



Abschlussprüfung Teil 2

Industriemechaniker/-in Instandhaltung

Verordnung vom 23. Juli 2007
Änderungsverordnung vom 7. Juni 2018

Berufs-Nr.

3932

Berufs-Nr.

4022

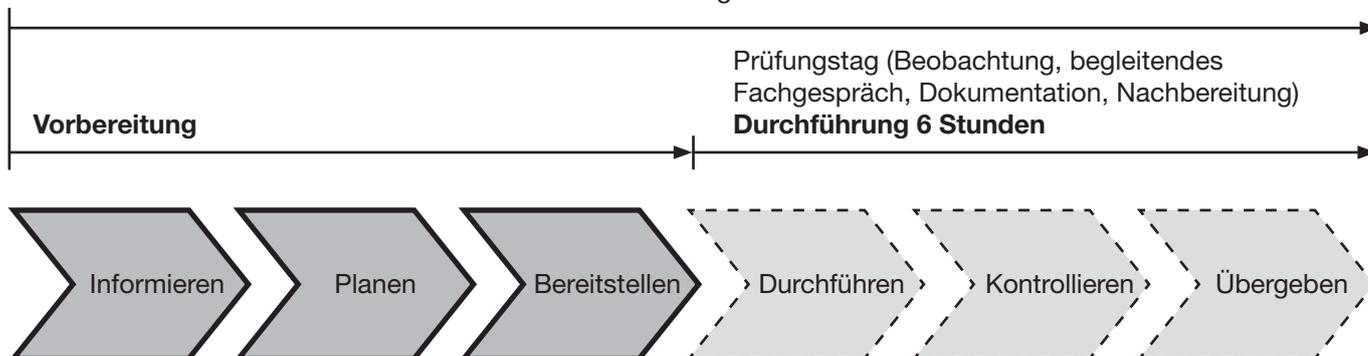
Arbeitsauftrag

Bereitstellungsunterlagen für
den Ausbildungsbetrieb
Prüfungsunterlagen für den Prüfling

Sommer 2019

S19 3932/4022 B1

Praktische Arbeitsaufgabe 14 Stunden



Alle Informationen in diesem Heft erhalten die Prüflinge, Ausbildungs- und Prüfungsbetriebe zur **Vorbereitung** (Informieren, Planen, Bereitstellen) der praktischen Arbeitsaufgabe.

Zur ganzheitlichen und an die Arbeitsaufgabe angepassten Bereitstellung sind folgend aufgeführte Unterlagen in diesem Heft enthalten.

- Materialbereitstellungsliste (ggf. mit Skizzen, Zeichnungen zur Vorfertigung von Einzelteilen etc.)
- Bereitstellung des Ausbildungsbetriebs (Notizen zur Bereitstellung)
- Vorschlag zur Bereitstellung im Prüfungsbetrieb (Standardliste)

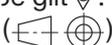
sowie

- Information zur Durchführung (Prüfungstag) der praktischen Arbeitsaufgabe
- Beschreibung des Arbeitsauftrags zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe^{*)}
- Zeichnungen zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe^{*)}

^{*)} Anhand dieser Unterlagen muss die praktische Arbeitsaufgabe **am Prüfungstag** durchgeführt werden.

Bitte beachten Sie, dass hierfür eine am Arbeitsauftrag anteilige Vorfertigung über die Materialbereitstellungsliste und/oder Zeichnungen ausgewiesen sein kann.

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**¹⁾ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten (geschnittene Oberflächen $\sqrt{Rz\ 16}$). Für die Oberflächen der mit Stern * gekennzeichneten Maße gilt $\sqrt{}$. Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 ().

Allgemeintoleranzen nach ISO 2768

Toleranzklasse	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

¹⁾ EN 10278 zulässige Breiten- und Dicken-Abweichungen für Flach-Vierkantstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;
EN 10278 zulässige Nenndurchmesser-Abweichungen für Rundstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;

Der Bandschleifer muss nach den Zeichnungen, Seiten 7 bis 14, montiert zur Prüfung mitgebracht werden.

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

Zusammenbau

1.	2 Flachstahl	50* × 8* × 182	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 5
2.	1 Blech	2* × 106 × 215	EN 10131	DC01-A	vorgef. nach Pos.-Nr. 6
3.	2 L-Profil (Winkel)	50* × 25* × 4* × 120	EN 755	AlMgSi0,5	vorgef. nach Pos.-Nr. 7
4.	1 Flachstahl	25* × 5* × 55	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 8
5.	1 Rundstahl	10* × 50	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 9
6.	1 Rundstahl	25* × 5	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 10
7.	1 Hohlprofil	15* × 15 × 1,5 × 9,5+0,2	EN 10219	S235JRH	vorgef. nach Pos.-Nr. 11

Baugruppe 1

1.	1 Flachstahl	50* × 12* × 120	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.1
2.	1 Flachstahl	50* × 12* × 65	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.2
3.	1 Flachstahl	50* × 12* × 65	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.3
4.	1 Rundstahl	22* × 120	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.4
5.	1 Rundstahl	55* × 17	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.5
6.	1 Rundstahl	55* × 16,5	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.6
7.	1 Rundstahl	55* × 80+0,2	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.7
8.	2 Rundstahl	20 × 63	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.9

Baugruppe 2

1.	1 Flachstahl	50* × 12* × 120	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.1
2.	1 Flachstahl	50* × 12* × 65	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.2
3.	1 Flachstahl	50* × 12* × 65	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.3
4.	1 Rundstahl	50* × 7,5	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.4
5.	1 Rundstahl	50* × 8,5	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.5
6.	1 Rundstahl	50* × 6	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.6
7.	1 Rundstahl	50* × 8,5	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.7
8.	1 Rundstahl	20* × 156±0,3	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.8
9.	2 Rundstahl	50 × 15	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.9
10.	1 Rohr	60,3 × 8 × 80	EN 10297	E235	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.10

II Normteile für jeden Prüfling:

Zusammenbau

1.	1 Senkschraube	M6 × 16	ISO 2009	5.8
2.	12 Zylinderschraube	M5 × 10	ISO 4762	8.8
3.	4 Zylinderschraube	M8 × 20	ISO 4762	8.8
4.	5 Scheibe	5	ISO 7090	200 HV
5.	4 Scheibe	8	ISO 7090	200 HV
6.	1 Sechskantmutter	M5	ISO 4032	8
7.	1 Schleifband P60	75 × 720		für Bandschleifmaschine

Baugruppe 1

1.	2 Rändelmutter	M8	DIN 466	St	geändert nach Pos.-Nr. 1.10
2.	2 Rillenkugellager	6202 Z	DIN 625		$d = 15, D = 35, B = 11$ (oder nur 6202)
3.	2 Wellendichtring	RWDR AS15 × 26 × 7	DIN 3760	NB	
4.	2 Sicherungsring	15 × 1	DIN 471		
5.	6 Zylinderschraube	M4 × 8	ISO 4762	8.8	
6.	4 Zylinderschraube	M5 × 8	ISO 4762	8.8	
7.	4 Spannstift	5 × 16	ISO 13337	St	

Baugruppe 2

1.	2 Sicherungsring	15 × 1	DIN 471		
2.	2 Rillenkugellager	6002 2Z	DIN 625		$d = 15, D = 32, B = 9$ alternativ 6002 RS, 6002
3.	6 Zylinderschraube	M4 × 20	ISO 4762	8.8	
4.	4 Zylinderschraube	M5 × 8	ISO 4762	8.8	
5.	2 Zylinderstift	5 × 16 – A	ISO 8734	St	
6.	2 Gewindestift	M6 × 10	ISO 4027	45H	

Baugruppe 3 (nicht montiert bereitgestellt, wird zukünftig wieder verwendet)

1.	4 Profil	30 × 30 × 450±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	siehe Pos.-Nr. 3.1
2.	8 Profil	30 × 30 × 140±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	siehe Pos.-Nr. 3.2
3.	2 Profil	30 × 30 × 200±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	siehe Pos.-Nr. 3.3
4.	16 Standard- oder Zentralverbinder		passend zum Profilsystem		siehe Pos.-Nr. 3.4
5.	12 Abdeckkappen		passend zum Profilsystem		siehe Pos.-Nr. 3.4
6.	4 Nutenstein	M6			passend zum Profilsystem
7.	4 Zylinderschraube	M6 × (40)	ISO 4762	8.8	passend zum Profilsystem
8.	4 Scheibe	6	ISO 7093	200 HV	

III Neue Halbzeuge und Normteile für jeden Prüfling zur Durchführung des Arbeitsauftrags:

Zusammenbau

1.	1	Blech	1,5* × 75 × 243	EN 10131	DC01-A	vorgef. nach Skizze 1
2.	4	Zylinderschraube	M6 × (12)	ISO 4762	8.8	passend zum Profilsystem
3.	2	Zylinderschraube	M6 × (16)	ISO 4762	8.8	passend zum Profilsystem
4.	2	Rändelschraube	M6 × (10)	DIN 464	5	passend zum Profilsystem
5.	8	Nutenstein	M6			passend zum Profilsystem

Baugruppe 2

1.	2	Rillenkugellager	6002 Z	DIN 625	$d = 15, D = 32, B = 9$
2.	2	Sicherungsring	15 × 1	DIN 471	

Baugruppe 4

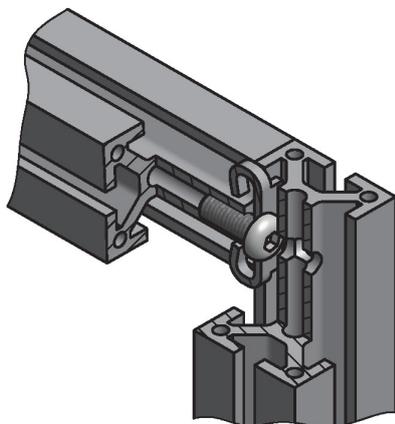
1.	1	Flachstahl	80* × 10* × 200	EN 10278	S235JRC+C	
2.	2	Flachstahl	80* × 10* × 20	EN 10278	S235JRC+C	
3.	1	Flachstahl	50* × 15* × 60	EN 10278	S235JRC+C	
4.	1	Rundstahl	80* × 25-0,1	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Skizze 2
5.	1	Rundstahl	60* × 40	EN 10278	11SMn30+C	
6.	2	Rillenkugellager	6202	DIN 625	$d = 15, D = 35, B = 11$	
7.	1	Fed. Druckstück	M10		St	siehe Pos.-Nr. 4.7
8.	2	Zylinderschraube	M5 × 12	ISO 4762	8.8	
9.	2	Zylinderschraube	M5 × 16	ISO 4762	8.8	
10.	4	Zylinderschraube	M5 × 20	ISO 4762	8.8	
11.	1	Sicherungsring	15 × 1	DIN 471		

Anstelle der aufgeführten Positionen können vergleichbare Werkstoffe für Halbzeuge bzw. Normteile mit für die Anwendung ausreichenden Eigenschaften verwendet werden.

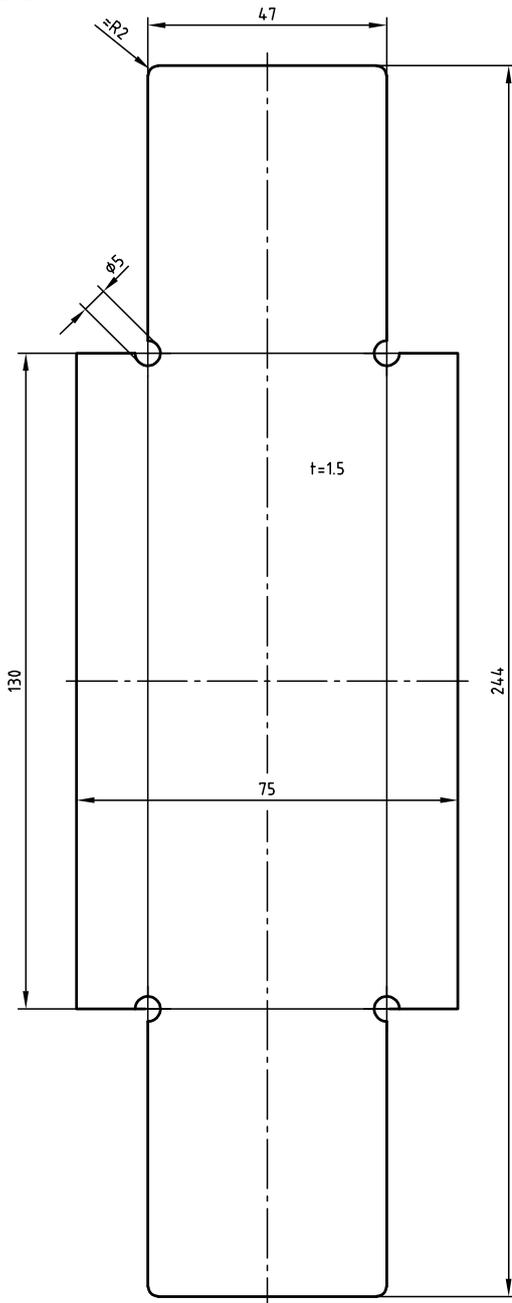
Hinweis:

Die für das Profilsystem angegebene Gewindegröße und Schraubenlänge M6 × (16) ist vom Hersteller des von Ihnen verwendeten Profilsystems abhängig. Die in den Stücklisten – passend zum Profilsystem – angegebenen Norm- bzw. Bauteile müssen daher mit den am Profil zu montierenden Bauteilen verglichen und ggf. von Ihnen angepasst werden.

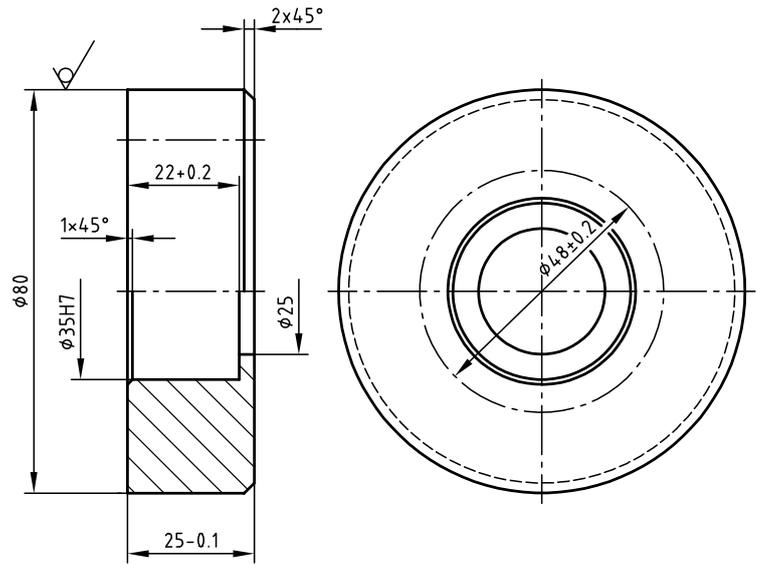
Beispiel einer Profilverbindingstechnik



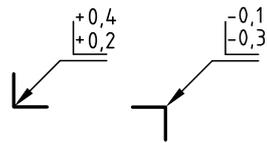
Skizze 1
Zuschnitt

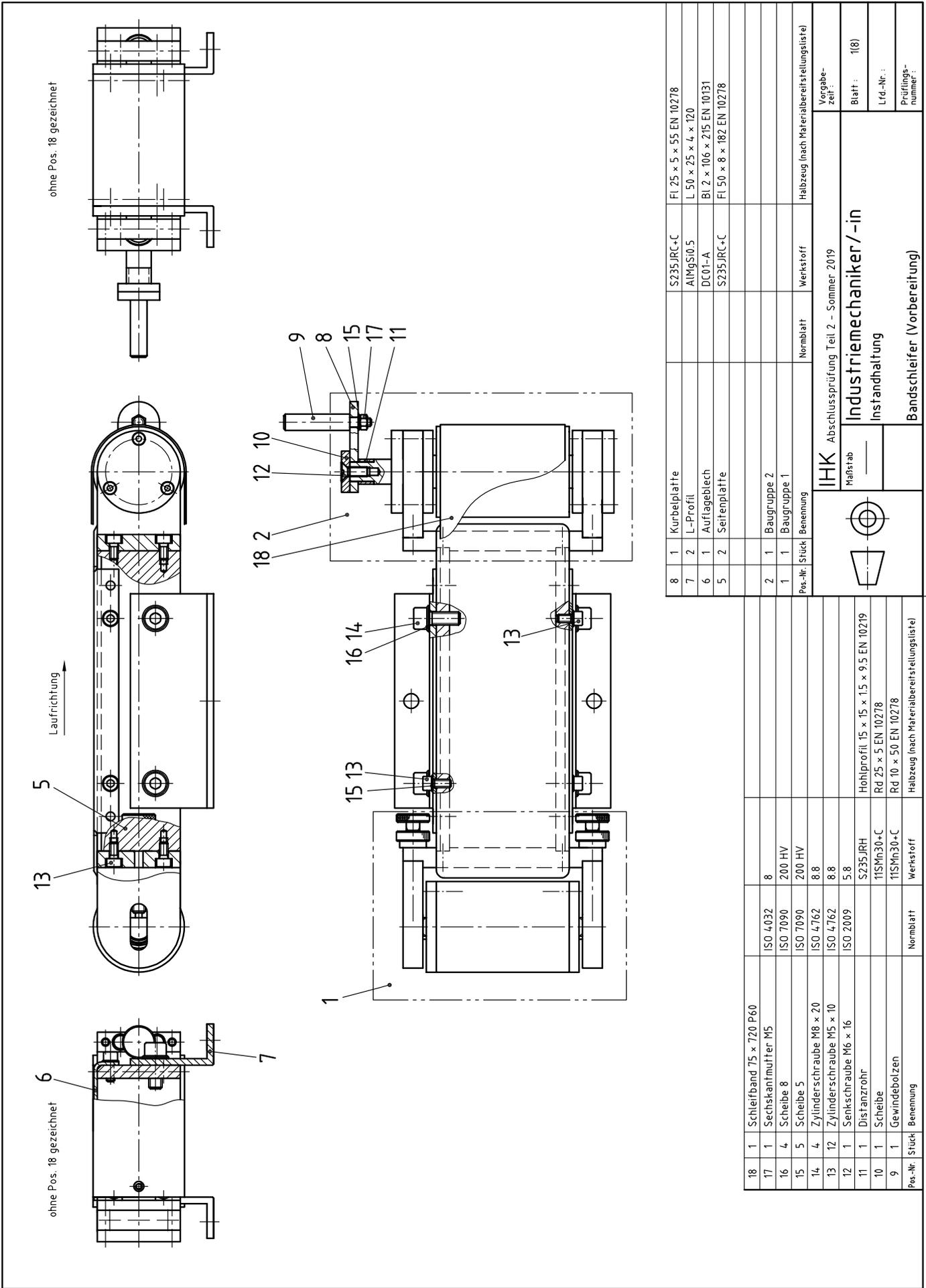


Skizze 2 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



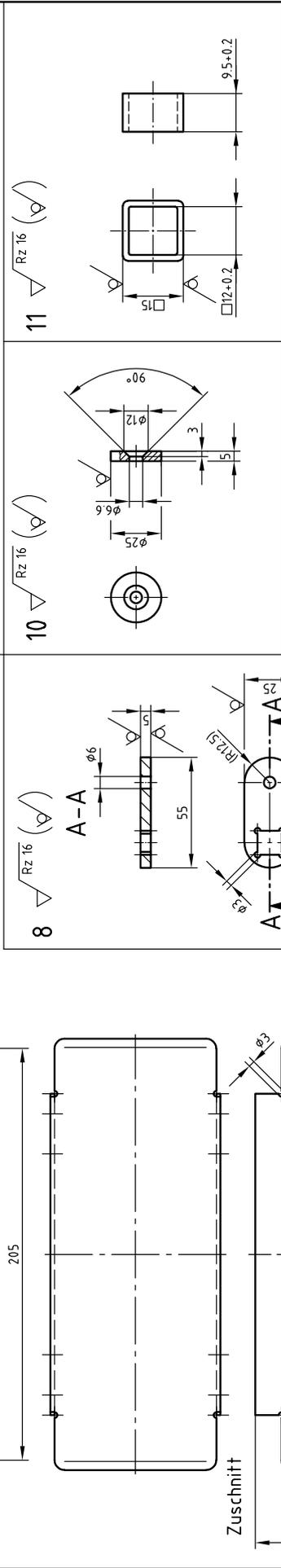
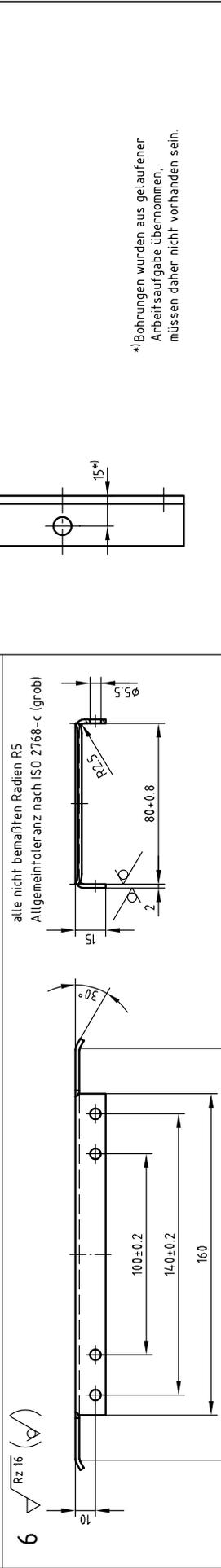
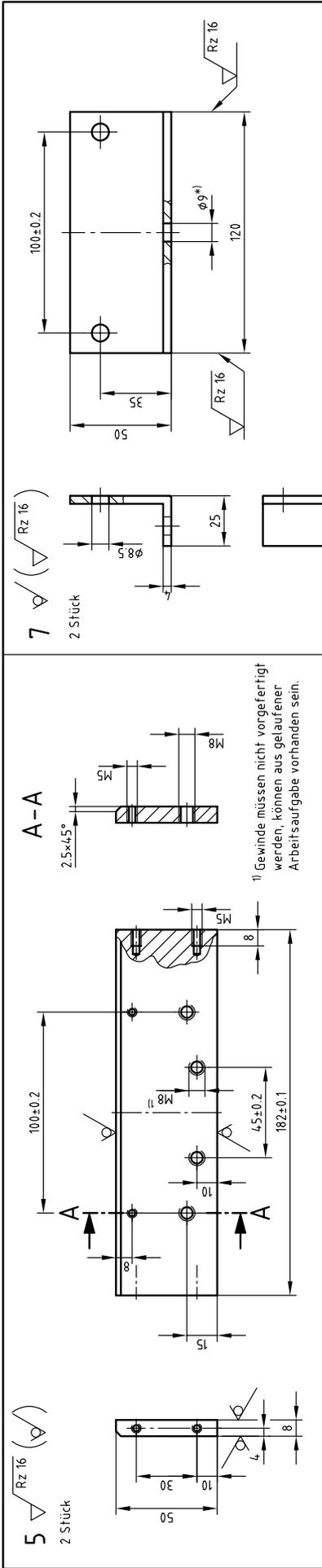
Teilkreis $\varnothing 48 \pm 0,2$
markiert oder angerissen



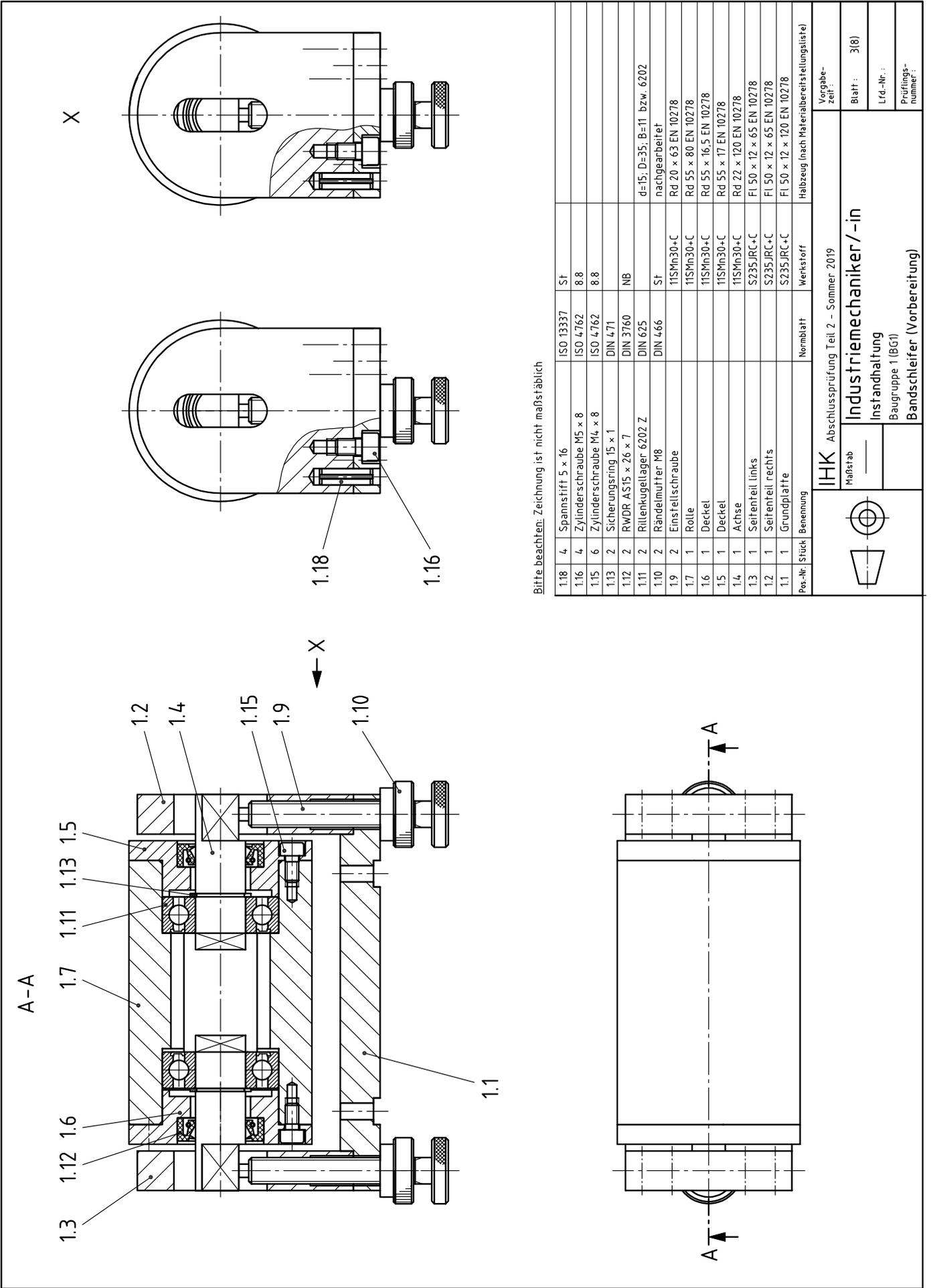


8	1	Kurbelplatte	S235JRC+C	Fl 25 x 5 x 55 EN 10278
7	2	L-Profil	AlMgSi0,5	L 50 x 25 x 4 x 120
6	1	Auflageblech	DC01-A	B12 x 106 x 215 EN 10131
5	2	Seitenplatte	S235JRC+C	Fl 50 x 8 x 182 EN 10278
2	1	Baugruppe 2		
1	1	Baugruppe 1		
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)
IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2019				
Maßstab				
Industriemechaniker/-in				
Instandhaltung				
Blatt : 1(8)				
Lfd.-Nr. :				
Prüfungsnummer :				

18	1	Schleifband 75 x 720 P60		
17	1	Sechskantmutter M5	ISO 4032	8
16	4	Scheibe 8	ISO 7090	200 HV
15	5	Scheibe 5	ISO 7090	200 HV
14	4	Zylinderschraube M8 x 20	ISO 4762	8,8
13	12	Zylinderschraube M5 x 10	ISO 4762	8,8
12	1	Senkschraube M6 x 16	ISO 2009	5,8
11	1	Distanzrohr	S235JRH	
10	1	Scheibe	11SMn30+C	Hohlprofil 15 x 15 x 9,5 EN 10219
9	1	Gewindebolzen	11SMn30+C	Rd 25 x 5 EN 10278
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)



IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Sommer 2019		Vorgabezeit:
Maßstab		Blatt: 2(8)
Industriemechaniker/-in Instandhaltung		Lfd.-Nr.:
Bandschleifer (Vorbereitung)		Prüfungsnummer:



Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

1.18	4	Spannstift 5 x 16	ISO 13337	St
1.16	4	Zylinderschraube M5 x 8	ISO 4762	8.8
1.15	6	Zylinderschraube M4 x 8	ISO 4762	8.8
1.13	2	Sicherungsring JS x 1	DIN 471	
1.12	2	RWDR AS15 x 26 x 1	DIN 3760	NB
1.11	2	Rillenkugellager 6202 Z	DIN 625	
1.10	2	Rändelmutter M8	DIN 466	St
1.9	2	Einsteilschraube		11SMn30-C
1.7	1	Rolle		Rd 20 x 63 EN 10278
1.6	1	Deckel		11SMn30-C
1.5	1	Deckel		Rd 55 x 16,5 EN 10278
1.4	1	Achse		11SMn30-C
1.3	1	Seitenstück links		Rd 55 x 17 EN 10278
1.2	1	Seitenstück rechts		Rd 22 x 120 EN 10278
1.1	1	Grundplatte		FI 50 x 12 x 65 EN 10278
				FI 50 x 12 x 65 EN 10278
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff
				Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2019

Maßstab: **Industriemechaniker/-in**

Instandhaltung

Baugruppe 1 (BG1)

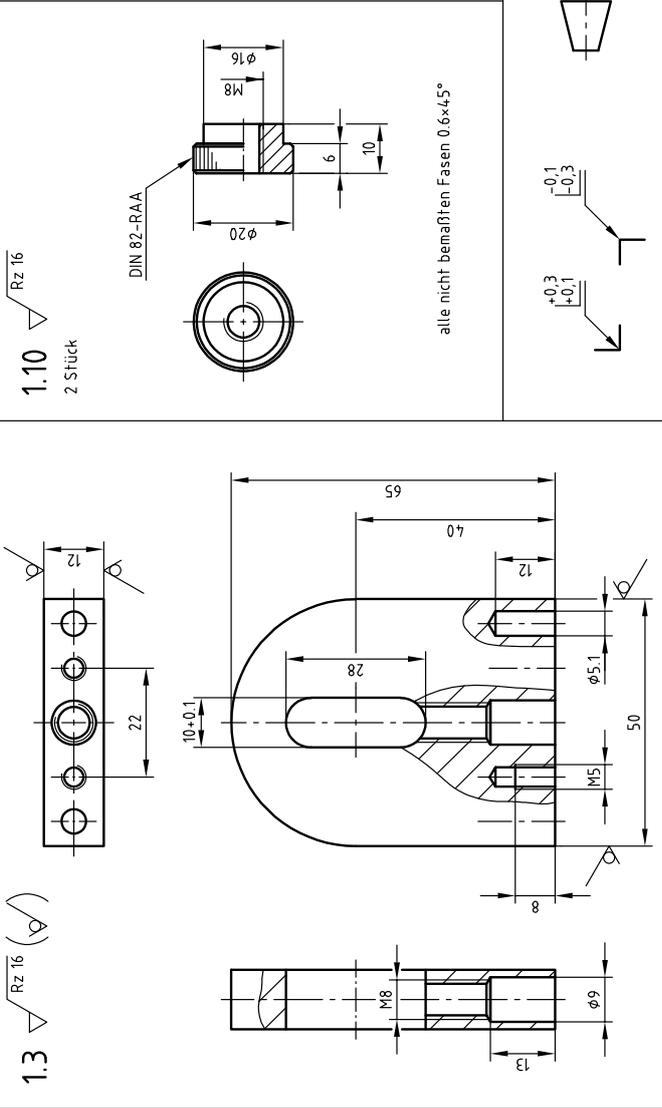
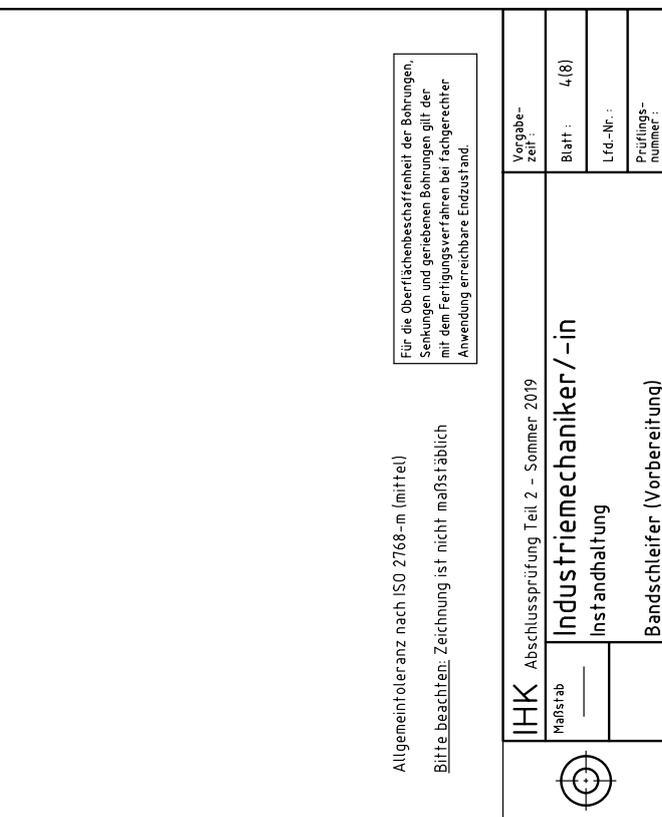
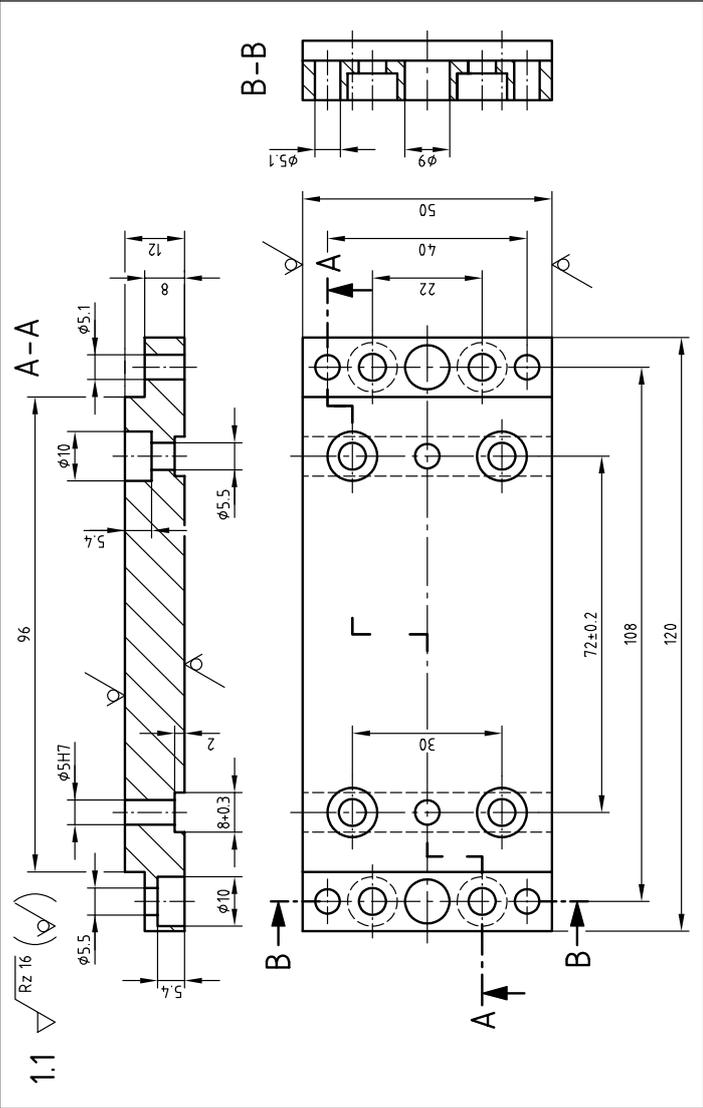
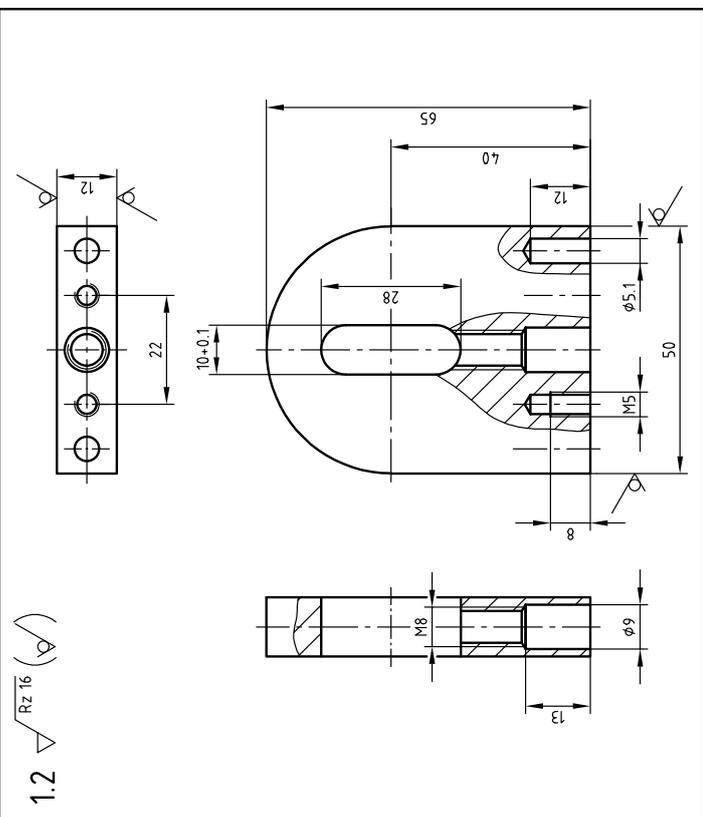
Bandschleifer (Vorbereitung)

Vorgabezeit: **3(8)**

Blatt: **3(8)**

Lfd.-Nr.:

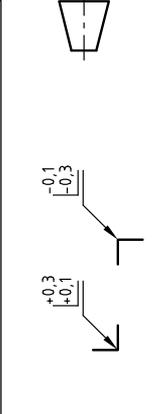
Prüfungsnummer:

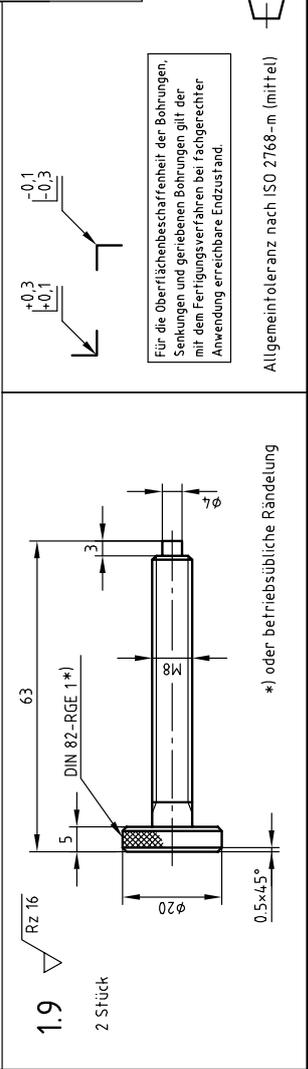
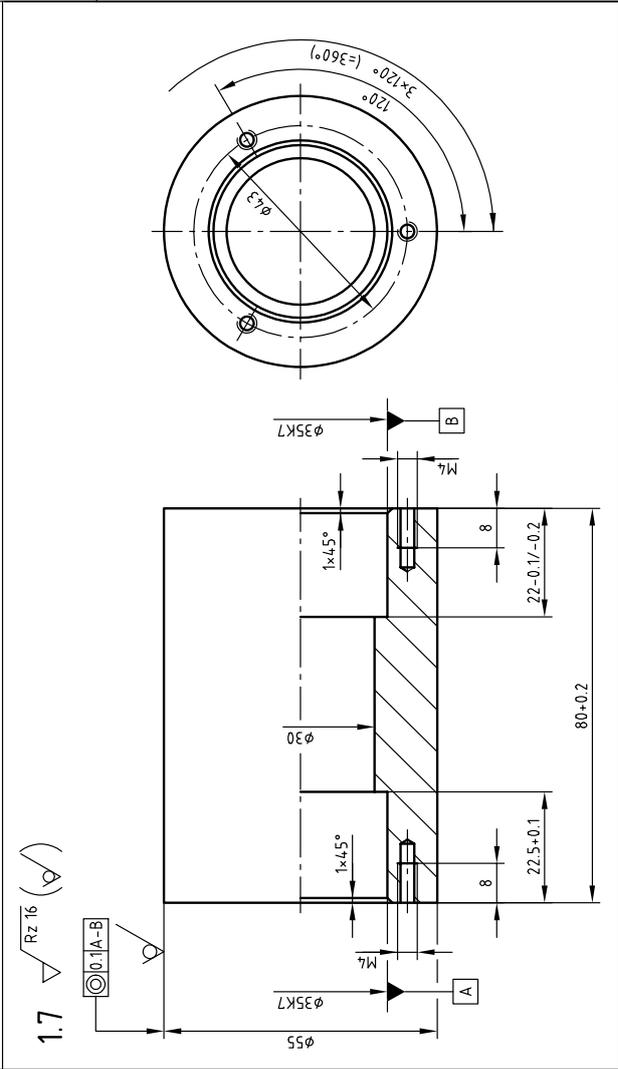
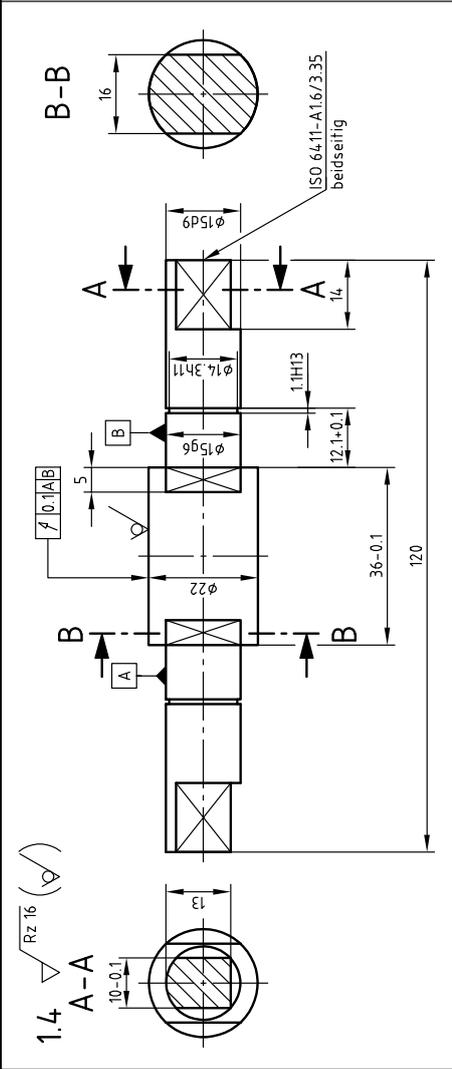
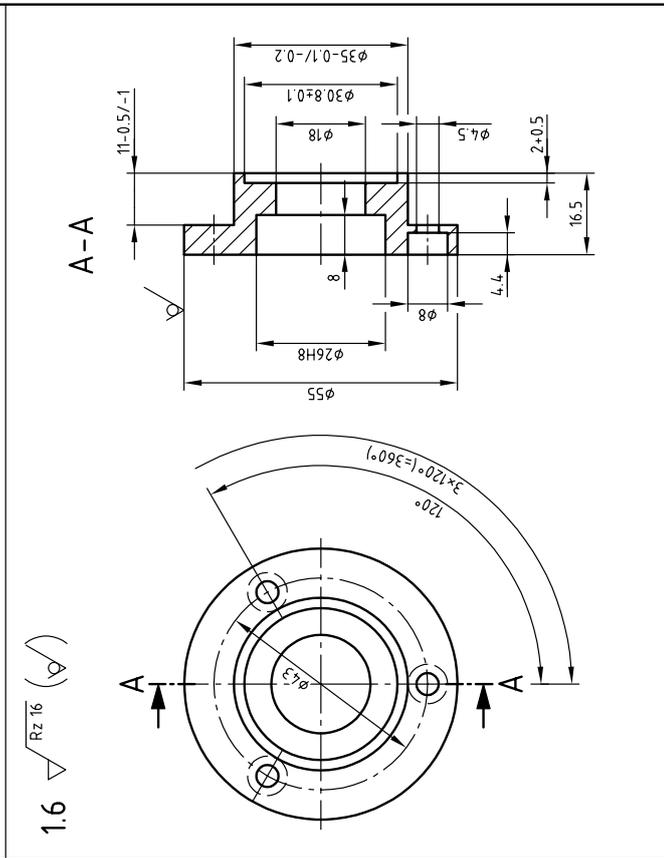
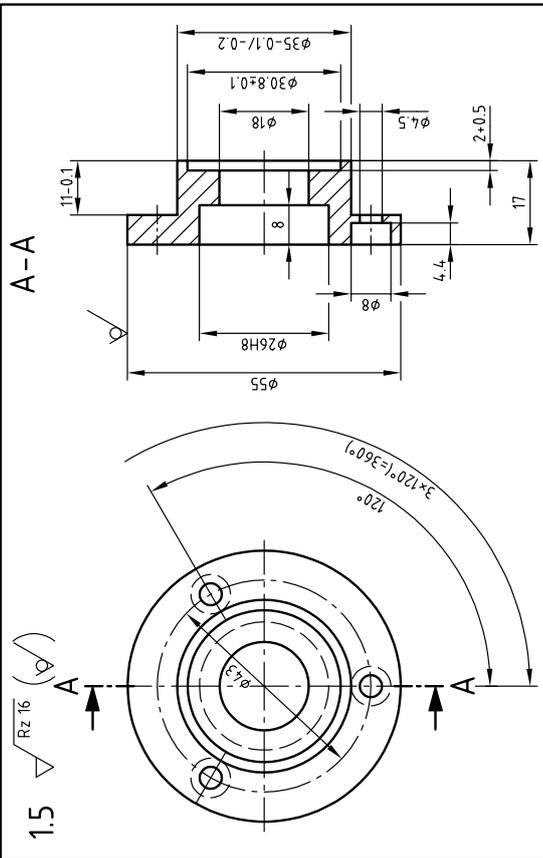


Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geneigten Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.

Allgemeintoleranz nach ISO 2768-m (mittel)
 Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

IHK	Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2019	
	Maßstab	Industriemechaniker/-in Instandhaltung
Vorgabe- zeit:	Blatt:	4(8)
	Lfd.-Nr.:	
	Prüfungs- nummer:	



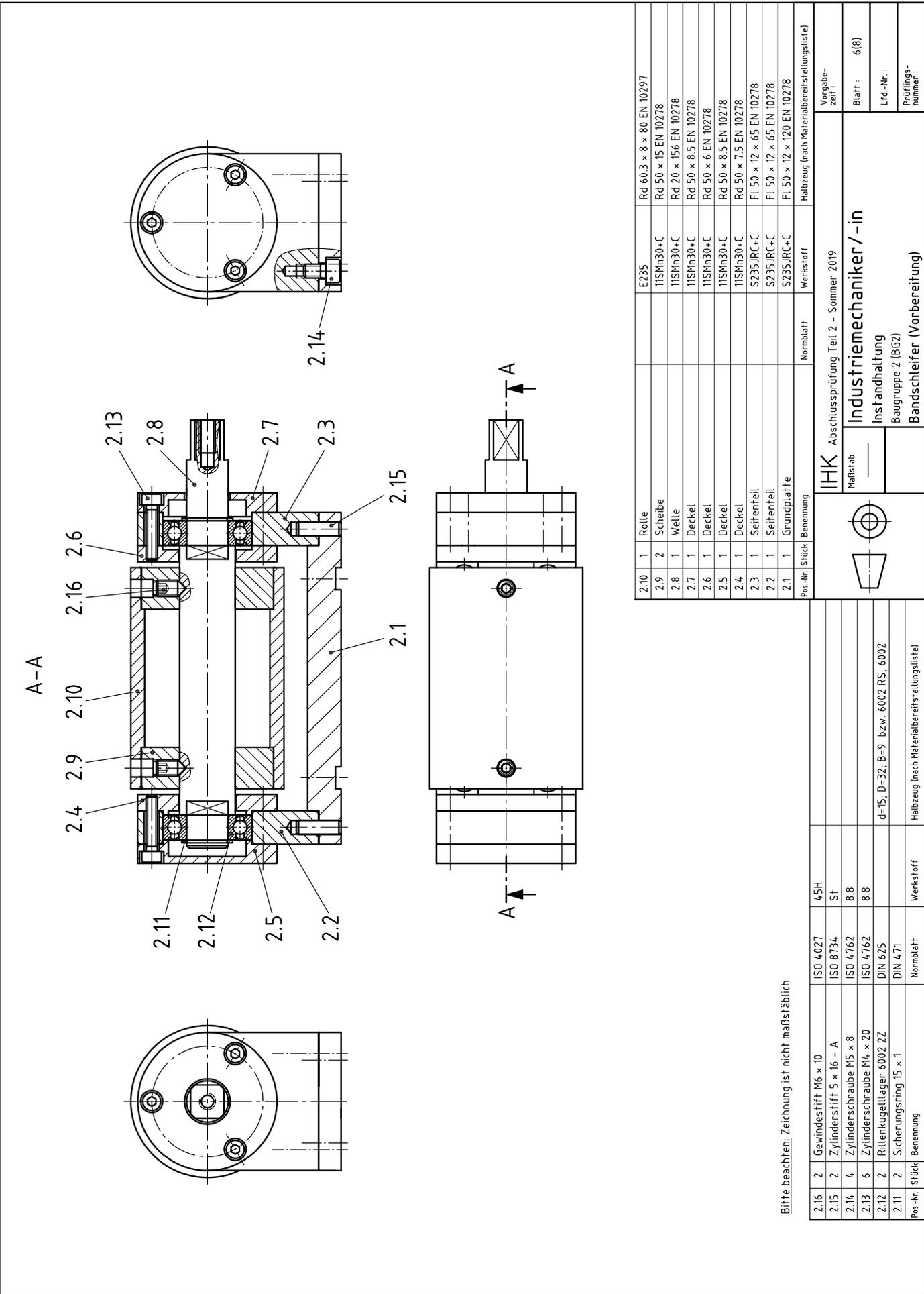


Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.

Allgemeintoleranz nach ISO 2768-m (mittel)

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2019		Vorgezeit:	5(8)
Maßstab		Instandhaltung	
		Lfd.-Nr.:	
		Prüfungsnummer:	
		Bandschleifer (Vorbereitung)	



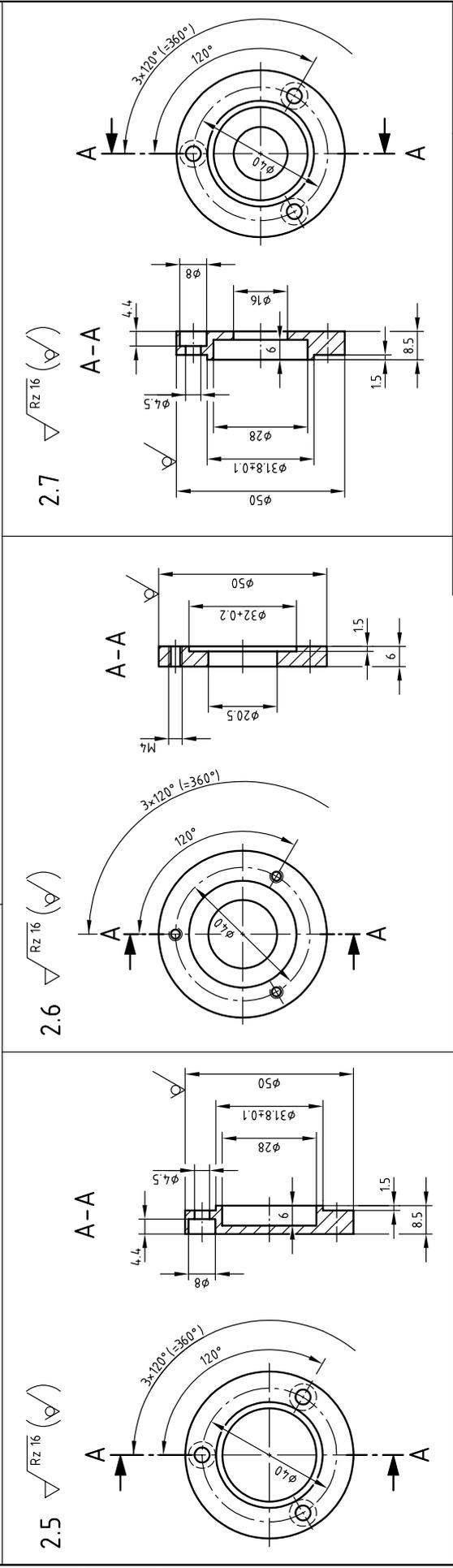
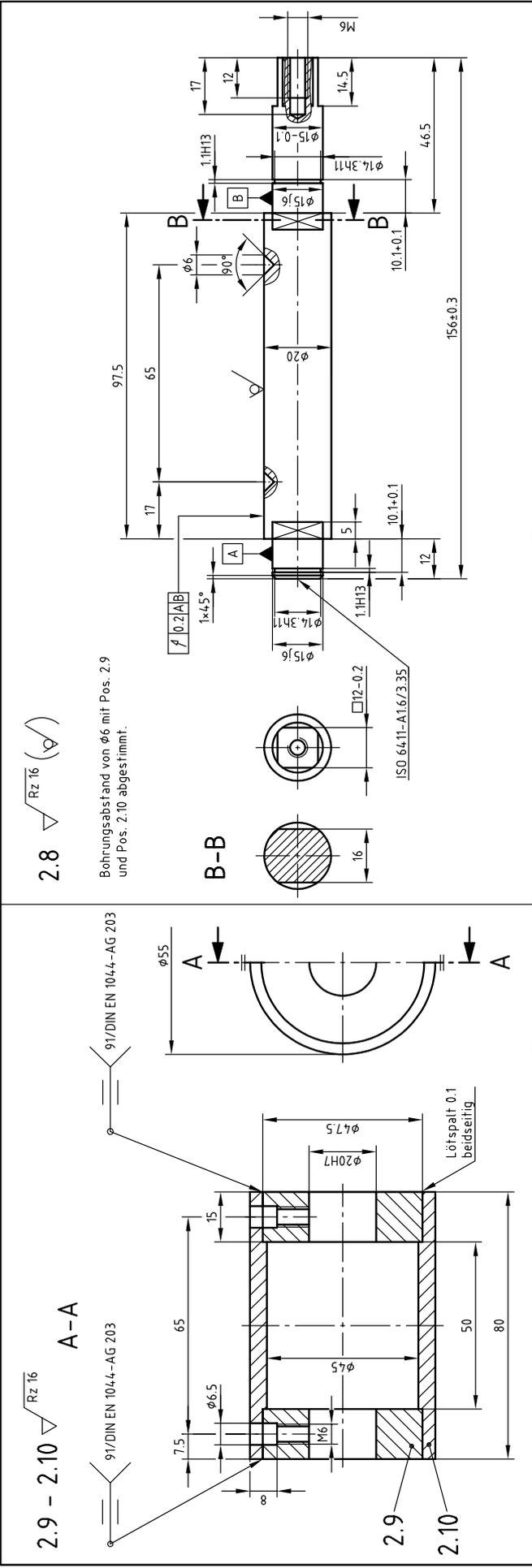


Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

2.16	2	Gewindestift M6 x 10	ISO 4027	45H
2.15	2	Zylindersstift 5 x 16 - A	ISO 8734	St
2.14	4	Zylinderschraube M5 x 8	ISO 4762	8.8
2.13	6	Zylinderschraube M4 x 20	ISO 4762	8.8
2.12	2	Rillenkugellager 6002 2Z	DIN 625	
2.11	2	Sicherungsring 15 x 1	DIN 471	
Pos.-Nr	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff
				Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)

2.10	1	Rolle	E235	Rd 60.3 x 8 x 80 EN 10297
2.9	2	Scheibe	11SMn30+C	Rd 50 x 15 EN 10278
2.8	1	Welle	11SMn30+C	Rd 20 x 156 EN 10278
2.7	1	Deckel	11SMn30+C	Rd 50 x 8.5 EN 10278
2.6	1	Deckel	11SMn30+C	Rd 50 x 6 EN 10278
2.5	1	Deckel	11SMn30+C	Rd 50 x 8.5 EN 10278
2.4	1	Deckel	11SMn30+C	Rd 50 x 7.5 EN 10278
2.3	1	Seitenteil	S235JRC+C	Fl 50 x 12 x 65 EN 10278
2.2	1	Seitenteil	S235JRC+C	Fl 50 x 12 x 65 EN 10278
2.1	1	Grundplatte	S235JRC+C	Fl 50 x 12 x 120 EN 10278
Pos.-Nr	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff
				Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2019	
Maßstab	Industriemechaniker/-in
	Instandhaltung
	Baugruppe 2 (BG2)
	Bandschleifer (Vorbereitung)
	Vorgabezeit: 6(8)
	Lfd.-Nr.:
	Prüfungsnummer:



<p>IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Sommer 2019</p> <p>Maßstab _____</p> <p>Industriemechaniker/-in</p> <p>Instandhaltung</p> <p>Bandschleifer (Vorbereitung)</p>		<p>Vorgabezeit: _____</p> <p>Blatt: 8(8)</p> <p>Lfd.-Nr.: _____</p> <p>Prüfungsnummer: _____</p>
<p>Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geneigten Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.</p> <p>Allgemeintoleranz nach ISO 2768-m (mittel)</p>		<p>Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich</p>

Die aufgeführten Betriebs- und Arbeitsmittel sind für die Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe auszuwählen bzw. zu ergänzen und können an die betriebsübliche Ausstattung angepasst werden.

I Betriebs- und Arbeitsmittel je Prüfling:

1. 1 Arbeitsplatz mit Parallelschraubstock (100 bis 150 mm Backenbreite mit Schutzbacken oder geschliffenen Backen)

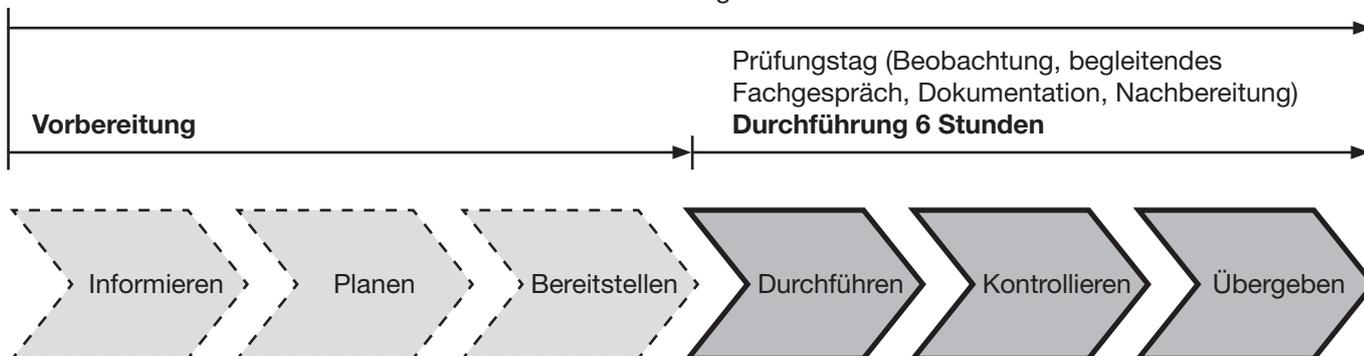
II Betriebs- und Arbeitsmittel für 1 bis 5 Prüflinge:

1. 1 Anreißplatz mit Teilapparat zum direkten Teilen
 - 1.1 1 Höhenreißer
 - 1.2 1 Anreißwinkel
 - 1.3 1 Anreißprisma
 - 1.4 1 Anreißlack oder Vergleichbares
2. 1 Tischbohrmaschine oder
1 Säulenbohrmaschine zum Reiben geeignet
 - 2.1 1 Bohrfutter (ggf. Reduzierhülsen)
 - 2.2 1 Maschinenschraubstock mit Parallelunterlagen
3. 1 Drehmaschine
 - 3.1 1 Dreibackenfutter (ggf. weiche ausgedrehte Backen, Vierbackenfutter)
 - 3.2 1 Spannzangen
 - 3.3 1 Mitlaufende Zentrierspitze
 - 3.4 1 Bohrfutter (ggf. Reduzierhülsen)
 - 3.5 1 Drehwerkzeuge
4. 1 Fräsmaschine zum Senkrechtfräsen und/oder
1 Fräsmaschine zum Waagrechtfräsen
 - 4.1 1 Maschinenschraubstock
 - 4.2 1 Teilapparat mit Dreibackenfutter und/oder
 - 4.3 1 Spannzangen
 - 4.4 1 Unterlagen
 - 4.5 1 Fräswerkzeuge
5. 1 Schweißanlage mit allgemeinem Zubehör (ggf. Schneidbrenner, Werkstoffdicke 3–10 mm) ggf. mit Rundführung von R15 bis R50

III Betriebs- und Arbeitsmittel für 1 bis 10 Prüflinge:

1. 1 Handhebelblechschere (Werkstoffdicke bis 3 mm)
2. 1 Winkelschleifer mit Schleifscheiben für Stahl
3. 1 Schmiermittel, z. B. geeignet zur Montage von Lagern (Allzweckfett, Lagerfett)
4. 1 Schleifbock (für 1 bis 20 Prüflinge)
5. 1 Biegevorrichtung für Blech (für 1 bis 20 Prüflinge)

Praktische Arbeitsaufgabe 14 Stunden



Die folgenden Seiten in diesem Heft enthalten Unterlagen zur **Durchführung** der praktischen Arbeitsaufgabe, welche dem Prüfling erneut am Prüfungstag bzw. Prüfungsort übergeben werden.

Wie bereits im vorderen Teil des Hefts beschrieben, dienen diese zur ganzheitlichen Vorbereitung, um eine an die Arbeitsaufgabe angepasste Bereitstellung ermöglichen zu können.

Anhand folgender Unterlagen muss die praktische Arbeitsaufgabe **am Prüfungstag** durchgeführt werden:

- Beschreibung des Arbeitsauftrags zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe
- Zeichnungen zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe

Zusätzlich erhält der Prüfling am Prüfungstag die Arbeitsblätter (nicht in diesem Heft enthalten):

- Information und Planung
- Kontrolle

**Beschreibung des Arbeitsauftrags
zur Durchführung der praktischen
Arbeitsaufgabe****Industriemechaniker/-in**
Instandhaltung**1 Allgemein**

In der Abschlussprüfung Teil 2 haben Sie in der Durchführung eine praktische Arbeitsaufgabe zu bearbeiten, mit aufgabenspezifischen Unterlagen zu dokumentieren und darüber ein begleitendes Fachgespräch von höchstens 20 Minuten zu führen.

2 Vorgabezeit: 6 h

Richtzeit für die Aufgaben zur „Information und Planung“ 0,5 h

Richtzeit für die „Durchführung und Kontrolle“ 5,5 h

Die Vorgabezeit von 6 h beinhaltet das begleitende Fachgespräch von höchstens 20 Minuten.

3 Prüfungsunterlagen, die Sie zusätzlich für die praktische Arbeitsaufgabe erhalten:

- Arbeitsblatt „Information und Planung“
- Zeichnungen zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe
- Arbeitsblatt „Kontrolle“

4 Kennzeichnung der Prüfungsunterlagen

Tragen Sie, wo vorgesehen, in den Kopf sämtlicher Prüfungsunterlagen Ihren Vor- und Familiennamen und Ihre Prüfungsnummer ein.

5 Beobachtung, begleitendes Fachgespräch

Durch Beobachtungen während der Durchführung und das begleitende Fachgespräch werden die prozessrelevanten Qualifikationen in Bezug auf die Durchführung der Arbeitsaufgabe bewertet.

6 Funktionsbeschreibung der Baugruppe

Der Bandschleifer wird durch die Kurbel auf der Antriebswelle der Baugruppe 2 angetrieben. Dadurch bewegt sich das Schleifband (Pos.-Nr. 22) in Laufrichtung. Das Schleifband läuft über die Rolle (Pos.-Nr. 1.7) der Baugruppe 1 und über die Rolle der Baugruppe 2. Die Rolle der Baugruppe 1 ist über zwei Rillenkugellager auf der Achse (Pos.-Nr. 1.4) gelagert. Die Spannung und der Lauf des Schleifbands können über die Einstellschrauben (Pos.-Nr. 1.9) eingestellt werden. Der Bandschleifer ist im 90°-Winkel zur Baugruppe 3 montiert. Die Baugruppe 4 bildet eine drehbare und in zwei Positionen (0° und 45°) arretierbare Schleifauf-lage.

7 **Arbeitsauftrag**

Sie haben den Auftrag, den Bandschleifer umzurüsten und eine vorbeugende Instandsetzung durchzuführen. Hierzu müssen die beiden Rillenkugellager 6002 2Z der Baugruppe 2 gegen Rillenkugellager 6002 Z getauscht werden. Weiter sind Einzelteile der Drehvorrichtung (Baugruppe 4) und die Spänewanne (Pos.-Nr. 12) herzustellen. Montieren Sie die Baugruppe 3 und befestigen Sie an dieser den Bandschleifer, die Spänewanne und die Baugruppe 4. Überprüfen Sie abschließend die komplette Einheit auf fachgerechte Montage und Funktion.

7.1 **Arbeitsblatt „Information und Planung“**

Richtzeit: 0,5 h

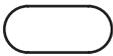
Arbeiten Sie sich in die Auftragsunterlagen ein und bearbeiten Sie das Arbeitsblatt „Information und Planung“.

7.2 **Durchführung und Kontrolle**

Richtzeit: 5,5 h

Die Einzelteile und die Baugruppe(n) sind nach den auf den Zeichnungen angegebenen Normen und Hinweisen herzustellen. Während der Prüfung haben Sie die Vorschriften der DGUV einzuhalten.

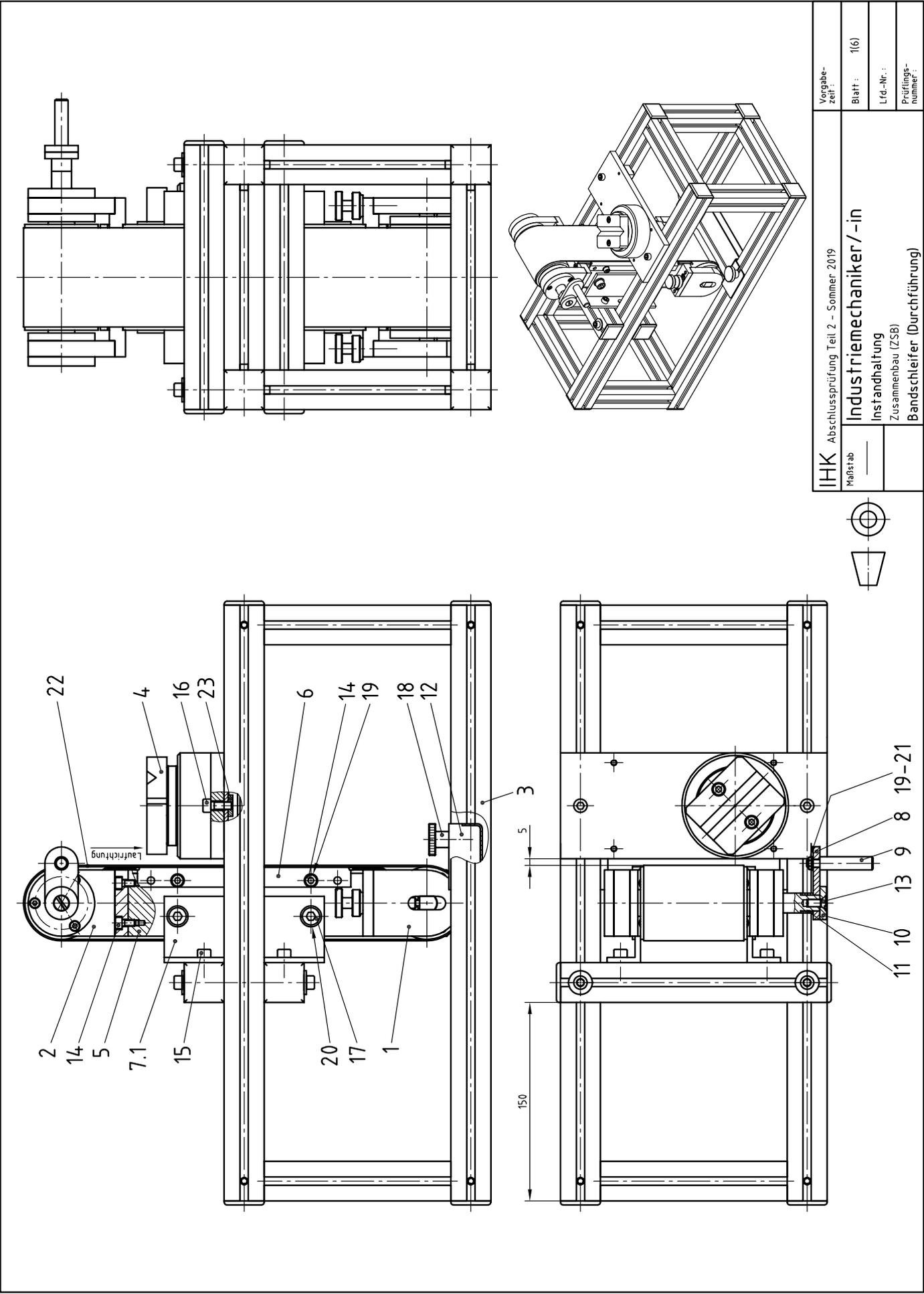
Alle Arbeitsschritte müssen unter Berücksichtigung der vom Kunden geforderten Merkmale und des Arbeitsauftrags durchgeführt werden. Merkmale sind wie folgt auf der Zeichnung gekennzeichnet:



Überprüfen Sie mithilfe des Arbeitsblatts „Kontrolle“ Ihren Arbeitsauftrag. Entscheiden Sie selbst und anhand der Merkmale, zu welchem Zeitpunkt Sie eine Kontrolle durchführen. Beurteilen Sie, ob die vorgegebenen Merkmale erfüllt sind. Dokumentieren Sie dabei Ihre Entscheidung in der Tabelle.

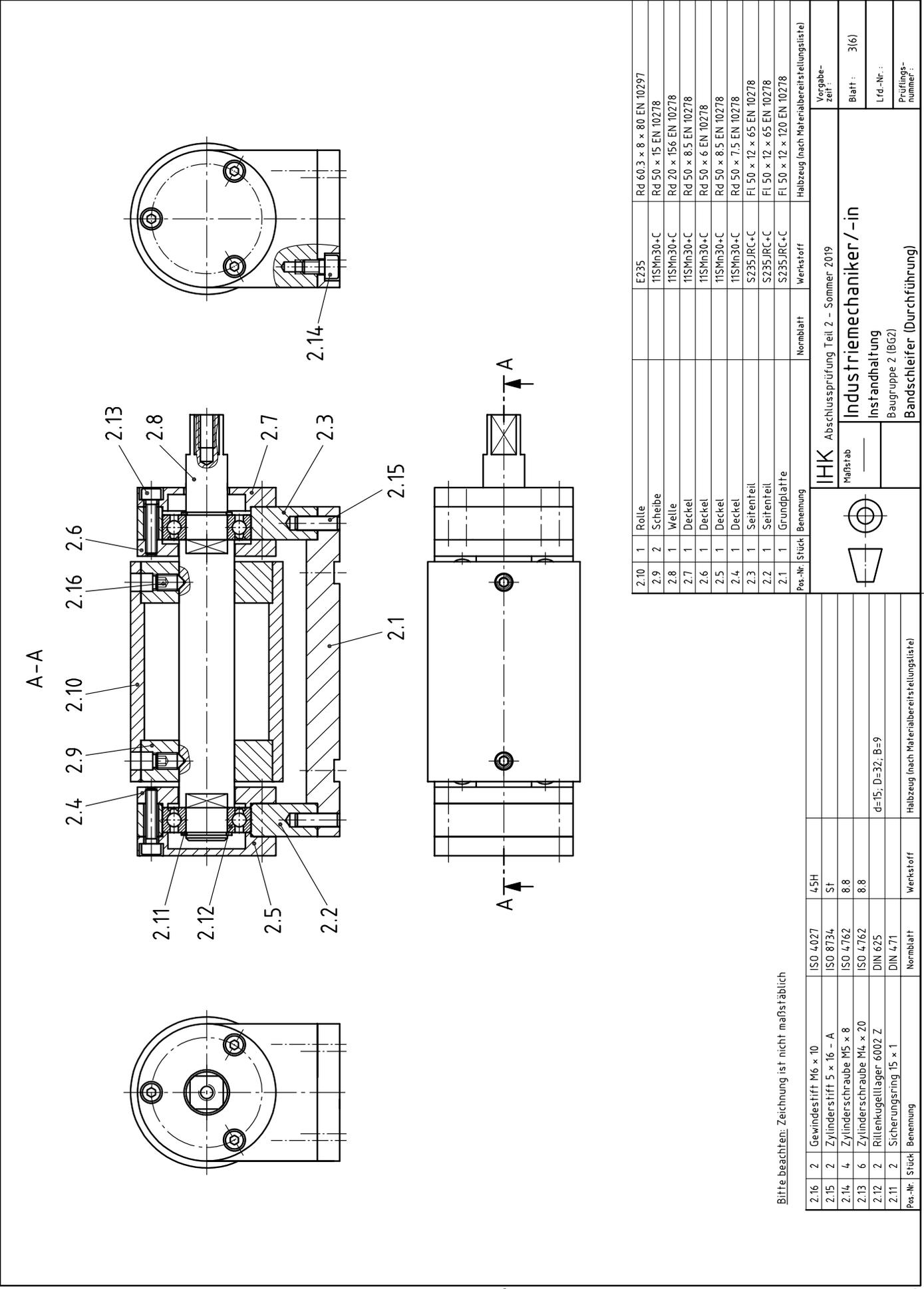
8 **Abgabe der Unterlagen**

Vergewissern Sie sich, dass alle von Ihnen bearbeiteten Unterlagen, auch Ihre eigenen Dokumentationen, Skizzen und Notizen, mit Ihrem Vor- und Familiennamen sowie Ihrer Prüfungsnummer versehen sind.



© 2019, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten S19 3932/4022 P1-ar-weiß-281118-gz

IHK Maßstab	Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2019		
	Industriemechaniker/-in		
	Instandhaltung		
	Zusammenbau (ZSB)		
	Bandschleifer (Durchführung)		
	Vorgabezeit:	Blatt:	1(6)
		Lfd.-Nr.:	
		Prüfungsnummer:	



Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

2.16	2	Gewindestift M6 x 10	ISO 4027	4.5H	
2.15	2	Zylinderschraube 5 x 16 - A	ISO 8734	Sf	
2.14	4	Zylinderschraube M5 x 8	ISO 4762	8.8	
2.13	6	Zylinderschraube M4 x 20	ISO 4762	8.8	
2.12	2	Rillenkugellager 6002 Z	DIN 625		
2.11	2	Sicherungsring 15 x 1	DIN 471		
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellung)

2.10	1	Rolle	E235	Rd 60.3 x 8 x 80 EN 10297
2.9	2	Scheibe	11SMn30+C	Rd 50 x 15 EN 10278
2.8	1	Welle	11SMn30+C	Rd 20 x 156 EN 10278
2.7	1	Deckel	11SMn30+C	Rd 50 x 8.5 EN 10278
2.6	1	Deckel	11SMn30+C	Rd 50 x 6 EN 10278
2.5	1	Deckel	11SMn30+C	Rd 50 x 8.5 EN 10278
2.4	1	Deckel	11SMn30+C	Rd 50 x 7.5 EN 10278
2.3	1	Seitenstück	S235JRC+C	Fl 50 x 12 x 65 EN 10278
2.2	1	Seitenstück	S235JRC+C	Fl 50 x 12 x 65 EN 10278
2.1	1	Grundplatte	S235JRC+C	Fl 50 x 12 x 120 EN 10278
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff
Halbzeug (nach Materialbereitstellung)				

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2019

Maßstab: _____

Industriemechaniker/-in

Instandhaltung

Baugruppe 2 (BG2)

Bandschleifer (Durchführung)

Blatt: 3(6)

Lfd.-Nr.: _____

Prüfungsnummer: _____

ohne Pos.-Nr. 3.5 gezeichnet

200

200

3.1

3.2

3.3

3.4

3.5

Ø5,5*

450

nicht montiert bereitgestellt

*) an Verbindungstechnik angepasst

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

3.4

3.8	4	Scheibe 6	ISO 7093	200 HV	bzw. passend zum Profilsystem
3.7	4	Zylinderschraube M6x40	ISO 4.762		bzw. passend zum Profilsystem
3.6	4	Nutenstein M6			bzw. passend zum Profilsystem
3.5	12	Abdeckkappen			passend zum Profilsystem
3.4	16	Standard- bzw. Zentralverbinder			passend zum Profilsystem
3.3	2	Profil		ENAW-AlMgSi0.5 30 x 30 x 200 EN 12020	
3.2	8	Profil		ENAW-AlMgSi0.5 30 x 30 x 140 EN 12020	
3.1	4	Profil		ENAW-AlMgSi0.5 30 x 30 x 450 EN 12020	
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)

IHK

Maßstab

Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2019

Industriemechaniker/-in

Instandhaltung

Baugruppe 3 (BG3)

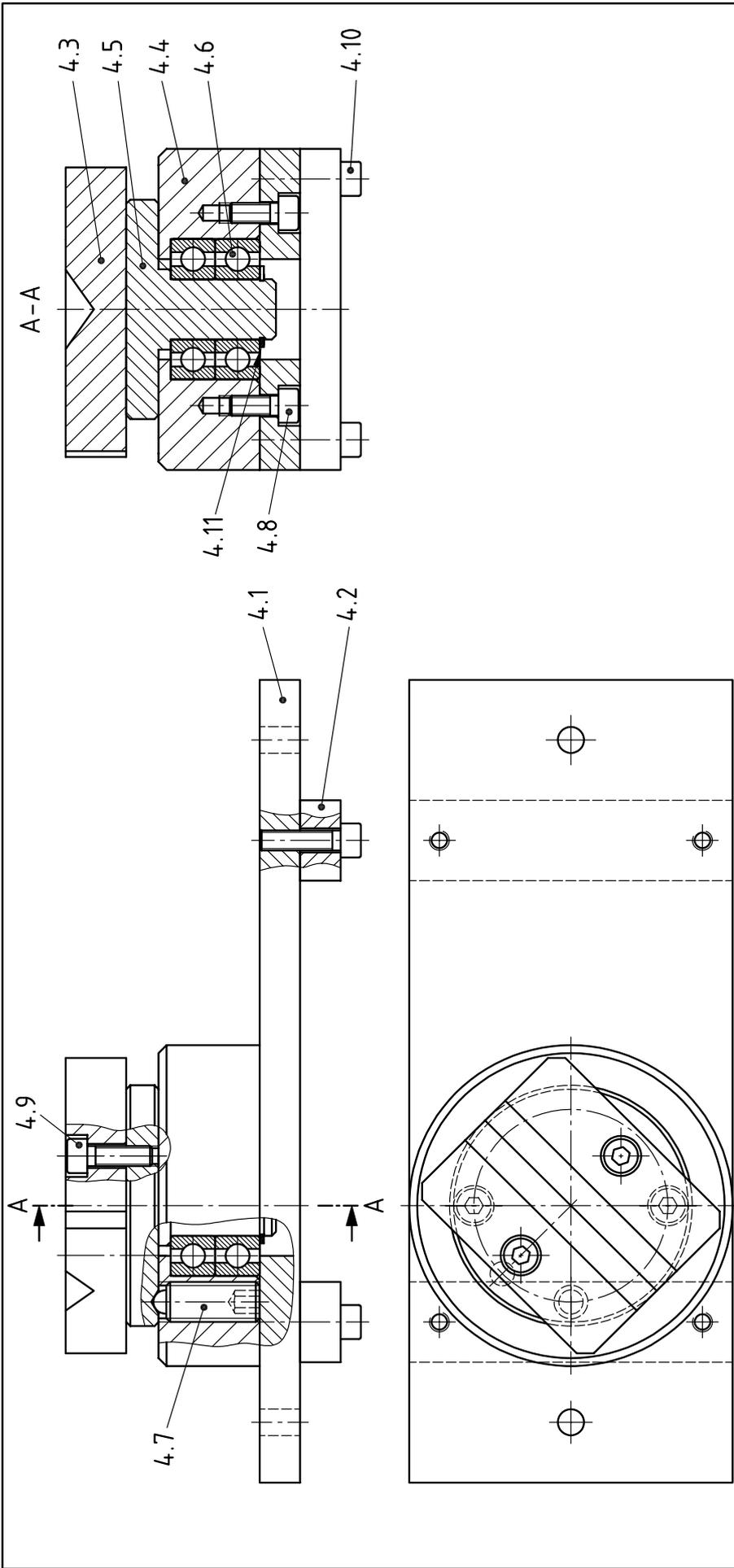
Bandschleifer (Durchführung)

Vorgabe-
zeit:

Blatt: 4(6)

Lfd.-Nr.:

Prüfungs-
nummer:



4.11	1	Sicherungsring 15x1	DIN 471	Federstahl
4.10	4	Zylinderschraube M5 x 20	ISO 4762	8.8
4.9	2	Zylinderschraube M5 x 16	ISO 4762	8.8
4.8	2	Zylinderschraube M5 x 12	ISO 4762	8.8
4.7	1	Federndes Druckstück M10		St
4.6	2	Rillenkugellager 6202	DIN 625	
4.5	1	Lagerdorn		11SMn30+C
4.4	1	Aufnahmelager		11SMn30+C
4.3	1	Prisma		Rd 60 x 40 EN 10278
4.2	2	Führungsleiste		Rd 80 x 25 EN 10278
4.1	1	Auflageplatte		FL 50 x 15 x 60 EN 10278
4.1	1	Auflageplatte		FL 80 x 10 x 20 EN 10278
4.1	1	Auflageplatte		FL 80 x 10 x 200 EN 10278
Pea-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff
		Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)		

IHK		Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2019	
Maßstab	—	Industriemechaniker/-in	
		Instandhaltung	
		Baugruppe 4 (BG4)	
		Bandschleifer (Durchführung)	
Vorgabezeit:		Blatt: 5(6)	
		Lfd.-Nr.:	
		Prüfungsnummer:	

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

Aktuelles zu den industriellen Metallberufen Änderungsverordnungen zum 1. August 2018

Informationen zur Änderungsverordnung finden Sie hier (QR-Code):

Die neuen Qualifikationsanforderungen – Industrie 4.0 und Digitalisierung – wurden in den Ausbildungsordnungen und Rahmenlehrplänen der industriellen Metall- und Elektroberufe sowie des Mechatronikers/der Mechatronikerin aktualisiert und die Ausbildungsinhalte auf den neuesten Stand der Technik angepasst.



Es wurden 5 industrielle Metallberufe angepasst:

Ausbildungsordnung „Industrielle Metallberufe“

- Anlagenmechaniker/-in (AM)
- Industriemechaniker/-in (IM)
- Konstruktionsmechaniker/-in (KM)
- Werkzeugmechaniker/-in (WM)
- Zerspanungsmechaniker/-in (ZM)

Weitere Metallberufe sind von dieser Änderungsverordnung nicht betroffen.

Die Rahmenlehrpläne für die Berufsschulen der Kultusministerkonferenz (KMK) wurden ebenfalls in den 5 Berufen angepasst. In der schriftlichen Abschlussprüfung Teil 2 werden die neuen Inhalte der geänderten Rahmenlehrpläne berücksichtigt.

Die Zusatzqualifikationen (ZQs) wurden als zusätzlicher Bestandteil in die Verordnungen aufgenommen. Diese ZQs werden als Rahmenvorgaben von der PAL erstellt und den IHKs für die Prüfung zur Verfügung gestellt:

<https://www.stuttgart.ihk24.de/pal/zusatzqualifikationen>

Informationen zur Zusatzqualifikation finden Sie hier (QR-Code):

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der Internetseite der PAL – Prüfungsaufgaben- und Lehrmittelenwicklungsstelle der IHK Region Stuttgart.

https://www.stuttgart.ihk24.de/pal/Metall_und_Kunststoffberufe/Info_fuer_die_Praxis/metall-elektroberufe-aenderungsverordnung-infopraxis/4172600



Hier können Sie aktuelle Neuigkeiten rund um die Prüfungsaufgabenerstellung und Prüfung erfahren.

Mit unserem **kostenlosen Newsletter-Service** kommen die **neuesten Informationen** automatisch tagesaktuell per E-Mail zu Ihnen.