

1. BEZEICHNUNG DES ABSCHLUSSZEUGNISSES ⁽¹⁾**Lehrabschlussprüfungszeugnis Mechatronik –
Hauptmodul Automatisierungstechnik**⁽¹⁾ In der Originalsprache2. ÜBERSETZTE BEZEICHNUNG DES ABSCHLUSSZEUGNISSES ⁽²⁾⁽²⁾ Falls gegeben. Diese Übersetzung besitzt keinen Rechtsstatus.

3. PROFIL DER FERTIGKEITEN UND KOMPETENZEN

Im **Grundmodul und Hauptmodul Automatisierungstechnik** ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Errichten, Inbetriebnehmen und Prüfen von messtechnischen Einrichtungen, von Bauteilen und Baugruppen der Steuerungs- und Regelungstechnik, von Bussystemen, von mechatronischen Maschinen und Geräten sowie von Bauteilen und Baugruppen der Pneumatik und Hydraulik,
2. Errichten, Konfigurieren, Inbetriebnehmen, Prüfen und Dokumentieren von Automatisierungssystemen für mechatronische Anlagen,
3. systematisches Aufsuchen, Eingrenzen und Beseitigen von Fehlern, Mängeln und Störungen an den Automatisierungssystemen der mechatronischen Anlagen,
4. Instandhalten und Warten von Automatisierungssystemen von mechatronischen Anlagen,
5. Optimieren sowie Ausführen von Änderungen und Anpassungen an den Automatisierungssystemen von mechatronischen Anlagen,
6. Durchführen von Änderungen und Erweiterungen an mechatronischen Anlagen laut Angabe und Plänen,
7. Ausführen der Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften, Normen, Umwelt- und Qualitätsstandards.

Im **Spezialmodul Robotik** ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Programmieren von Robotern,
2. Errichten, Konfigurieren, Inbetriebnehmen, Prüfen und Dokumentieren von Robotern und mobilen Robotersystemen sowie deren peripheren Einrichtungen,
3. systematisches Aufsuchen, Eingrenzen und Beseitigen von Fehlern, Mängeln und Störungen an Robotern und mobilen Robotersystemen sowie an deren peripheren Einrichtungen,
4. Instandhalten und Warten von Robotern und mobilen Robotersystemen sowie deren peripheren Einrichtungen,
5. Optimieren sowie Ausführen von Änderungen und Anpassungen an Robotern und mobilen Robotersystemen sowie an deren peripheren Einrichtungen,
6. Beraten von Kunden und Kundinnen in Fragen des Robotereinsatzes und der Roboterbedienung.

Im **Spezialmodul SPS-Technik** ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Planen einer strukturierten Programmierung von Programmen für Speicherprogrammierbare Steuerungen unabhängig vom Steuerungstyp,
2. fortgeschrittenes Programmieren nach IEC 61131-3 in allen Programmiersprachen IL und ST sowie LD, FBD und SFC,
3. systematisches Aufsuchen, Eingrenzen und Beseitigen von Fehlern, Mängeln und Störungen an SPS-Programmen,
4. Programmieren von alternativen Programmiersystemen,
5. Optimieren sowie Durchführen von Änderungen und Anpassungen an SPS-Programmen abgestimmt auf die besonderen Anforderungen der Anwendung,
6. Beraten von Kunden und Kundinnen in Fragen der SPS-Programmierung und -Optimierung.

Im **Spezialmodul Additive Fertigung (Additive Manufacturing AM)** ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Erstellen und Optimieren von Stützkonstruktionen bei Bauteilen und Fertigungsprozessen auch unter Anwendung betriebsspezifischer Software,
2. Vorbereiten der Fertigungsprozesse sowie Bedienen der betriebsspezifischen Maschinen und Anlagen zur Additiven Fertigung unter Beachtung der Schutzmaßnahmen und Sicherheitsregeln,
3. Durchführen und Überwachen des Fertigungsprozesses,
4. Nachbearbeiten additiv gefertigter Bauteile (z. B. Entfernen der Stützkonstruktionen, Oberflächenbehandlung, Wärmebehandlung, mechanische Bearbeitung) sowie Prüfen der Bauteile.

Im **Spezialmodul Digitale Fertigungstechnik** ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Auswählen und Verwenden entsprechender Software oder anderer digitaler Anwendungen aus der Softwaresystemlandschaft im Umfeld der digitalen Fertigung,
2. Ausführen von Bearbeitungssimulationen für den gesamten Ablauf eines endgültigen Programms (z. B. anhand der Postprozessorausgabe),
3. Speichern und Laden von Programmen zur Steuerung von Robotern oder Cobots sowie Erstellen einfacher Programme,
4. Durchführen von einfachen Positionier- oder Greifarbeiten mit Robotern oder Cobots.

Kombinationsmöglichkeiten des Grundmoduls Mechatronik – Hauptmodul Automatisierungstechnik mit folgenden Spezialmodulen des Lehrberufs Elektrotechnik:

Im **Spezialmodul Eisenbahnelektrotechnik** ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Durchführen der wiederkehrenden Prüfungen an eisenbahnelektrotechnischen Anlagen (Energietechnik und Traktionsstrom),
2. Erstellen von Fehlerdiagnosen an eisenbahnelektrotechnischen Anlagen,
3. Entgegennehmen von Störungsmeldungen sowie Ergreifen von Sofortmaßnahmen,
4. Arbeiten unter Beachtung der besonderen Gefahren des Eisenbahnbetriebs.

Im **Spezialmodul Eisenbahnsicherungstechnik** ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Durchführen der wiederkehrenden Prüfungen an Sicherungsanlagen (z. B. Signale, Weichen, Stellwerke usw.),
2. Instandhalten und Warten von Sicherungsanlagen,
3. Suchen und Beheben von Fehlern und Störungen an Sicherungsanlagen,
4. Entgegennehmen von Störungsmeldungen sowie Ergreifen von Sofortmaßnahmen,
5. Arbeiten unter Beachtung der besonderen Gefahren des Eisenbahnbetriebs.

Im **Spezialmodul Eisenbahnfahrzeugtechnik** ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Durchführen von Prüf-, Ausbau- und Montagearbeiten an Güterwagen oder Reisezugwagen,
2. Instandhalten und Warten von Güterwagen oder Reisezugwagen,
3. Suchen und Beheben von Fehlern und Störungen an Güterwagen oder Reisezugwagen,
4. Arbeiten unter Beachtung der besonderen Gefahren im Umgang mit Güterwagen oder Reisezugwagen.

Im **Spezialmodul Eisenbahntransporttechnik** ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Bedienen von Triebfahrzeugen (Elektro- oder Dieseltriebfahrzeuge) im Bahnbetrieb bei eingeschränktem Ortsbetrieb,
2. Anwenden und Umsetzen der betriebsspezifischen und technischen Normenbestimmungen,
3. Kundengerechtes Verhalten und kundengerechte Kommunikation,
4. Arbeiten unter Beachtung der besonderen Gefahren im Umgang mit Eisenbahnfahrzeugen.

Im **Spezialmodul Eisenbahnfahrzeuginstandhaltungstechnik** ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Durchführen von Prüf-, Ausbau- und Montagearbeiten an Eisenbahnfahrzeugen,
2. Instandhalten und Warten von Eisenbahnfahrzeugen,
3. Suchen und Beheben von Fehlern und Störungen an Eisenbahnfahrzeugen,
4. Arbeiten unter Beachtung der besonderen Gefahren im Umgang mit Eisenbahnfahrzeugen.

Im **Spezialmodul Eisenbahnbetriebstechnik** ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Handlungssicheres Bedienen von mechanischen, elektrischen und elektronischen Stellwerksanlagen, betrieblichen Kommunikationseinrichtungen, von Bahnstromanlagen und von betrieblichen Sicherheitssystemen im Anlassfall,
2. Anwenden und Umsetzen der betriebsspezifischen Normenbestimmungen zum Erreichen höchster Handlungssicherheit,
3. Kundengerechtes Verhalten und kundengerechte Kommunikation,
4. Arbeiten unter Beachtung der besonderen Gefahren des Eisenbahnbetriebs.

4. TÄTIGKEITSFELDER, DIE FÜR DEN INHABER/DIE INHABERIN DES ABSCHLUSSZEUGNISSES ZUGÄNGLICH SIND ⁽³⁾

Tätigkeitsfelder:

Einsatz in Konstruktionsbüros, Werkstätten, Produktionshallen und bei Kundinnen und Kunden vor Ort zur Herstellung, Montage, Inbetriebnahme und Reparatur von mechatronischen (mechanischen, elektrischen und elektronischen) Automatisierungssystemen, die bspw. in industriellen Maschinen und Produktionsanlagen, Verkehrsregelungssystemen oder in der Gebäudetechnik zum Einsatz kommen.

⁽³⁾ Falls gegeben

(*) Erläuterung

Dieses Dokument wurde entwickelt, um zusätzliche Informationen über einzelne Zeugnisse zu liefern. Es besitzt selbst keinen Rechtsstatus. Die vorliegende Erläuterung bezieht sich auf den Beschluss (EU) 2018/646 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 2. Mai 2018 über einen gemeinsamen Rahmen für die Bereitstellung besserer Dienste für Fertigkeiten und Qualifikationen (Europass).

Weitere Informationen zu Europass finden Sie unter: <http://europass.cedefop.europa.eu> und www.europass.at

5. AMTLICHE GRUNDLAGEN DES ABSCHLUSSZEUGNISSES

Bezeichnung und Status der ausstellenden Stelle	Name und Status der nationalen/regionalen Behörde, die für die Beglaubigung/Anerkennung des Abschlusszeugnisses zuständig ist
Lehrlingsstelle der Wirtschaftskammer (Adresse siehe Zeugnis)	Bundesministerium für Arbeit und Wirtschaft
Niveau (national oder international) des Abschlusszeugnisses	Bewertungsskala/Bestehensregeln
NQR/EQR 4 ISCED 35	Gesamtkalkül: Mit Auszeichnung bestanden Mit gutem Erfolg bestanden Bestanden Nicht bestanden
Zugang zur nächsten Ausbildungsstufe	Internationale Abkommen
Zugang zur Berufsreifeprüfung oder einer Höheren Lehranstalt für Berufstätige. Zugang zum fachbezogenen Fachhochschulstudium, wobei jedoch Zusatzprüfungen abzulegen sind, wenn es das Ausbildungsziel des betreffenden Studienganges erfordert.	Zwischen Deutschland, Ungarn, Südtirol und Österreich gibt es internationale Abkommen über die gegenseitige automatische Anerkennung von Lehrabschlussprüfungen und anderen berufsbezogenen Abschlüssen. Auskünfte zu den gleichgestellten Lehrberufen erteilt das Bundesministerium für Arbeit und Wirtschaft.

Rechtsgrundlage

1. Mechatronik-Ausbildungsordnung BGBl. II Nr. 196/2019 i. d. F. BGBl. II Nr. 315/2022 (Ausbildung im Betrieb)
2. Rahmenlehrplan (Ausbildung in der Berufsschule)
3. Der vorliegende Lehrberuf ersetzt den Lehrberuf Mechatronik (Ausbildungsordnung BGBl. II Nr. 120/2015), welcher mit 31.07.2019 ausgelaufen ist.
4. Der Lehrberuf Mechatronik – Automatisierungstechnik ist als Modullehrberuf eingerichtet. Nach dem Grund- und Hauptmodul Automatisierungstechnik kann optional eines der Spezialmodule Robotik, SPS-Technik, Digitale Fertigungstechnik, Additive Fertigung; eines der Spezialmodule des Lehrberufs Elektrotechnik (Ausbildungsordnung BGBl. II 195/2010 i. d. F. BGBl. II Nr. 148/2018) Eisenbahnelektrotechnik; Eisenbahnsicherungstechnik; Eisenbahnfahrzeugtechnik; Eisenbahntransporttechnik; Eisenbahnfahrzeuginstandhaltungstechnik; Eisenbahnbetriebstechnik oder ein Hauptmodul ausgebildet werden. Die zur Auswahl stehenden weiteren Hauptmodule sind Fertigungstechnik; IT-, Digitalsystem- und Netzwerktechnik und Alternative Antriebstechnik. Informationen über die ausgebildeten Hauptmodule sind dem Lehrabschlussprüfungszeugnis zu entnehmen.

6. OFFIZIELL ANERKANNTE WEGE ZUR ERLANGUNG DES ZEUGNISSES

1. Ausbildung im Rahmen der vorgegebenen Mechatronik-Ausbildungsordnung sowie des Berufsschullehrplans. Zulassung zur Lehrabschlussprüfung nach Zurücklegung der für den Lehrberuf festgesetzten Lehrzeit. Zweck der Lehrabschlussprüfung ist es festzustellen, ob sich der Lehrling die im betreffenden Lehrberuf erforderlichen Fertigkeiten und Kenntnisse angeeignet hat und in der Lage ist, die dem erlernten Lehrberuf eigentümlichen Tätigkeiten selbst fachgerecht auszuführen.
2. Zulassung zur Lehrabschlussprüfung gem. § 23 Abs. 5 Berufsausbildungsgesetz i. d. g. F. Ein/e Prüfungswerber/in kann ohne Absolvierung einer formellen Lehrlingsausbildung zur Lehrabschlussprüfung antreten, wenn er/sie das 18. Lebensjahr vollendet hat und glaubhaft macht, dass die erforderlichen Fertigkeiten und Kenntnisse durch eine entsprechend lange, einschlägige praktische Tätigkeit, Anlernfähigkeit oder durch den Besuch entsprechender Kursveranstaltungen etc. erworben wurden.

Zusätzliche Informationen

Zugang: Erfüllung der 9-jährigen Schulpflicht

Ausbildungsdauer: Grundmodul und Hauptmodul: 3,5 Jahre; Grundmodul, Hauptmodul und Spezialmodul/weiteres Hauptmodul: 4 Jahre.

Ausbildung im Betrieb: Die Ausbildung im Betrieb umfasst $\frac{4}{5}$ der Gesamtausbildungszeit. Ziel der Ausbildung ist die Vermittlung qualifizierter berufsspezifischer Fertigkeiten und Kenntnisse gemäß § 3 der Ausbildungsordnung BGBl. II Nr. 169/2019, in der Fassung der Verordnung BGBl. Nr. 315/2022 (vgl. Berufsbild).

Ausbildung in der Berufsschule: $\frac{1}{5}$ der Gesamtausbildungszeit ist für die schulische Ausbildung vorgesehen. Die Berufsschule hat die Aufgabe, den Lehrlingen grundlegende theoretische Kenntnisse zu vermitteln, ihre betriebliche Ausbildung zu ergänzen sowie ihre Allgemeinbildung zu erweitern.

Weitere Informationen: (einschließlich einer Beschreibung des nationalen Qualifizierungssystems) finden Sie unter: <http://www.zeugnisinfo.at> und <http://www.bildungssystem.at>

Nationales Europasszentrum: europass@oead.at
Ebendorferstraße 7, A-1010 Wien