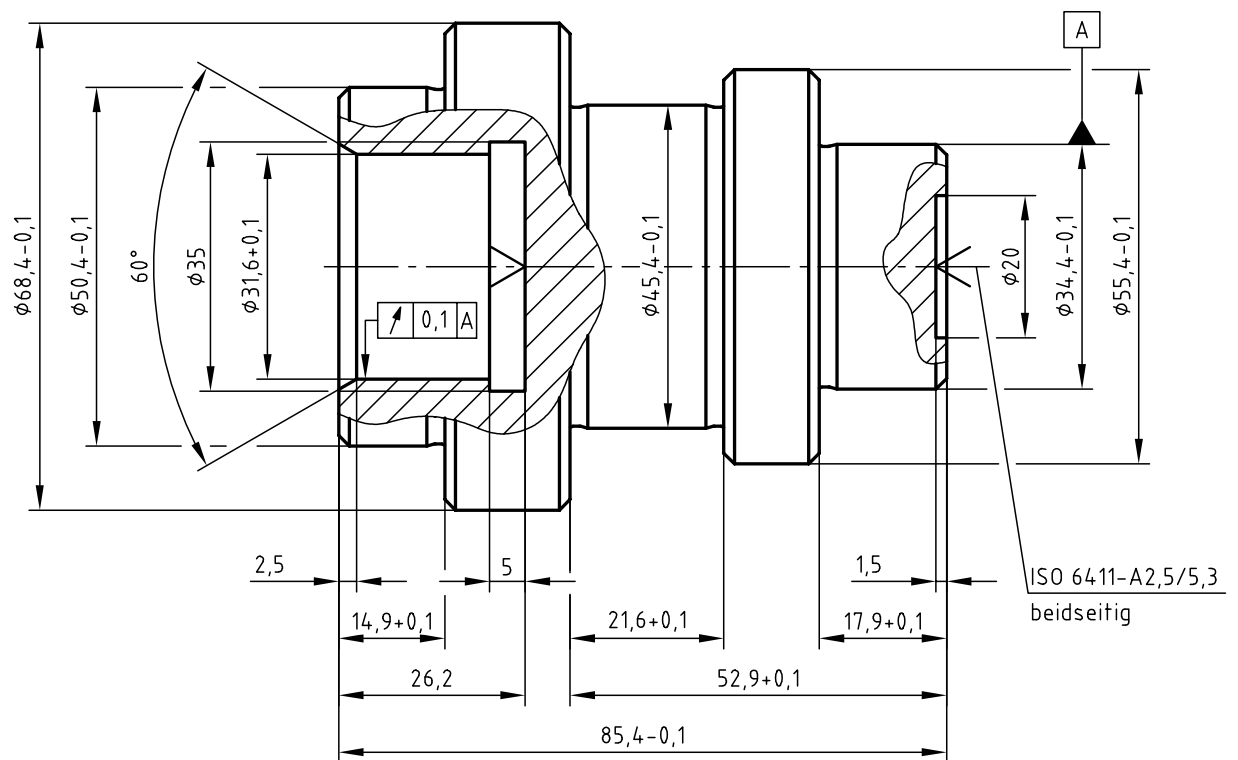
Allgemeintoleranzen nach ISO 2768

Toleranz- klasse	von 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5

I Halbzeuge, die jeder Prüfling mitzubringen hat:

- | | | | | | |
|----|-------------|--|----------|-----------|----------------------------|
| 1. | 1 Rundstahl | $\varnothing\ 60 \times \underline{117}$ | EN 10278 | 11SMn30+C | |
| 2. | 1 Rundstahl | $\varnothing\ 70 \times 88$ | EN 10060 | 16MnCr5 | vorgefertigt nach Skizze 1 |
| 3. | 1 Rundstahl | $\varnothing\ 60 \times 88$ | EN 10060 | 16MnCr5 | vorgefertigt nach Skizze 2 |

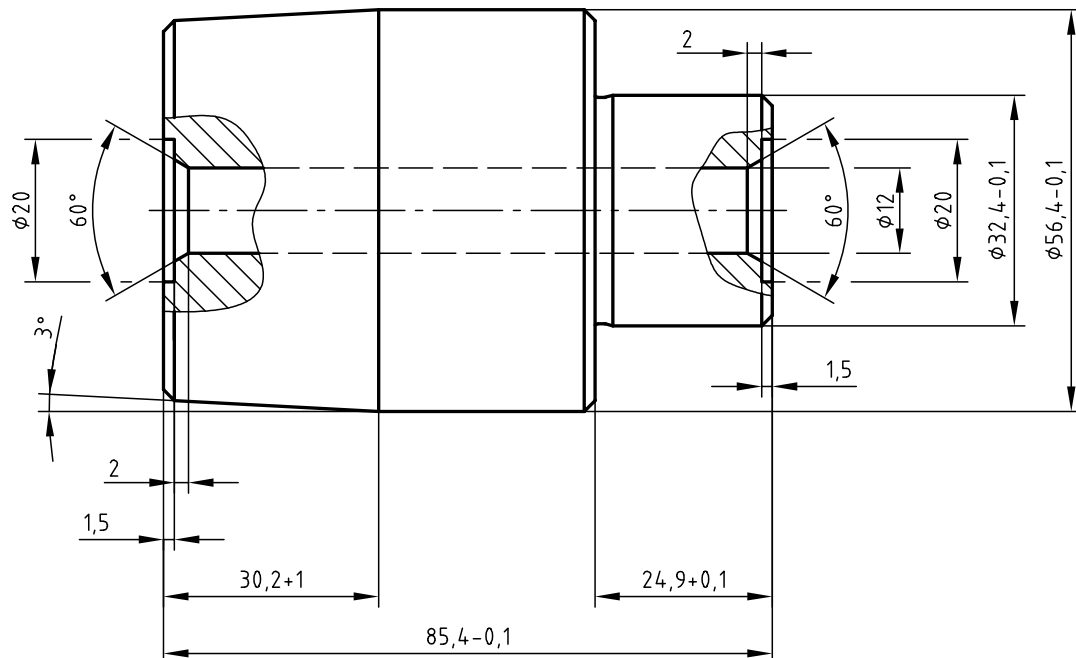
Skizze 1 $\sqrt{Rz\ 16}$



alle nicht bemaßten Fasen $1,5 \times 45^\circ$

alle nicht bemaßten Freistiche DIN 509-F0,8x0,3

Skizze 2 $\sqrt{Rz\ 16}$



alle nicht bemaßten Fasen $1,5 \times 45^\circ$

alle nicht bemaßten Freistiche DIN 509-F0,8x0,3

Halbzeuge nach Skizze 1 und Skizze 2 einsatzgehärtet und angelassen,
Oberflächenhärte 58 ± 2 HRC, Einsatzhärtungstiefe 0,5 ... 0,8 mm