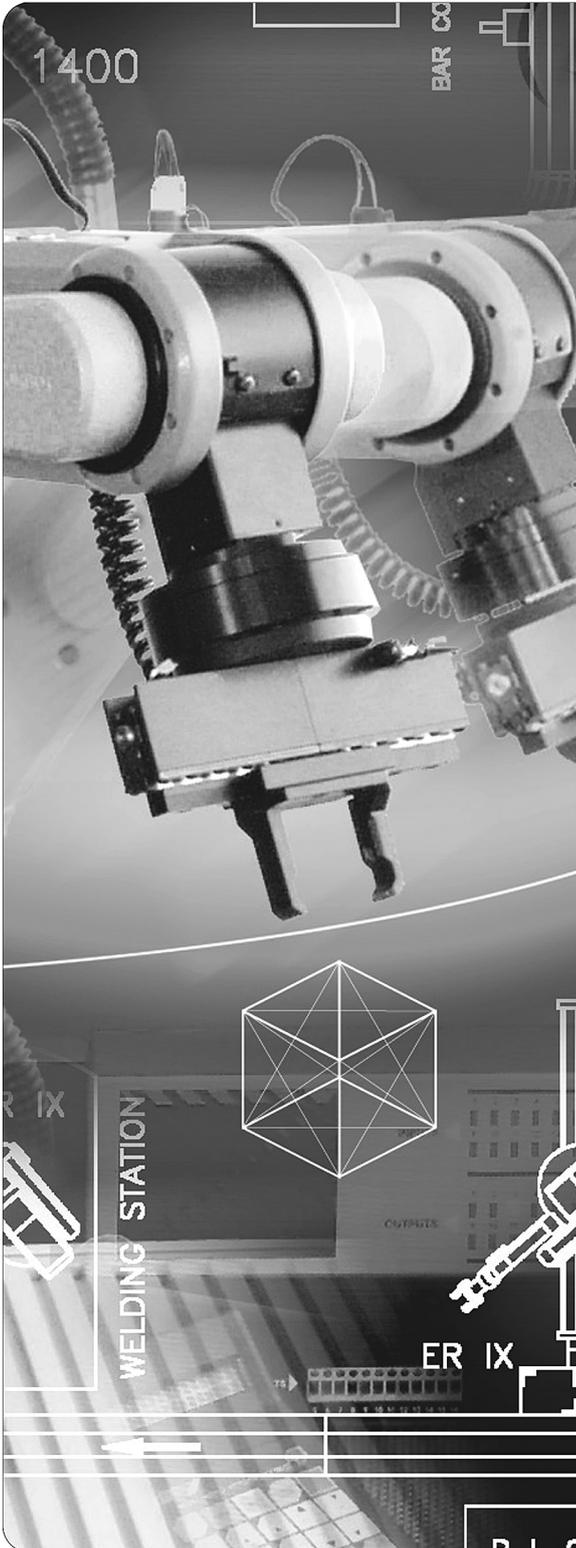


Prüfungsnummer

--	--	--	--	--

Vor- und Familienname

Industrie- und Handelskammer



Abschlussprüfung Teil 1

Mechatroniker/-in

Verordnung vom 21. Juli 2011
Änderungsverordnung vom 7. Juni 2018

Berufs-Nr.

0941

Berufs-Nr.

0942

Arbeitsaufgabe

Bereitstellungsunterlagen für
den Ausbildungsbetrieb

Frühjahr 2021

F21 0941/0942 B

IHK

PAL - Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelenwicklungsstelle
IHK Region Stuttgart

© 2021, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten

Allgemeine Hinweise

In der Abschlussprüfung Teil 1 hat der Prüfling, wie in Bild 1 gezeigt, eine Arbeitsaufgabe durchzuführen.

Für die Arbeitsaufgabe inklusive situativer Fachgespräche sind vom Ausbildungsbetrieb die in diesem Heft und dem Heft „Standard-Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ aufgeführten Prüfungsmittel bereitzustellen.

Diese Prüfungsmittel und beide Hefte sind dem Prüfling rechtzeitig vor dem Termin der Abschlussprüfung Teil 1 zu übergeben, damit er die Prüfungsmittel auf Vollständigkeit und Funktionsfähigkeit überprüfen kann.

Dieses Heft und das Heft „Standard-Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ hat der Prüfling zur Planungsphase (im Anschluss an die schriftliche Prüfung) und zur Arbeitsaufgabe mit situativen Fachgesprächen mitzubringen.

Das in diesem Heft beschriebene mechatronische Teilsystem muss nach den geltenden Richtlinien und Vorschriften ausgeführt und geprüft sein.

Firmenübliche Werkzeuge und Betriebsmittel sind zugelassen.

Vom Ausbildungsbetrieb ist sicherzustellen, dass der zur Prüfung zugelassene Prüfling bezüglich der gültigen Arbeitsvorschriften (z. B. DGUV-Vorschriften, DIN VDE 0105-100) eine Sicherheitsunterweisung erhalten hat.

Der Prüfling bestätigt mit seiner Unterschrift, dass er die Sicherheitsunterweisung erhalten hat und die Vorschriften beachten und einhalten wird.

Für die Sicherheitsunterweisung kann ein firmeninternes oder das unter www.ihk-pal.de bereitgestellte Formular „Sicherheitsunterweisung“ verwendet werden.

Für das Prüf- und Messprotokoll kann ein firmeninternes oder das in diesem Heft abgedruckte Formular verwendet werden.

Die unterschriebenen Formulare hat der Prüfling vor Beginn der Prüfung vorzulegen.

Der Prüfling ist vom Ausbildenden darüber zu unterrichten, dass die Arbeitskleidung den DGUV-Vorschriften entsprechen muss.

Ohne sichere Arbeitsschutzkleidung entsprechend den gültigen DGUV-Vorschriften und ohne den Unterweisungsnachweis ist eine Teilnahme an der Prüfung ausgeschlossen.

Hinweise zur Prüfungsvorbereitung:

Das vorliegende Heft beinhaltet die technischen Unterlagen, die für die Erstellung der Arbeitsaufgabe erforderlich sind. Die Unterlagen sind weitestgehend **neutral** ausgeführt und müssen ggf. auf die jeweiligen betrieblichen Komponenten angepasst werden.

Auf der Titelseite dieses Hefts sind einzutragen:

- Die mit der Einladung mitgeteilte Prüfungsnummer
- Vor- und Familienname des Prüflings

Das Heft „Standard-Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ für die Abschlussprüfung Mechatroniker/-in Teil 1 kann unter www.ihk-pal.de heruntergeladen oder in Papierform bei der für den Ausbildungsbetrieb zuständigen Industrie- und Handelskammer angefordert werden.

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.

Gestreckte Abschlussprüfung Mechatroniker/-in			
Abschlussprüfung Teil 1 Gewichtung: 40 %		Abschlussprüfung Teil 2 Gewichtung: 60 %	
Arbeitsaufgabe		Prüfungsbereiche	
– Arbeitsaufgabe mit situativen Fachgesprächen	– Schriftliche Aufgabenstellungen	– Arbeitsauftrag „Praktische Aufgabe“	– Arbeitsplanung
Gewichtung: 50 %	Gewichtung: 50 %	Gewichtung: 50 %	– Funktionsanalyse
Vorgabezeit: 6 h 30 min	Vorgabezeit: 1 h 30 min	Vorgabezeit: 14 h	– Wirtschafts- und Sozialkunde
– Planung* Richtzeit: 30 min	– Teil A (50 %): 23 geb. Aufgaben davon 3 zur Abwahl	– Vorbereitung der praktischen Aufgabe Vorgabezeit: 8 h	– Arbeitsplanung Vorgabezeit: 105 min Gewichtung: 40 %
– Durchführung Richtzeit: 4 h	– Teil B (50 %): 8 ungeb. Aufgaben keine Abwahl möglich	– Durchführung der praktischen Aufgabe Vorgabezeit: 6 h	Teil A (50 %): 28 geb. Aufgaben davon 3 zur Abwahl
– Kontrolle Richtzeit: 2 h		inklusive situativen Fachgesprächs Vorgabezeit: 20 min	Teil B (50 %): 8 ungeb. Aufgaben keine Abwahl möglich
Situative Fachgespräche Vorgabezeit: 10 min		Phasen: – Information – Planung – Durchführung – Kontrolle	– Funktionsanalyse Vorgabezeit: 105 min Gewichtung: 40 %
– Die Zeitdauer der Gespräche ist in der Prüfungszeit enthalten.		Die Bewertung der praktischen Aufgabe erfolgt anhand	Teil A (50 %): 28 geb. Aufgaben davon 3 zur Abwahl
– Die Gesprächszeitpunkte sind innerhalb der Prüfung beliebig wählbar und können zusammenhängend oder in Teilen stattfinden.		– der aufgabenspezifischen Unterlagen – des situativen Fachgesprächs – der Beobachtung durch den Prüfungsausschuss	Teil B (50 %): 8 ungeb. Aufgaben keine Abwahl möglich
*Die Planungsphase wird im Anschluss an die schriftlichen Aufgabenstellungen durchgeführt. Bei Über- oder Unterschreiten der Richtzeit wird die Abweichung bei der Durchführung und Kontrolle berücksichtigt, damit die Vorgabezeit von insgesamt 6 h 30 min nicht überschritten wird.			– Wirtschafts- und Sozialkunde Vorgabezeit: 60 min Gewichtung: 20 %
			18 geb. Aufgaben davon 3 zur Abwahl
			6 ungeb. Aufgaben davon 1 zur Abwahl

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

Allgemein

Das am Prüfungstag zu vervollständigende mechatronische Teilsystem ist nach den Vorgaben dieses Hefts vorzubereiten und unter Einhaltung der gültigen Sicherheitsvorschriften in Betrieb zu nehmen.

Der benötigte Schaltschrank mit der Anzeige- und Bedieneinheit ist nach den in diesem Heft abgebildeten Unterlagen vorzuverdrahten und über Steckverbindungen an die mechanische Baugruppe anzuschließen.

Der Netzanschluss erfolgt mit einem 5-poligen 16-A-CEE-Stecker.

Dieses Heft und das Heft „Standard-Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ führen mehr Prüfungsmittel auf, als in der Prüfungsvorbereitung erforderlich sind. Die Differenzmengen sind vom Prüfling am Prüfungstag in funktionsfähigem Zustand mitzubringen.

Das gefertigte Modell der Abschlussprüfung Teil 1 ist die Grundlage für nachfolgende Prüfungen.

Die elektrischen Werkzeuge und Prüfmittel müssen den Anforderungen nach DIN VDE (geprüft bis 1000 V) entsprechen.

Bei dem nachfolgenden Sortiment handelt es sich um die Standardausrüstung, die für die Prüfung benötigt wird!

I Prüfmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Messschieber	min. 135 mm	DIN 862
2.	1 Flachwinkel	100 × 70 mm	
3.	1 Anschlagwinkel	100 × 70 mm	
4.	1 Haarwinkel	100 × 70 mm	
5.	1 Zweipoliger Spannungsprüfer		

II Werkzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Reißnadel								
2.	1 Körner								
3.	1 Schlosserhammer	ca. 300 g							DIN 1041
4.	1 Gummi- oder Kunststoffhammer								
5.	1 Handbügelsäge für Metall	300 mm							DIN 6473
6.	je 1 Flachstumpffeile	150-1	150-3	250-1					DIN 7261
7.	je 1 Dreikantfeile	150-1	150-3						DIN 7261
8.	je 1 Rundfeile	150-1	150-3						DIN 7261
9.	je 1 Vierkantfeile	150-1	150-3						DIN 7261
10.	je 1 Halbrundfeile	150-1	150-3						DIN 7261
11.	je 1 Nadelfeile H3	flach, Dreikant, rund, Vierkant							
12.	1 Feilenbürste								
13.	1 Dreikantschaber								
14.	je 1 Splintreiber	4	5 mm						DIN 6450
15.	je 1 Winkelschraubendreher für Schrauben mit Innensechskant	SW 2	2,5	3	4	5 mm			ISO 2936
16.	je 1 Schraubendreher für Schlitzschrauben	A 0,5 × 3,0	A 0,8 × 4,0						DIN 5265
		A 1,0 × 5,5	A 1,2 × 6,5						DIN 5262
17.	je 1 Schraubendreher für Kreuzschlitzschrauben	Gr. 0	Gr. 1	Gr. 2					
18.	je 2 Parallel-Schraubzwingen	40 bis 100 mm Spannweite oder ähnlich							
19.	1 Seitenschneider								
20.	1 Kombizange								
21.	1 Telefonzange abgewinkelt								DIN 5745 B
22.	1 Abisolierwerkzeug								
23.	1 Kabelbinderzange (falls erforderlich)								
24.	1 Presszange für Aderendhülsen	0,14–2,5 mm ²							
25.	1 Kabelmesser								
26.	1 Werkzeug zum fachgerechten Ablängen von Pneumatik-Kunststoffschläuchen								
27.	1 Werkzeuge zur fachgerechten Montage von Steckverschraubungen und Geräuschkämpfern, passend zu den bereitgestellten Bauteilen								
28.	1 Sicherungsringzange für Außenring	Bereich von ca. 3 bis 10 mm							DIN 5254

III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen bzw. vom Prüfling mitgebracht werden müssen:

1. 1 Kreide
2. 1 Putztuch
3. 1 Handfeger
4. 1 Feilenreiniger (CuZn-Blech)
5. 1 Klebeetiketten mit (wasserfestem) Beschriftungsstift

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

- | | | | |
|-------|--|---|---------|
| 1. | 1 Universalwinkelmesser | | |
| 2. | 1 Satz Radienlehren | 1–7 (konkav und konvex) | |
| 3. | 1 Stahlmaßstab | 300 mm | |
| 4. | 1 Satz Fühlerlehren | 0,05 bis 0,5 mm | |
| 5. | 1 Messschieber | 300 mm | DIN 862 |
| 6. je | 1 Grenzlehrdorn H7 | 4 5 6 | |
| 7. | 1 Bügelmessschraube | 0–25 mm 25–50 mm | |
| 8. | 1 VDE-Prüfgerät VDE 0413 | zur Prüfung der Schutzmaßnahmen nach VDE 0100-600 (Isolationswiderstand, Schutzleiterwiderstand usw.) | |
| 9. | 1 RCD-Testgerät VDE 0413 | falls in Pos.-Nr. 8 nicht enthalten | |
| 10. | 1 Vielfachmessgerät für Strom-, Spannungs- und Widerstandsmessung mit Messleitungen/-spitzen | | |
| 11. | 1 Durchgangsprüfer | falls nicht in Pos.-Nr. 10 enthalten | |
| 12. | 1 Uhr/Stopuhr mit Sekundenanzeige | | |
| 13. | 1 Drehfeldprüfgerät | | |
| 14. | 1 Presszange | für Kabelschuhe 1,5 mm bis 4 mm ² bzw. Crimp-Kontakte | |

V Werkzeuge und Hilfsmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

- | | | | |
|-------|--|---|----------|
| 1. | 1 Spitzzirkel | 150 mm Schenkellänge | |
| 2. | 1 Satz Schlagstempel (arabische Ziffern) | 3 mm | |
| 3. je | 1 Doppel-Maulschlüssel | SW 6×7 8×9 10×11 12×13 17×19 24×27 | DIN 3110 |
| 4. | 1 Satz Gewindebohrer (mit Windeisen) oder Maschinengewindebohrer | M3 M4 M5 M6 M12 × 1 | |
| 5. je | 1 Zentrierbohrer | A1,6 A2,5 | DIN 333 |
| 6. je | 1 Spiralbohrer | ∅ 2,5 3,3 3,8 4,2 4,5 4,8 5,0 5,5 5,8 6,0 6,6 8,0 10,5 11,0 12,5 | |
| 7. je | 1 Flachsenker | 6,5×3,4 8×4,5 10×5,5 | DIN 373 |
| 8. je | 1 Kegelsenker 90° | 1–5 5–10 10–15 | DIN 335 |
| 9. je | 1 Maschinenreibahle H7 | 4 5 6 | DIN 212 |
| 10. | 1 Montagewerkzeug für Bedien- und Anzeigeelemente | | |
| 11. | 1 Handreibahle H7 | 4 5 6 | |

VI Nur im Prüfungsbetrieb sind in Zusammenarbeit mit dem Prüfungsausschuss für 1 bis 5 Prüflinge bereitzustellen:

- 1 Anreißplatz mit allg. Zubehör wie Höhenreißer, Prisma, Winkel, Anreißlack
- 1 Säulenbohrmaschine bis 13 mm Bohrleistung mit Maschinenschraubstock und allg. Zubehör

VII Nur im Prüfungsbetrieb ist in Zusammenarbeit mit dem Prüfungsausschuss für jeden Prüfling ein Arbeitsplatz mit folgenden Einrichtungen vorzubereiten:

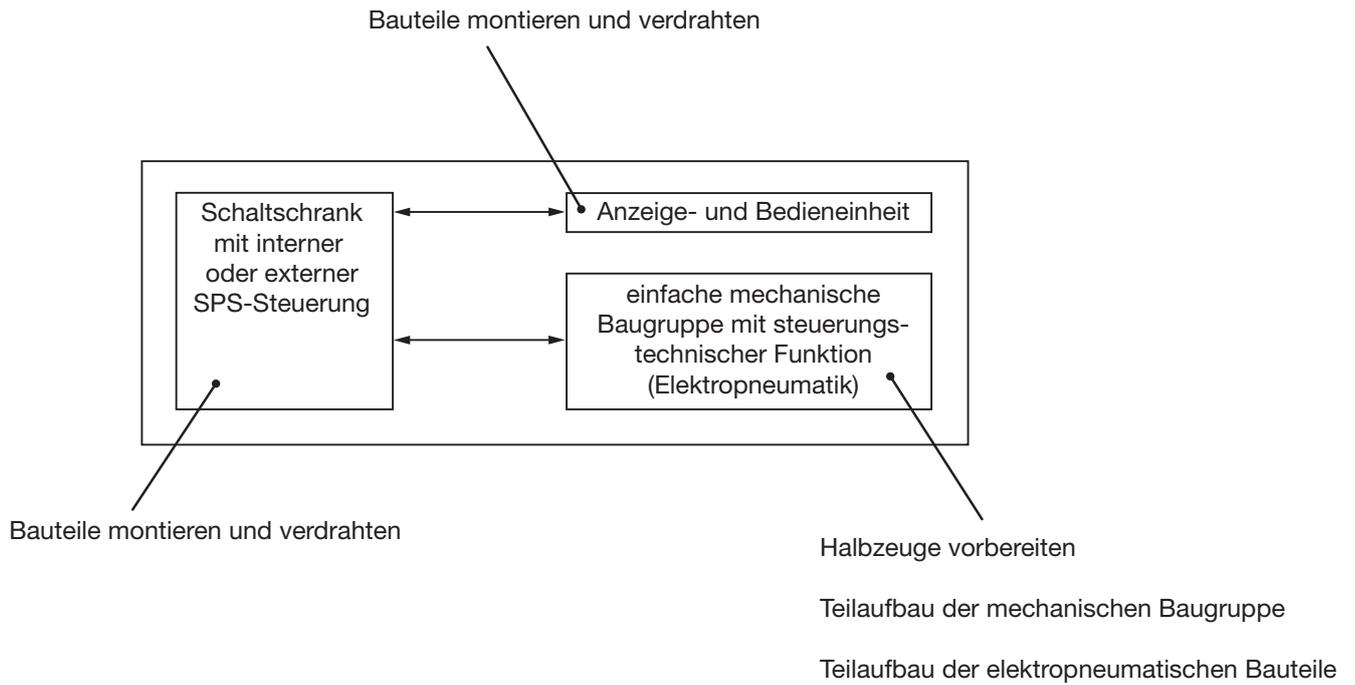
- 1 Parallelschraubstock (mit Schutzbacken)
- 1 Druckluftanschluss, abschaltbar, 6 bar und mit entsprechenden Pneumatikschläuchen, Kupplungsdosen und Steckern
- 1 Drehstromsteckdose für elektrotechnische Arbeiten (Rechtsdrehfeld), 16-A-CEE-Steckdose 3 P/N/PE 230/400 V, 50 Hz, 6 h (geschützt durch RCD, 30 mA)

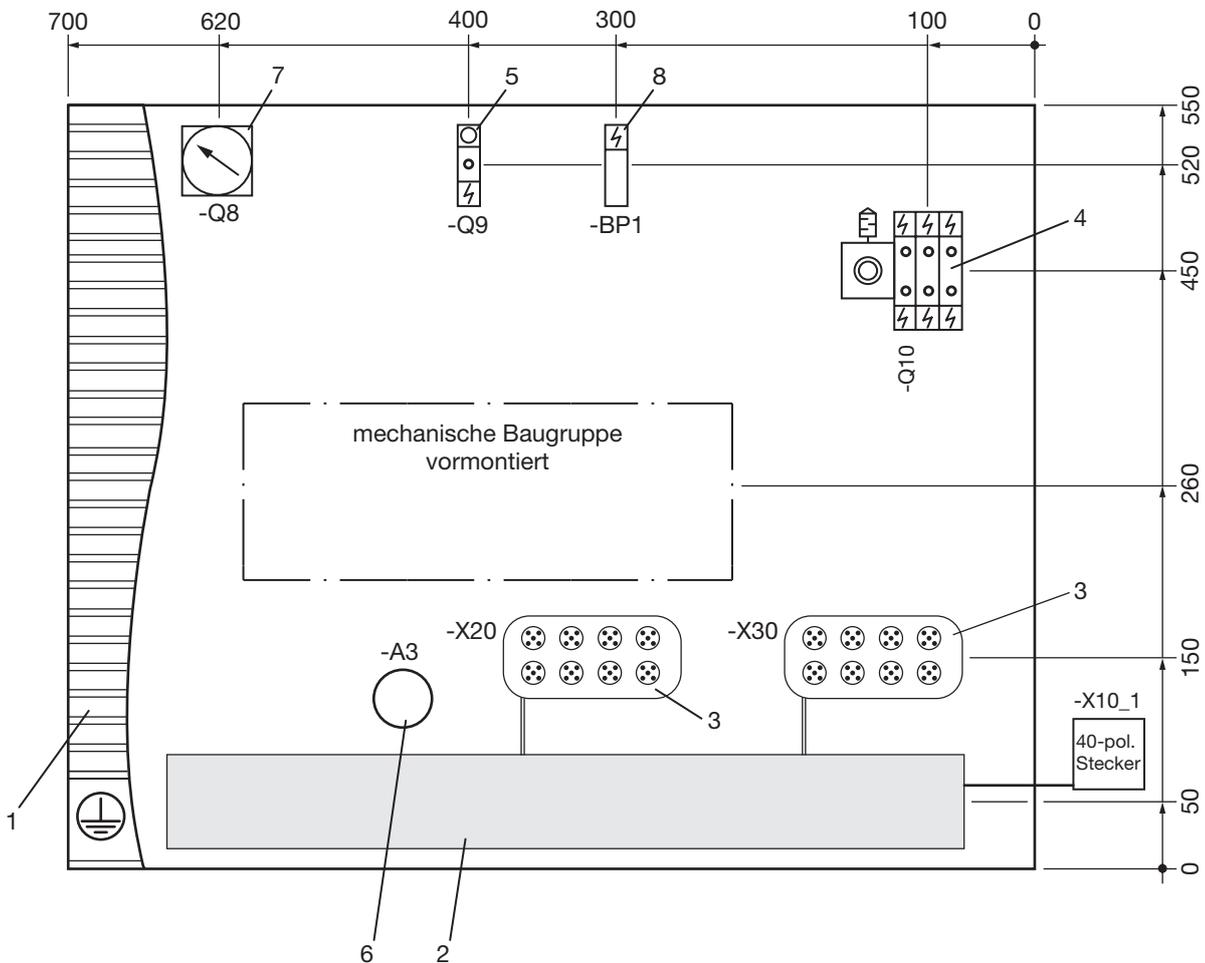
VIII Hilfsmittel, die jeder Prüfling mitbringen muss:

- 1 Tabellenbücher
- 1 Formelsammlungen
- 1 Wörterbücher, Englisch-Deutsch/Deutsch-Englisch
- 1 Schreibmaterial mit Zeichenwerkzeugen
- 1 Nicht programmierter, netzunabhängiger Taschenrechner ohne Kommunikationsmöglichkeit mit Dritten
- 1 Persönliche Schutzausrüstung
- 1 Anschlussleitung zum Anschluss des Schaltschranks, 3 P/N/PE 230/400 V, 50 Hz, 6 h
- 1 Schnellhefter für Ihre Unterlagen

Allgemein

Das folgende Bild zeigt die verschiedenen Tätigkeiten, die vom Prüfling durchzuführen sind.





Bitte beachten:

- Zeichnung ist eine **Prinzipdarstellung** und nicht maßstäblich!
- Vorverdrahtung erfolgt nach in diesem Heft dargestelltem Schaltplan
- Sensoren sind an den Zylindern montiert
- Sensoren, Ventile und Druckschalter sind mit Anschlussleitung und Stecker versehen
- Die gesamte pneumatische Verschlauchung und die elektrischen Anschlüsse von -X20 und -X30 inklusive Beschriftung sind Bestandteil der Durchführung
- **Durchgängige Verbindung des Schutzleiters zur mechanischen Baugruppe sicherstellen**

8	1 St.	-BP1	Druckschalter	Nach Stand.-Mat.-Liste Seite 3 II/6.
7	1 St.	-Q8	Druckregelventil mit Anzeige	Nach Stand.-Mat.-Liste Seite 3 II/7.
6	1 St.	-A3	Signalsäulenleuchte	Nach Stand.-Mat.-Liste Seite 4 III/1.
5	1 St.	-Q9	3/2-Wegeventil	Nach Stand.-Mat.-Liste Seite 3 II/5.
4	1 St.	-Q10, -Q20, -Q30	Ventilinsel	Nach Stand.-Mat.-Liste Seite 3 II/3.
3	2 St.	-X20, -X30	Aktor-/Sensor-Verteilersystem	Nach Stand.-Mat.-Liste Seite 4 III/5.
2	1 St.		Verdrahtungskanal	Nach Stand.-Mat.-Liste Seite 3 II/11.
1	1 St.		Montageplatte	Nach Stand.-Mat.-Liste Seite 3 I/1.
Pos.-Nr.	Menge	Kennzeichnung	Bezeichnung	Bemerkung/Halbzeug

IHK

Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2021

Vormontagezeichnung der Montageplatte

Mechatroniker/-in

Allgemein

Zusätzlich zu den aufgeführten Prüfungsmitteln aus den Standard-Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb sind am Prüfungstag die nachfolgend aufgeführten Prüfungsmittel mitzubringen.

Die Bauteile müssen den Unfallverhütungsvorschriften für elektrische Anlagen und Betriebsmittel entsprechen. Sämtliches Material mit Längenangabe darf nur in den angegebenen Längen mitgebracht werden. Für Bauteile ist das erforderliche Befestigungsmaterial bereitzustellen. Die technischen Daten der Bauteile sind unbedingt einzuhalten (auch Rastermaße). Für die elektronischen Bauteile sind, soweit erforderlich, die Anschlussbilder/ Datenblätter mitzubringen.

Die Materialien sind vor der Prüfung auf einwandfreie Funktion zu prüfen.

I Teile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1. 3 m Kunststoffaderleitung H07V-K 1,5 mm², grün/gelb
2. 5 m Kunststoffaderleitung H07V-K 1,5 mm², schwarz
3. 3 m Kunststoffaderleitung H07V-K 1,5 mm², hellblau
4. 2 m Kunststoffaderleitung H05V-K 0,5 mm², dunkelblau
5. 10 Isolierte Aderendhülse 0,5 mm², abhängig von den verwendeten Reihenklemmen
6. 20 Isolierte Aderendhülse 1,5 mm², abhängig von den verwendeten Reihenklemmen
7. 50 Selbstklebeetikett zum Beschriften der Bauteile
8. 5 m Kunststoffschlauch, vorzugsweise: Innendurchmesser 2 mm, Außendurchmesser 4 mm
Wahlweise: Innendurchmesser 4 mm, Außendurchmesser 6 mm, passend zu den Bauteilen und Hilfsmitteln nach den Standard-Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb Seite 3 II

Allgemein

Zusätzlich zu den aufgeführten Prüfungsmitteln aus den Standard-Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb sind am Prüfungstag die nachfolgend aufgeführten Prüfungsmittel mitzubringen.

Die Halbzeuge müssen den angegebenen Normen¹⁾ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die abgebildeten Allgemeintoleranzen zu beachten.

Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen $\sqrt{Rz\ 16}$).

Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die in der Prüfung noch verändert werden. Für die Oberflächen der mit Stern * gekennzeichneten Maße gilt ∇ .

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	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$

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

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Flachstahl	25 × 10 × 184	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 1
2.	1 Flachstahl	25 × 10 × 184	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 2
3.	2 Flachstahl	40 × 10 × 184	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 3
4.	1 Flachstahl	50 × 10 × 114	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 4
5.	1 Kunststoff	35 × 25 × 23		PVC	vorgef. n. Skizze 5
6.	1 Flachstahl	40 × 50 × 100	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 6
7.	2 Rundstahl	29 × 23	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. n. Skizze 7
8.1	1 Vierkantstahl	10 × 300	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 8.1
8.2	1 Vierkantstahl	10 × 300	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 8.2
9.	1 Flachstahl	90 × 10 × 300	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 9
10.	1 Flachstahl	25 × 10 × 50	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 10
11.	1 Flachstahl	40 × 10 × 50	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 11
12.	1 Stahlblech	1,5 × 120 × 165	EN 10131	DC01A (FeP01A)	vorgef. n. Skizze 12
13.	2 Flachstahl	35 × 10 × 16	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 13
14.	1 Flachstahl	73 × 10 × 60	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 14
15.	1 Flachstahl	73 × 10 × 60	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 15
16.	1 Flachstahl	60 × 5 × 110	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 16
17.	2 Kunststoff	29 × 23		PVC	vorgef. n. Skizze 17

II Normteilesortiment, das für jeden Prüfling bereitgestellt werden muss:

1.	38 Zylinderschraube	M4 × 12	DIN EN ISO 4762	5.8
2.	6 Scheibe	4	DIN EN ISO 7091	200 HV
3.	1 Sechskantmutter	M4	DIN EN ISO 4035	5

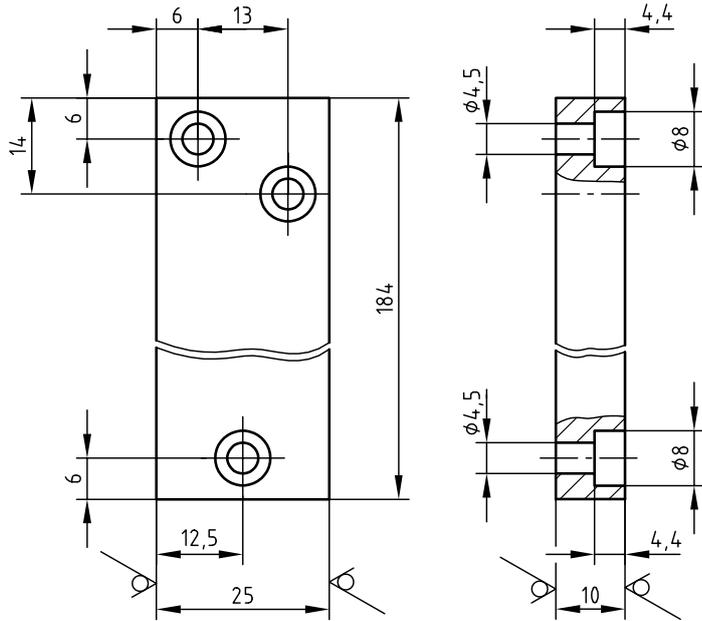
The drawing shows a mechanical assembly with the following callouts and features:

- Callouts:** 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8.1, 8.2, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 14-15, 16, 17, 18.
- Labels:** "Profil (Montageplatte)" with a dashed line, "Vor- und Familienname", "Prüfungs-Nr.", "IHK", "Abschlussprüfung Teil 1 - Frühjahr 2021", "Mechatroniker/-in", "Gesamtzeichnung Rutsche", "Vorgabezeit:", "Blatt: 1(2)", "Lfd.-Nr.:", "Prüfungsnummer:".
- Notes:**
 - * Befestigung je nach verwendeter Montageplatte
 - Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich
- Other elements:** A trapezoidal cross-section symbol, a circular symbol with a crosshair, and a rectangular box for the student's name.

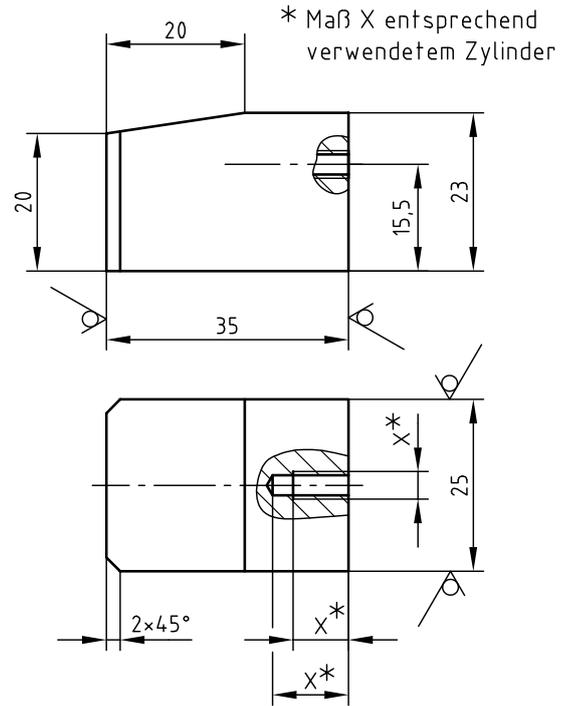
18	1	Fußbefestigung			
17	1	Pneumatik-Zylinder			Hub 40, Durchm. 10
16	1	Sechskantmutter M4	ISO 4035	5	
15	2	Scheibe 4	ISO 7091	200 HV	
14	30	Zylinderschraube M4 x 12	ISO 4762	5.8	
13	2	Rutschenhalter		S235JR	Fl 35 x 10 x 16 EN 10278
12	1	Auffangbehälter		DC01-A	Bl 1,5 x 120 x 165 EN 10131
11	1	Querleiste		S235JR	Fl 40 x 10 x 50 EN 10278
10	1	Querleiste		S235JR	Fl 25 x 10 x 50 EN 10278
9	1	Rutsche		S235JR	Fl 90 x 10 x 300 EN 10278
8.2	1	Leiste		S235JR	4kt 10 x 300 EN 10278
8.1	1	Leiste		S235JR	4kt 10 x 300 EN 10278
7	2	Sortierklotz		11SMn30+C	Rd 29 x 23 EN 10278
6	1	Magazin		S235JR	Fl 40 x 50 x 100 EN 10278
5	1	Schieber		PVC	Fl 35 x 25 x 23
4	1	Obere Grundplatte		S235JR	Fl 50 x 10 x 114 EN 10278
3	2	Stelze hinten		S235JR	Fl 40 x 10 x 184 EN 10278
2	1	Stelze vorne links		S235JR	Fl 25 x 10 x 184 EN 10278
1	1	Stelze vorne rechts		S235JR	Fl 25 x 10 x 184 EN 10278
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)

	IHK Abschlussprüfung Teil 1 - Frühjahr 2021			Vorgabezeit :
	Maßstab	Mechatroniker/-in		Blatt : 2(2)
				Lfd.-Nr. :
		Stückliste Rutsche		Prüflingsnummer :

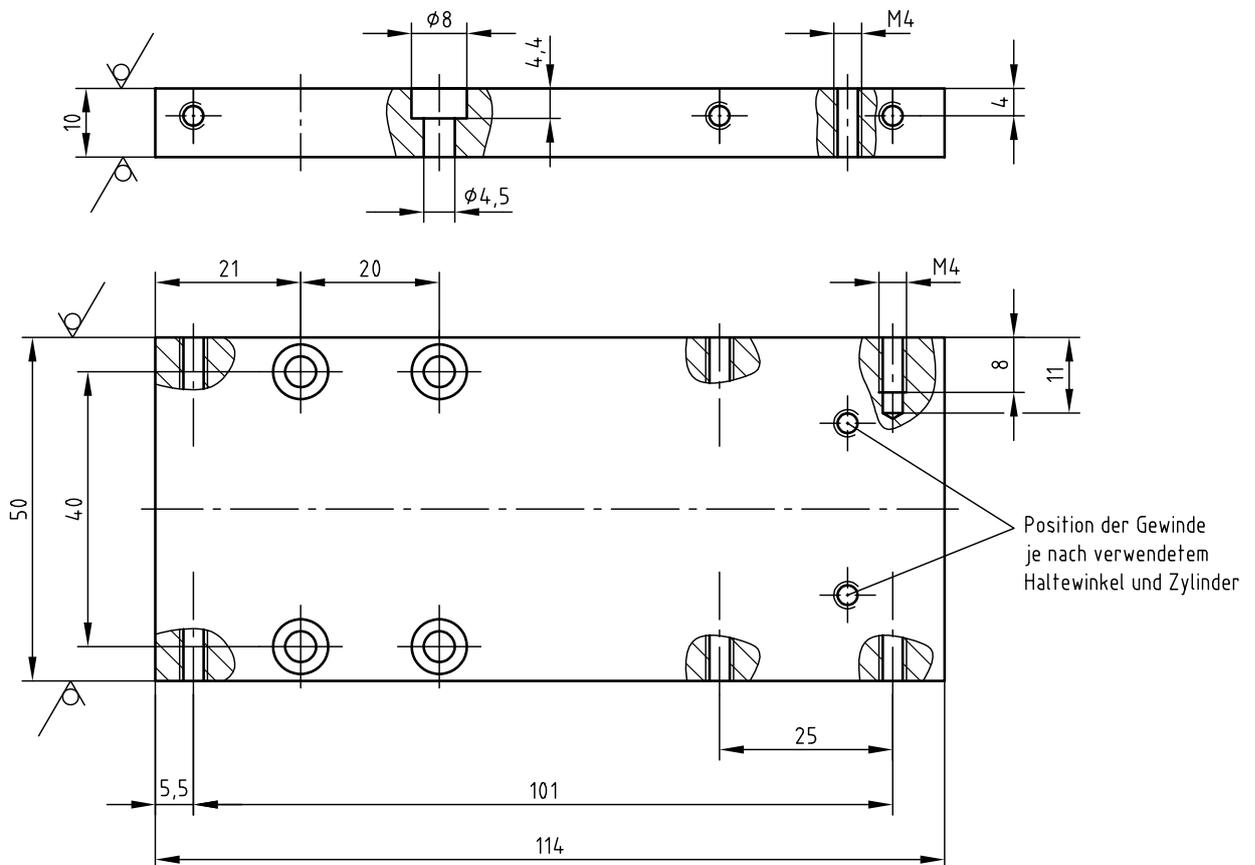
Skizze 1 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



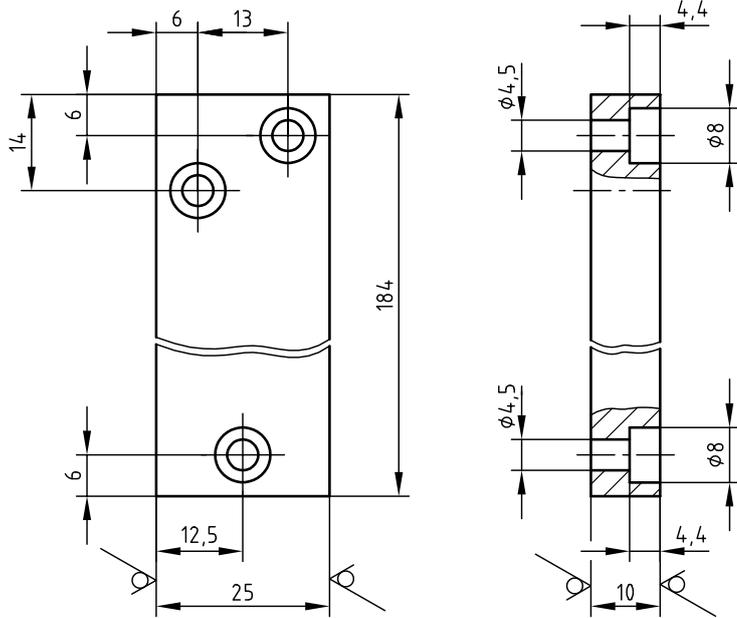
Skizze 5 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



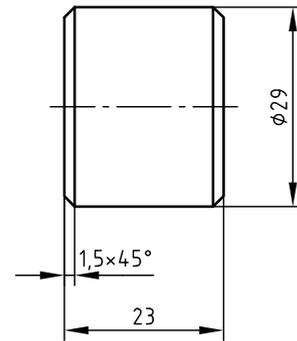
Skizze 4 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



Skizze 2 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)

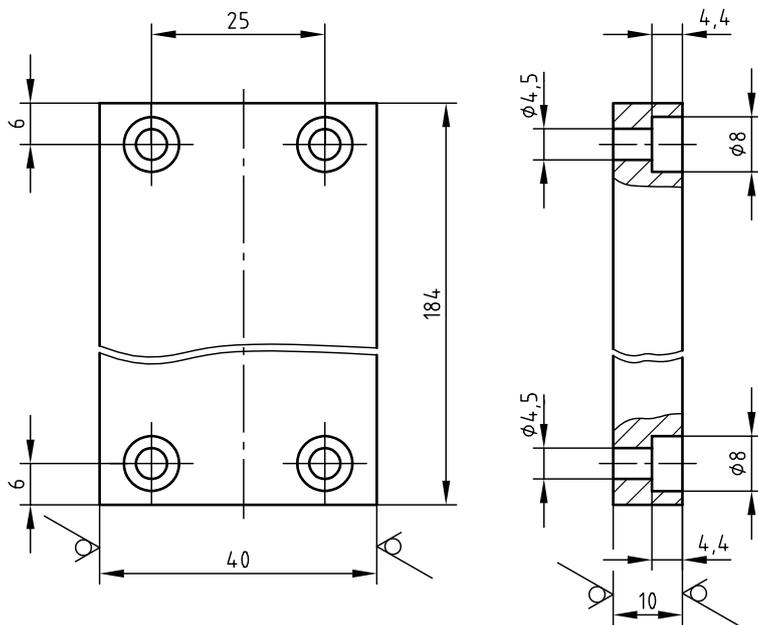


Skizze 7 $\sqrt{Rz\ 16}$
2 Stück



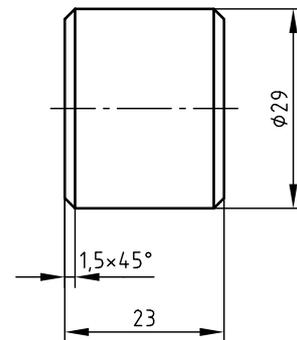
Skizze 3 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)

2 Stück

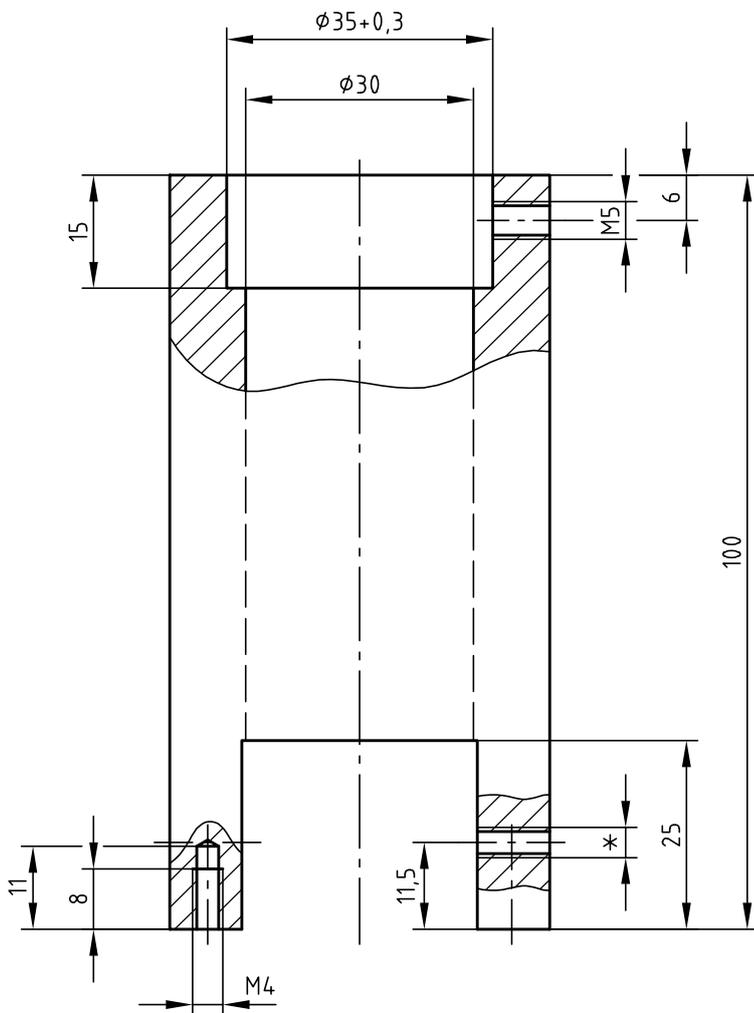
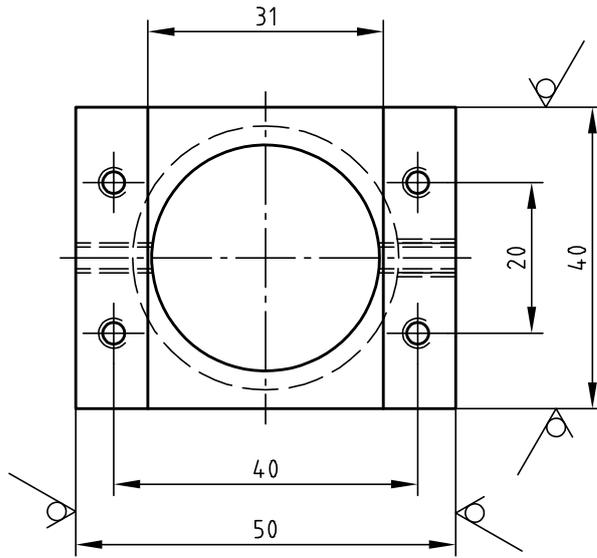


Skizze 17 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)

2 Stück



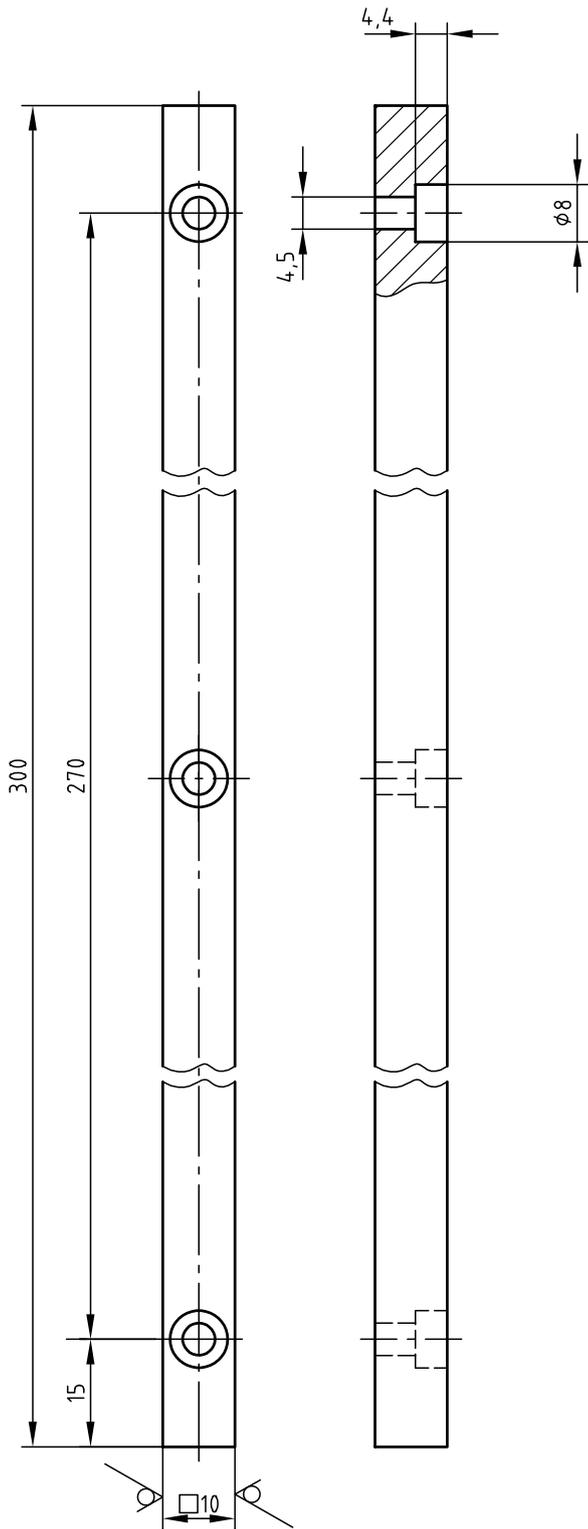
Skizze 6 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\sqrt{\text{ }}$)



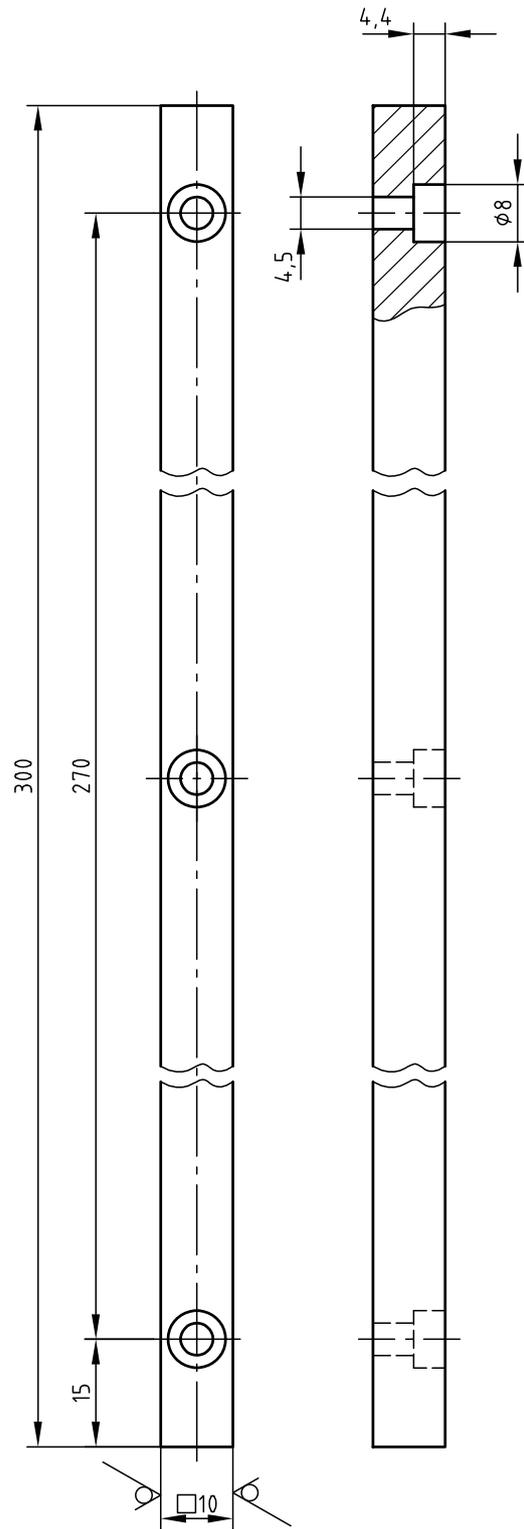
Hinweis:

*Gewinde M4 bzw. entsprechend beiden Lichtwellenleitern

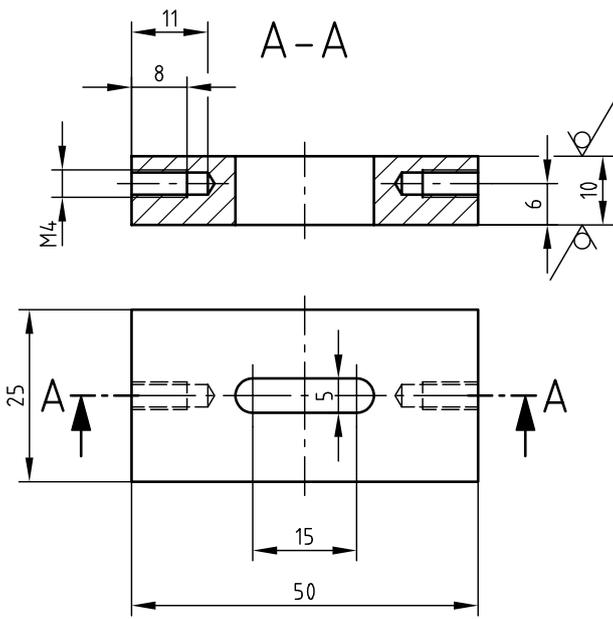
Skizze 8.1 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)



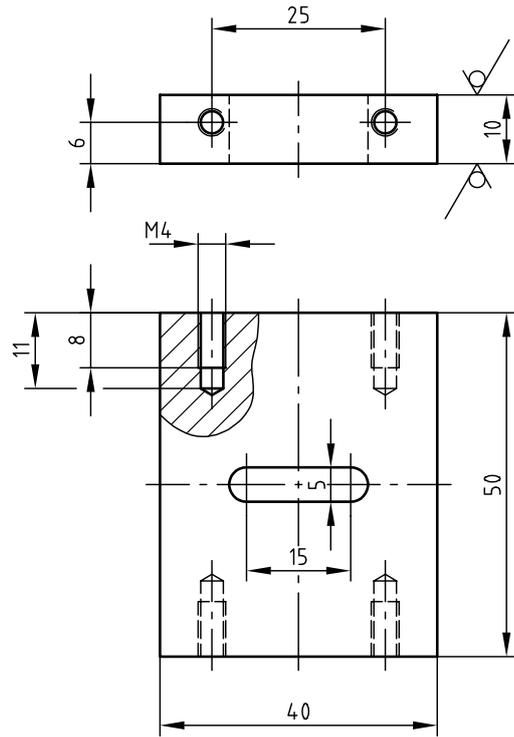
Skizze 8.2 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)



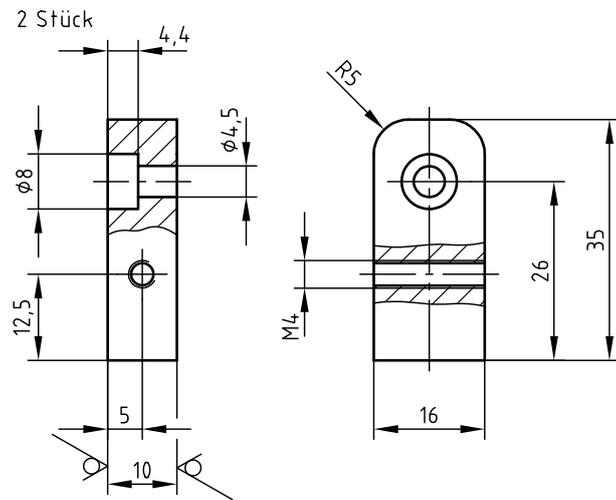
Skizze 10 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



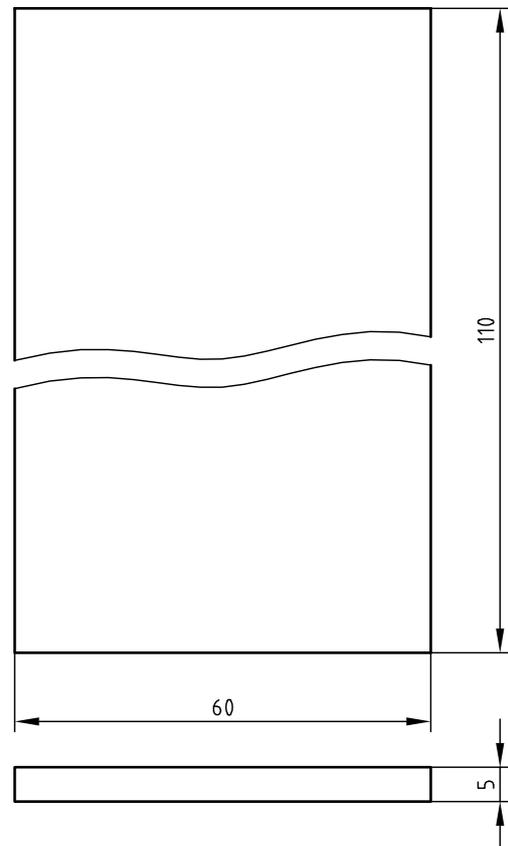
Skizze 11 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



Skizze 13 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)

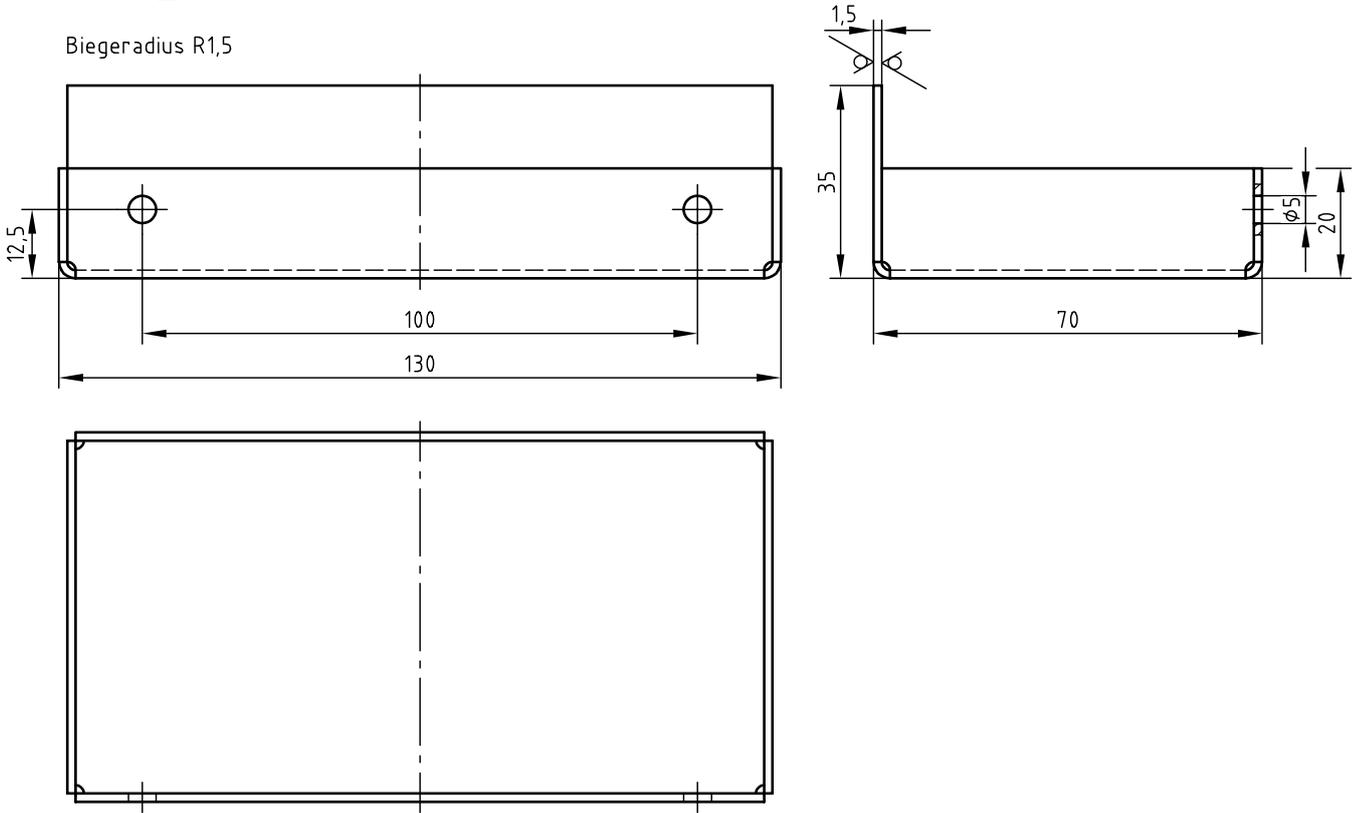


Skizze 16 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)

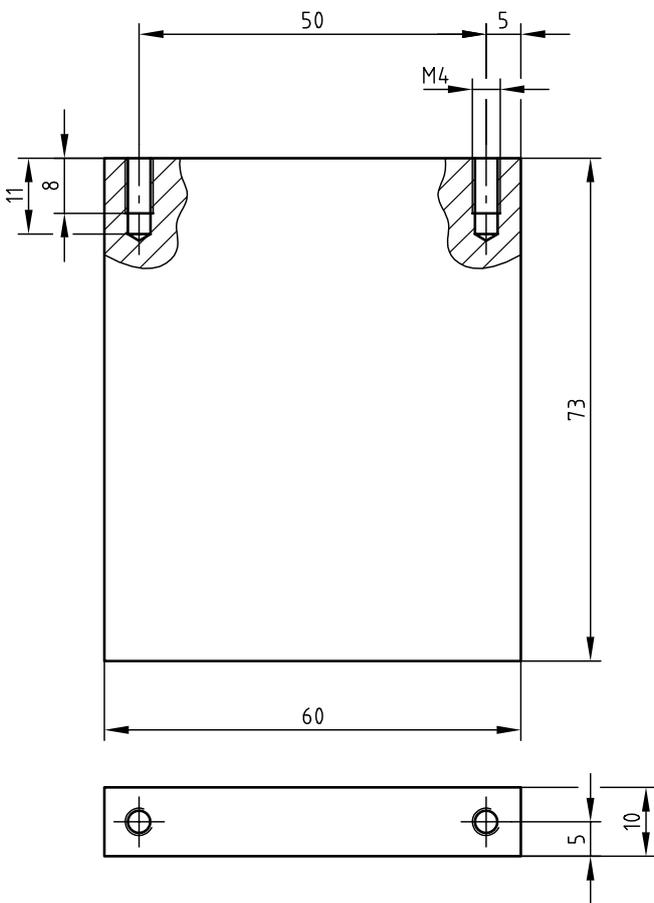


Skizze 12

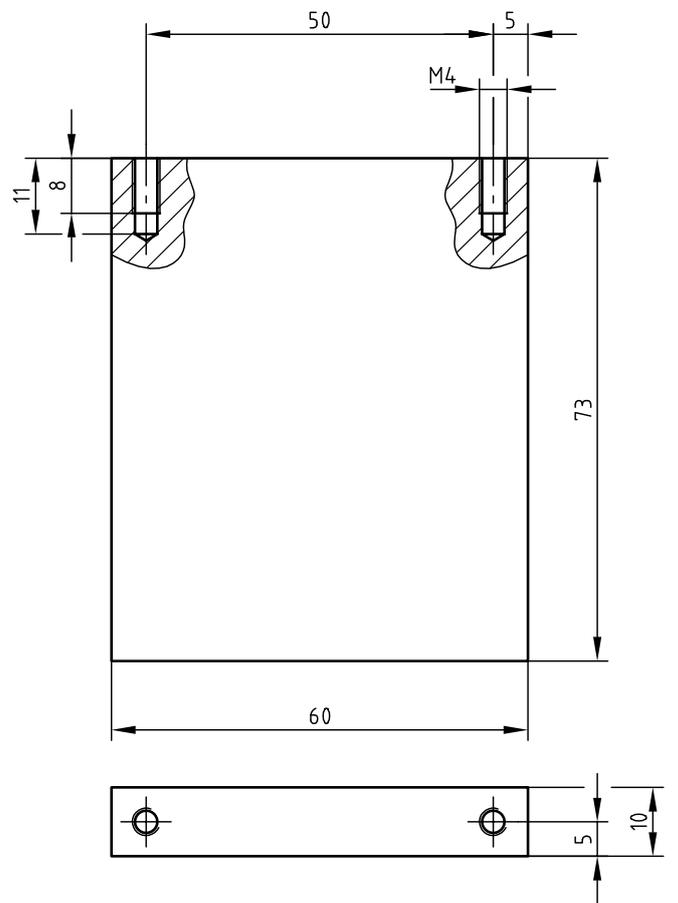
Biegeradius R1,5



Skizze 14 $\sqrt{Rz\ 16}$ (\checkmark)



Skizze 15 $\sqrt{Rz\ 16}$ (\checkmark)



1 Allgemein

Der Schaltschrank sowie die Anzeige- und Bedieneinheit werden nach den folgenden Unterlagen vorverdrahtet und über Steckverbindungen an die mechanische Baugruppe angeschlossen.

Die nachfolgende Seite zeigt einen möglichen Aufbau des Schaltschranks (ohne Darstellung der Verdrahtung). Bestücken Sie die Montageplatte des Schaltschranks entsprechend der Aufbauzeichnung. Je nach verwendeten Materialien/Komponenten ist die Positionierung dieser ggf. anzupassen.

Betriebsübliche Abweichungen sind möglich, Änderungen sind in den Plänen zu vermerken!

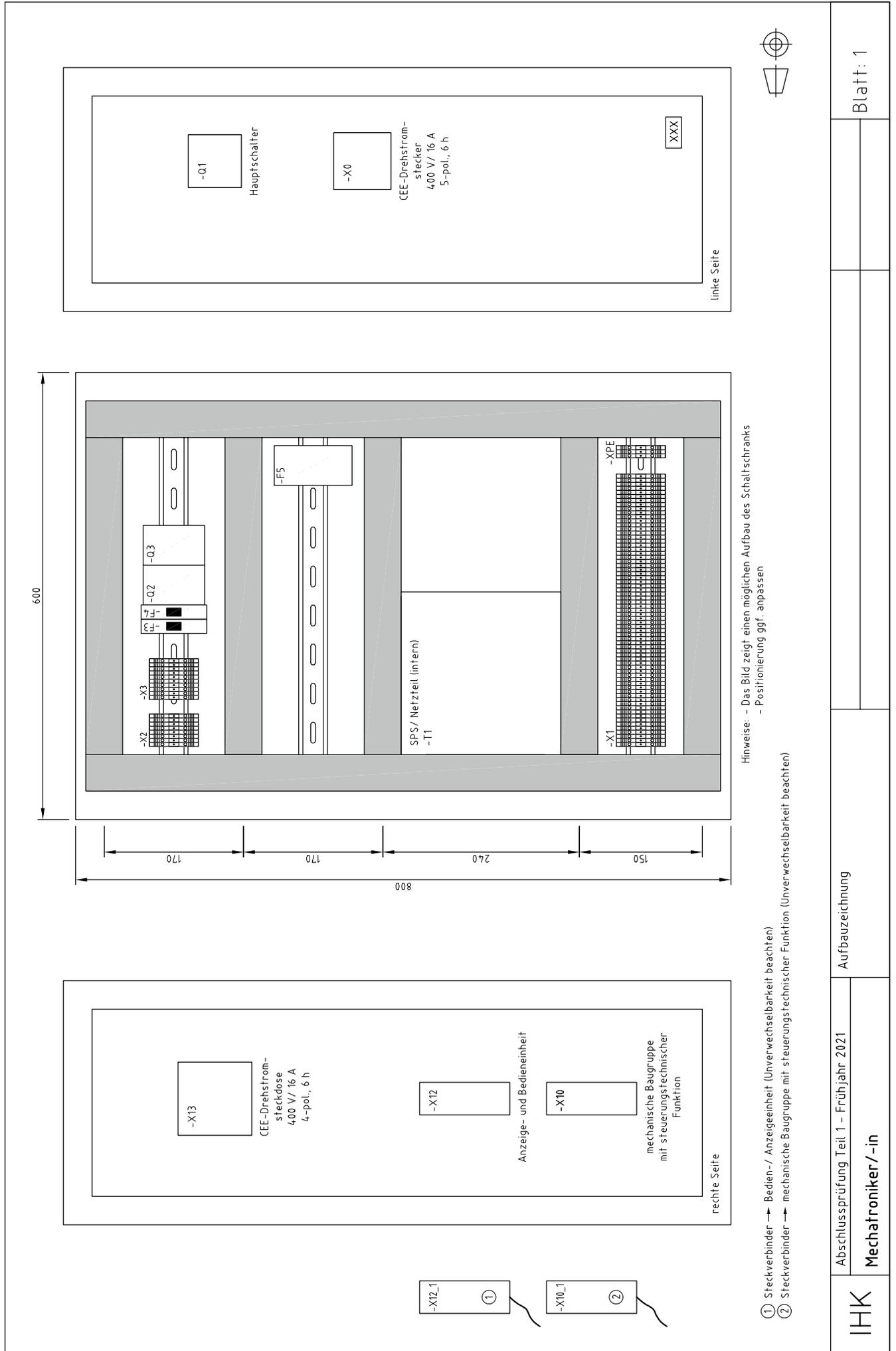
Hinweis: Die Standard-Steckerbelegung Rundsteckverbindung (M12 oder betriebsüblich) für das Aktor-/Sensor-Verteilersystem sollte folgende Belegung aufweisen:

Kontakt 1: +24 V

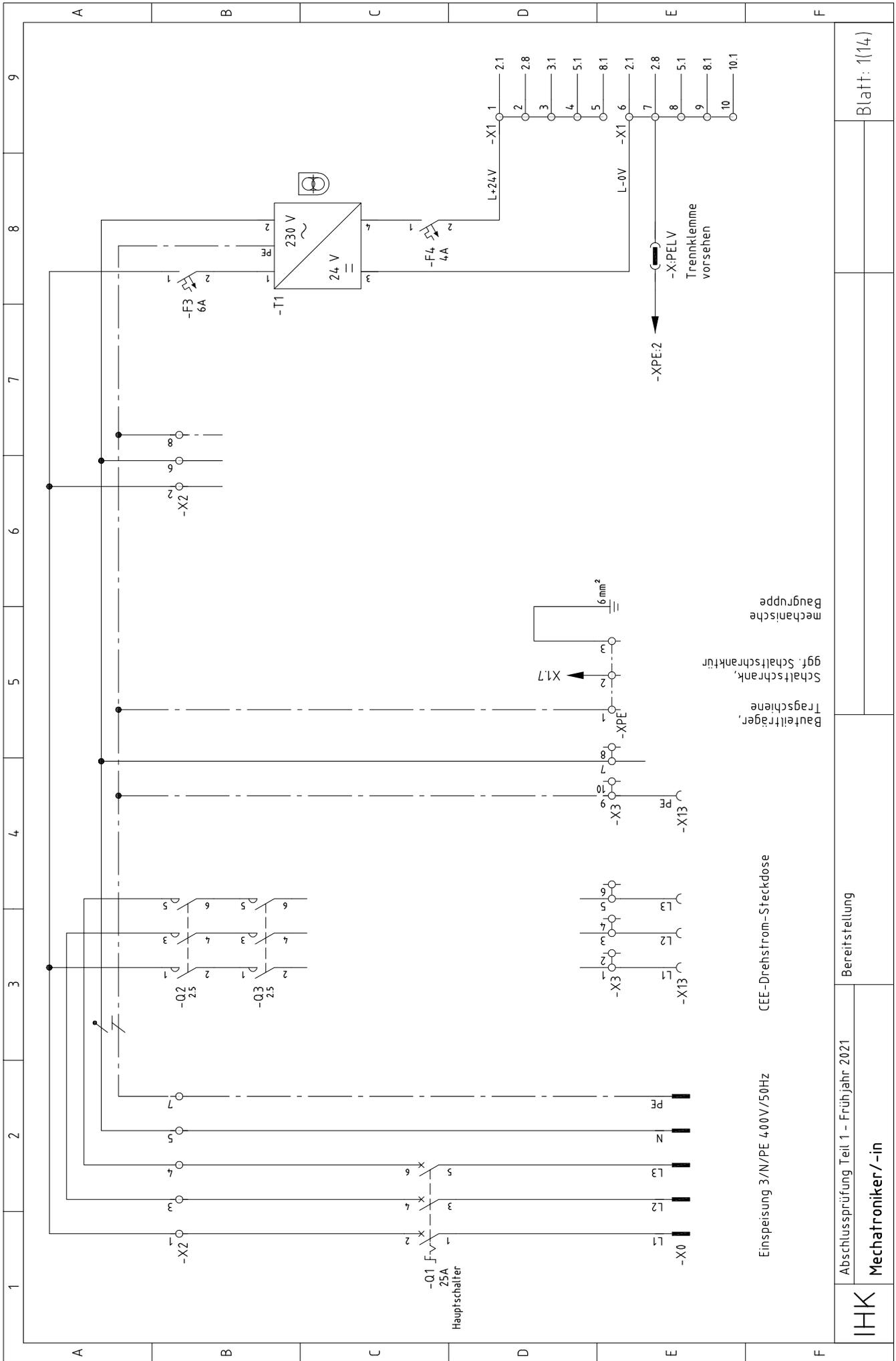
Kontakt 2: /

Kontakt 3: 0 V

Kontakt 4: Signal



IHK	Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2021		Blatt: 1
	Mechatroniker/-in		
Aufbauzeichnung			



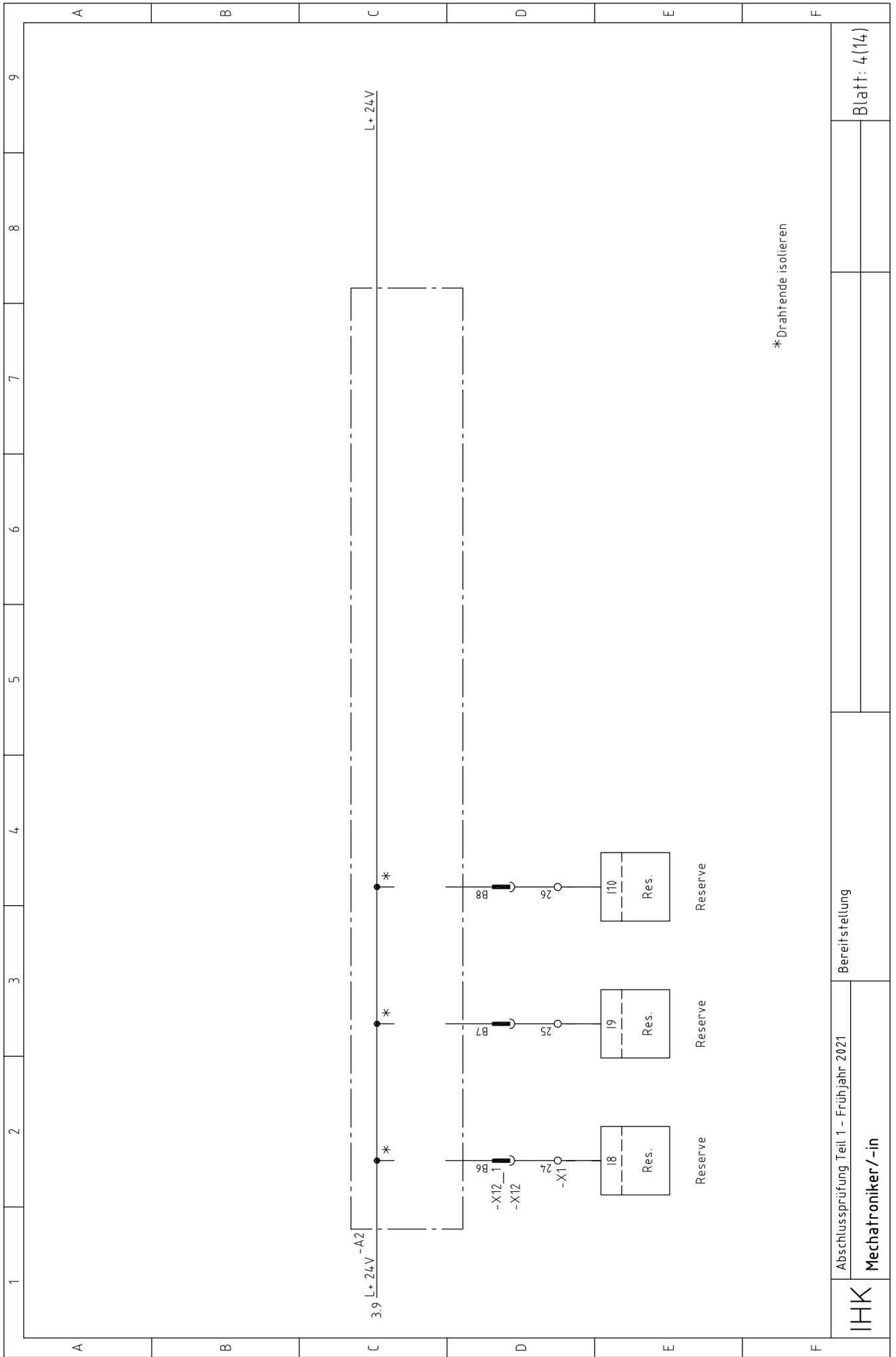
Blatt: 1(14)

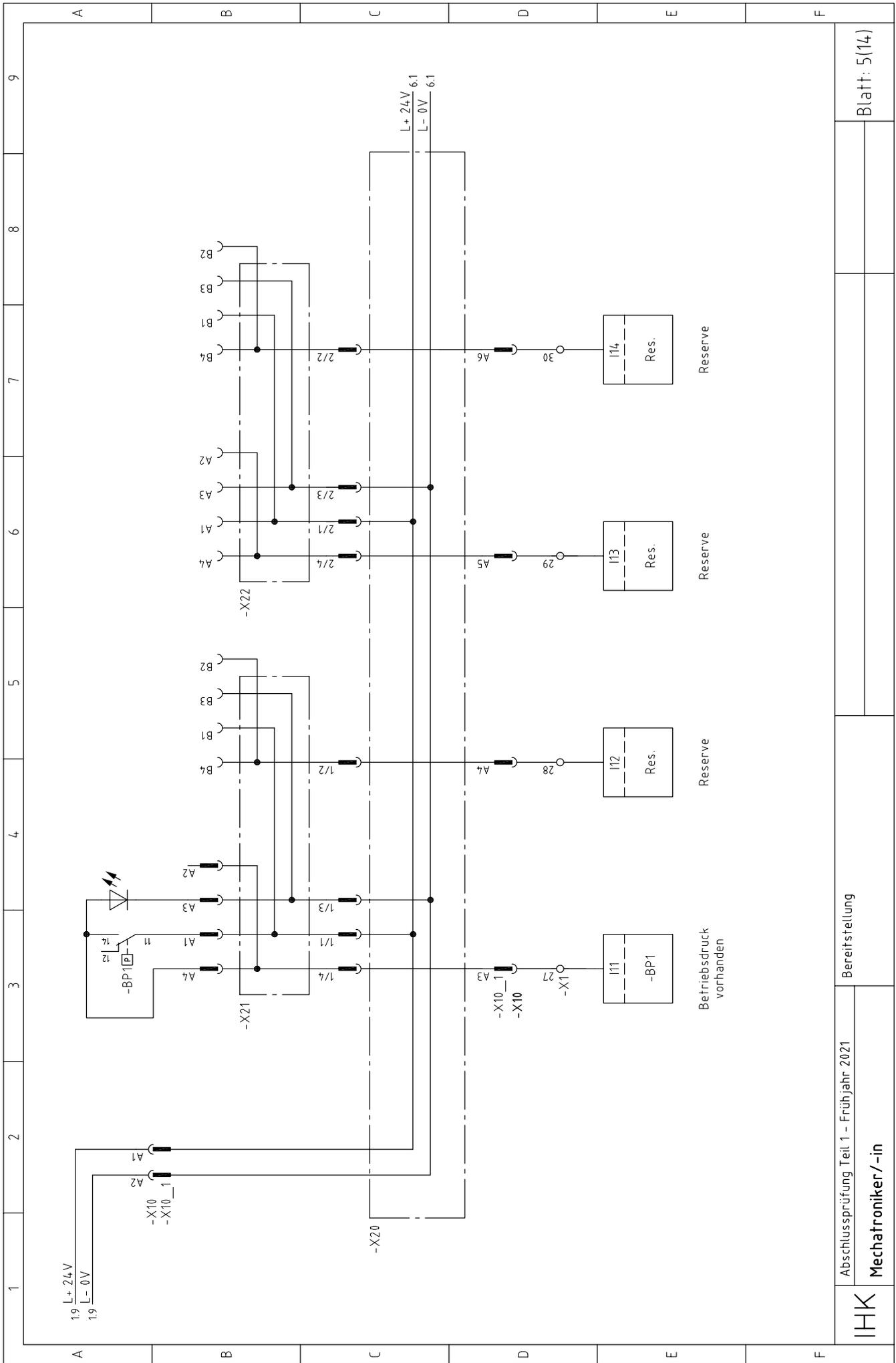
Bereitstellung

Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2021

Mechatroniker/-in

IHK





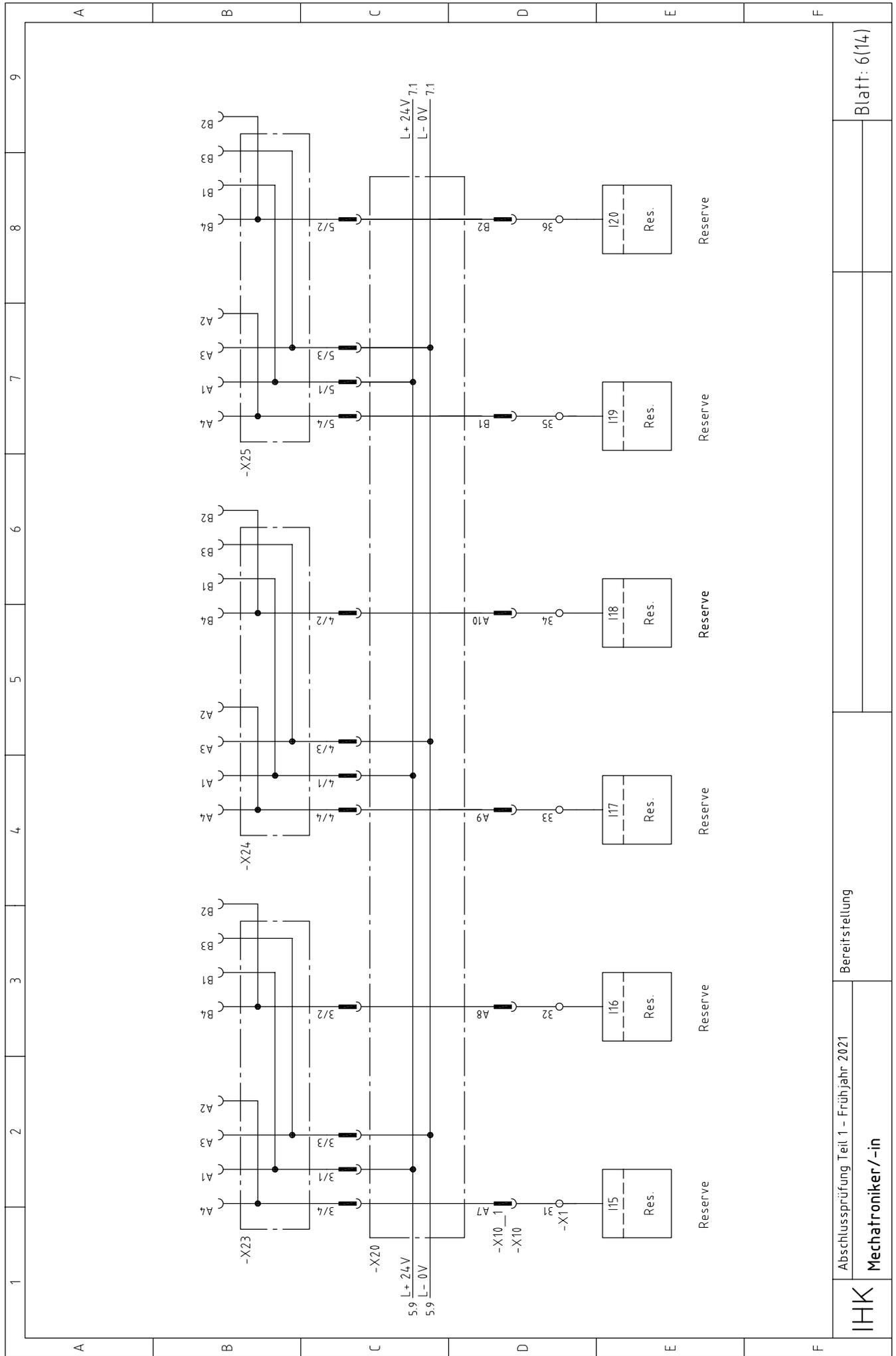
IHK

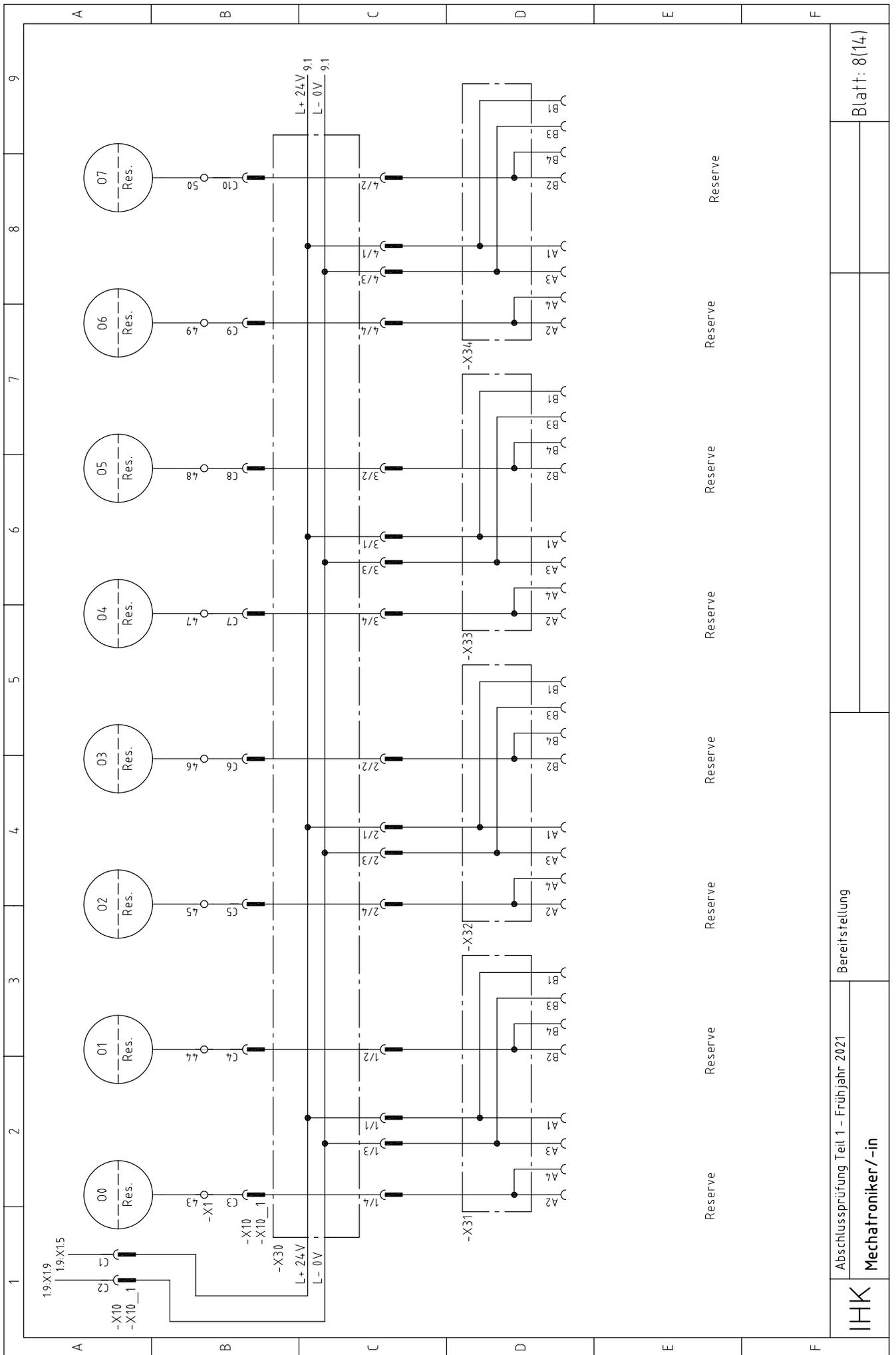
Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2021

Mechatroniker/-in

Bereitstellung

Blatt: 5(14)



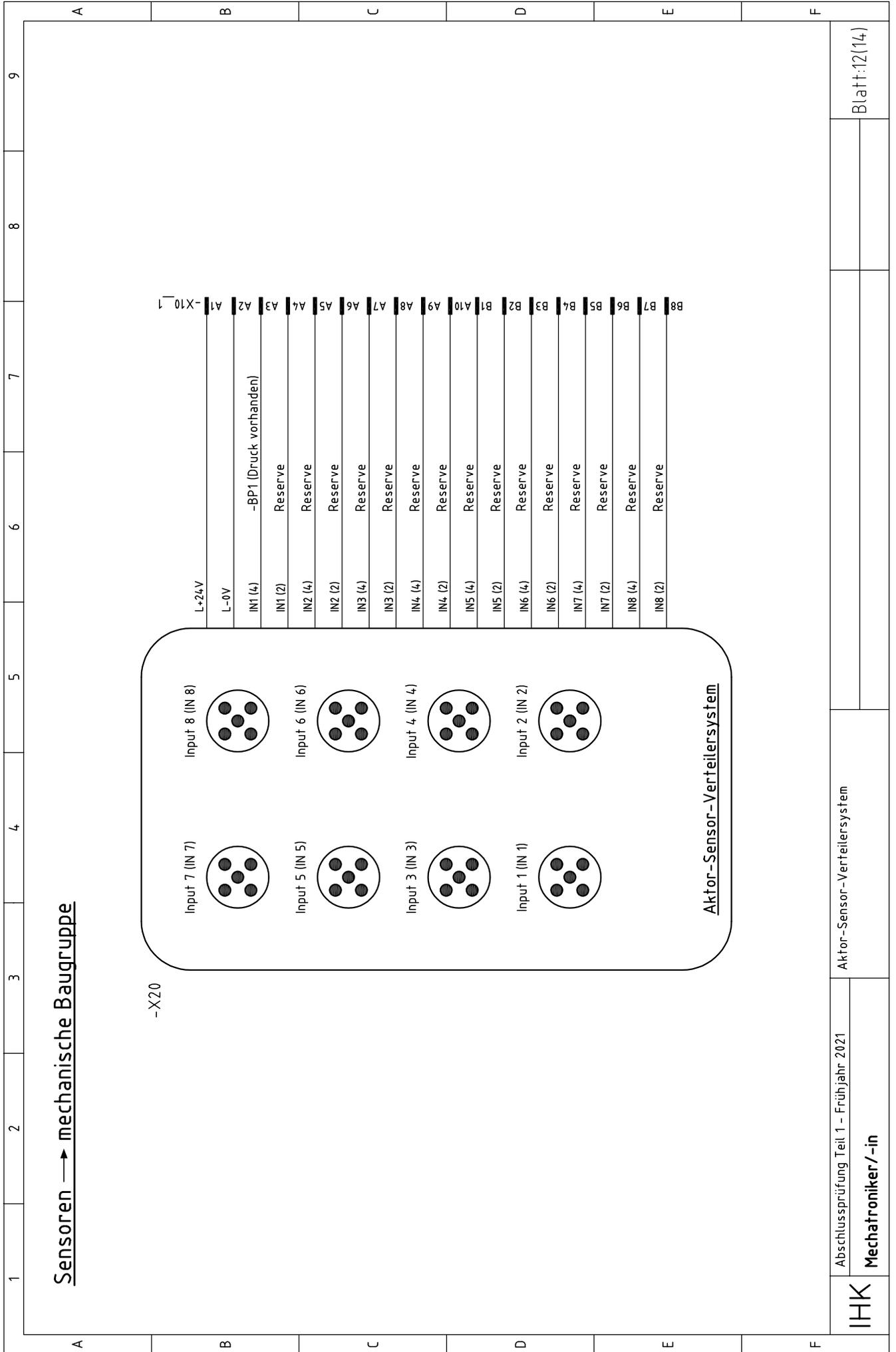


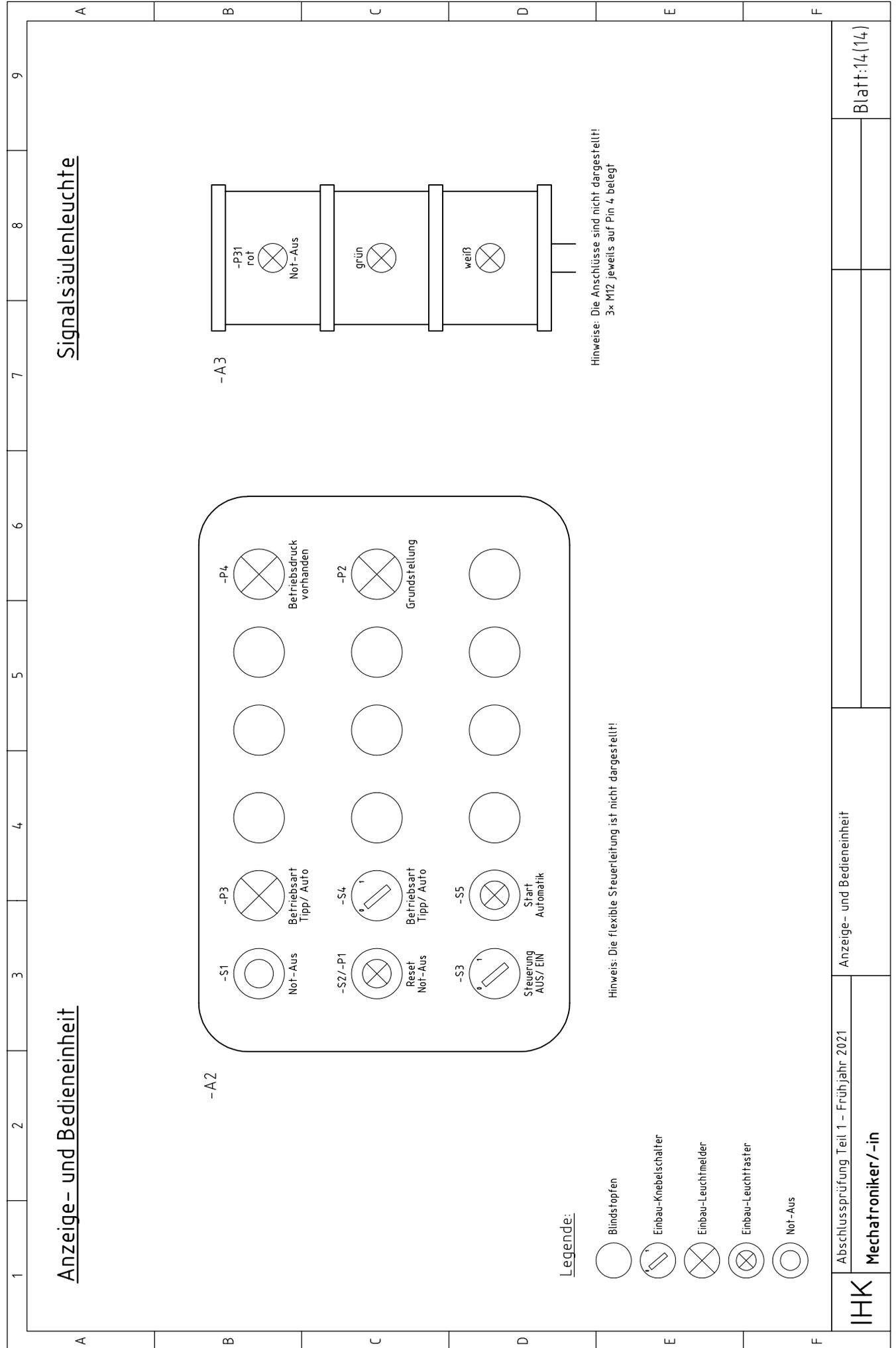
Blatt: 8(14)

Bereitstellung

Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2021
Mechatroniker/-in

IHK





Arbeitsaufgabe
Funktionsbeschreibung
zum Ablaufplan nach Grafcet

Mechatroniker/-in

1 Allgemein

- Programmieren Sie die Steuerung entsprechend dem unter 3.1 dargestellten Grafcet und der folgenden Funktionsbeschreibung.
- Die Funktionsbeschreibung dient als Erklärung/Ergänzung des Ablaufplans und stellt stichpunktartig den Ablauf des Grafcets dar. Im Grafcet sind alle wichtigen Verknüpfungen dargelegt.
- Nehmen Sie die programmierte Steuerung in Betrieb und testen Sie diese.
- Die Zuordnungslisten dienen als Hilfe für die Belegung der systembezogenen Operanden.

2 Funktionsbeschreibung

- I Das mechatronische Teilsystem wird mit dem Hauptschalter -Q1 eingeschaltet. Bei störungsfreiem Not-AUS (-F5 „ein“) wird das Hauptventil -M9 zugeschaltet. Es findet ebenfalls eine Rücksetzung gespeicherter Funktionen (Merker, Zähler, Leuchtmelder etc.) statt. Sind alle Bedienelemente (-S3, -S4, -S5, -S6 und -S7) in Grundstellung „aus“ sowie -F5 „ein“, wird die Anlage bei vorhandenem Druck (-BP1 > 3 bar) betriebsbereit geschaltet. Ist kein störungsfreier Not-AUS vorhanden, wird das Hauptventil nicht zugeschaltet und es leuchten steuerungsunabhängig die Leuchtmelder -P1 und -P31.
- II Mit dem Knebelschalter -S3 werden die Steuerung und alle Leuchtmelder für die Funktionsanzeigen eingeschaltet. Es wird der momentane Zustand der Anlage dargestellt. In Abhängigkeit von Druck (> 3 bar) und -S4 (Tippbetrieb „0“) geht die Anlage in den Tippbetrieb. Funktionsanzeigen (-P5, -P32 und -P33) innerhalb des Automatikbetriebs sind hier nicht vorhanden.
- III Die Auswahl der Betriebszustände Tipp- und Automatikbetrieb wird mit dem Schalter -S4 vorgenommen. Wenn sich der Schalter -S4 in Stellung „0“ befindet, ist die Anlage im Tippbetrieb (Betriebszustand = „1“) und der Leuchtmelder -P3 leuchtet. Befindet sich der Schalter -S4 in Stellung „1“, ist die Anlage im Automatikbetrieb (Betriebszustand = „0“) und der Leuchtmelder -P3 blinkt mit einer Frequenz von 1 Hz.
- IV Funktionsablauf im Tippbetrieb (-S4 = 0)
Nach Betätigung der Leuchttaster -S6 bzw. -S7 kann die Kolbenstange des Zylinders -M10 ein- und ausgefahren werden. Die jeweilige Endlage (-B11 und -B12) wird durch die Leuchtmelder -P10 und -P11 angezeigt. Ein gleichzeitiges Betätigen von -S6 und -S7 hat keine Ansteuerung des Zylinders zur Folge.
- V Grundstellung
Die Grundstellung wird durch das manuelle Verfahren des Zylinders (-M10) erreicht. Der Zylinder ist in Grundstellung ausgefahren. Ist die Vorgabe der Grundstellung erreicht, leuchtet -P2. Bei Start des Automatikbetriebs erfolgt eine automatische Grundstellungsfahrt.
- VI Funktionsablauf im Automatikbetrieb (-S4 = 1)
Beim Aufruf des Automatikbetriebs (Schritt 60) werden die Automatikvorgaben gesetzt. Startbedingung des Automatikbetriebs siehe Ablaufplan nach Grafcet.
- VII **Grobdarstellung eines Zyklus** (Verriegelungen etc. sind im Grafcet ersichtlich)
Bestückung des Magazins mit „Metall → Kunststoff → Kunststoff → Metall“
Start Zyklus mit -S5 (jeweils 2 Durchläufe pro Material)
 - Counterauswertung
 - Counterinhalt gesamt ($[C1 + C2] = 0$) Sprung auf Schritt 67 → „Zyklusende“
 - Counterinhalt gesamt ($[C1 + C2] > 0$)
 - Ausstoßer zurück; Teilmerker rücksetzen
 - Abfrage ob Teil vorhanden (Teilmerker = 1)
 - Wenn kein Teil vorhanden (Teilmerker = 0), Sprung auf Start innerhalb des Zyklus

zu 2 Funktionsbeschreibung

zu VII

- Wenn Teil vorhanden (Teilmerker = 1)
- Ausfahren von -M10
- Überprüfung der Materialart
- Counter (C1-1) oder (C2-1)
- Rücksprung auf Schritt 62
- Sollte während eines Durchgangs vor der Überprüfung kein Material mehr im Magazin sein, wird der Zyklus gestoppt und springt auf Start innerhalb des Zyklus. Sind bereits Durchgänge erfolgt und die „Anzahl gesamt“ noch nicht auf 0, wird der Zyklus nach Betätigen von Start fertiggestellt.
- Ist kein Teil vorhanden, wird das über den Lichtwellenleiter (LWL) erfasst und von -P7 angezeigt.
- Stückzahl erreicht wird über -P5 angezeigt.

Ein Zyklus ist nach jeweils 2 Durchläufen pro Material und Erreichen des Gesamtinhalts ($[C1 + C2] = 0$) beendet.

VIII Not-AUS bei eingeschalteter Anlage (-S3 = 1)

- Steuerungsunabhängig sind die Leuchtmelder -P1 und -P31 „ein“
- Hauptventil -M9 „aus“
- Aktorik (außer der Leuchtmelder) ist „aus“
- Leuchtmelder zeigen den Augenblickwert an der Anlage an
- Neustart der Anlage; alle Bedienelemente in Grundstellung (siehe Ablaufplan nach Grafcet)

Not-AUS bei ausgeschalteter Anlage (-S3 = 0)

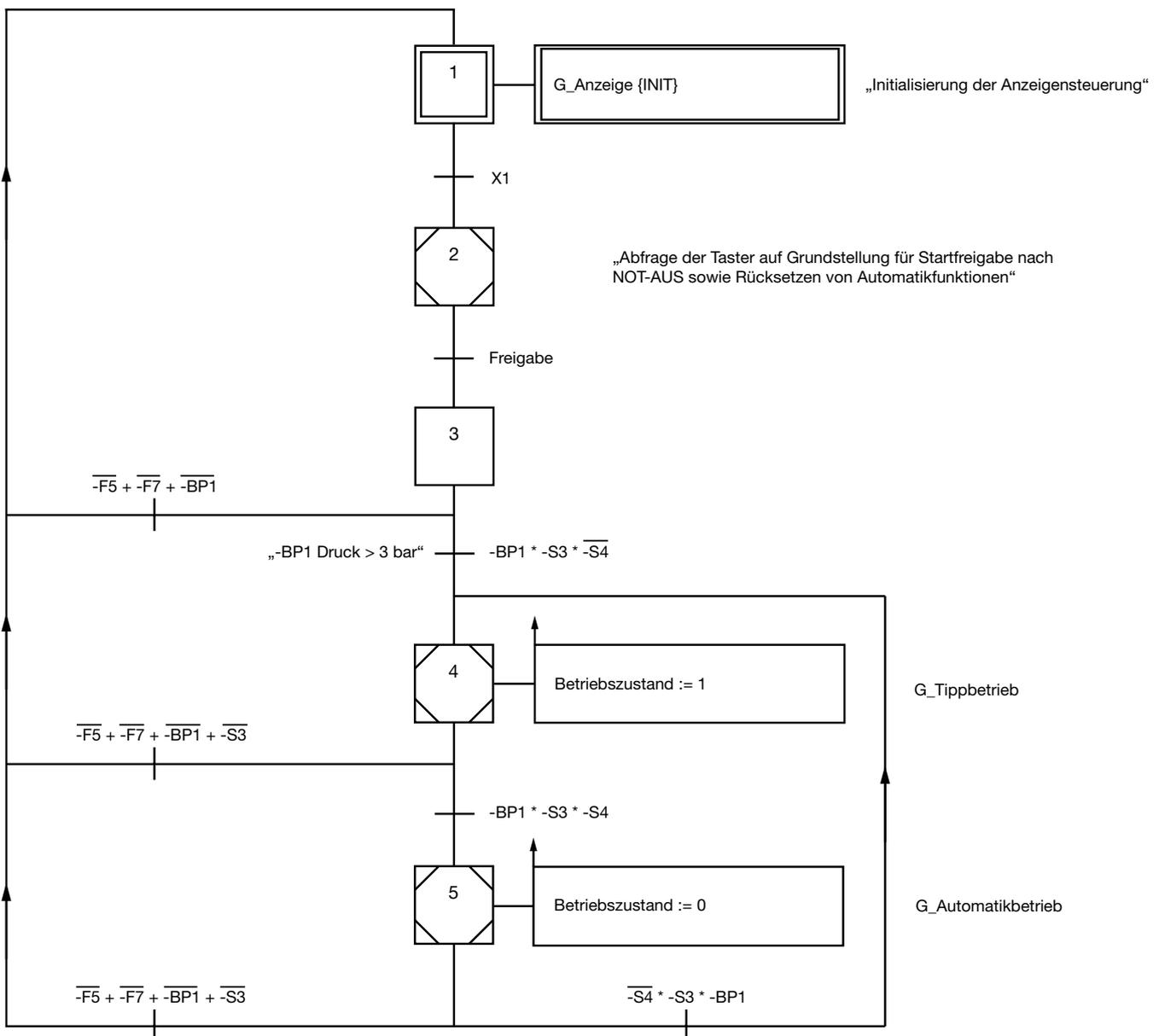
- Steuerungsunabhängig sind die Leuchtmelder -P1 und -P31 „ein“
- Hauptventil -M9 „aus“
- Gesamte Aktorik ist „aus“
- Keine Anzeige der Augenblickwerte
- Neustart der Anlage; alle Bedienelemente in Grundstellung (siehe Ablaufplan nach Grafcet)

3 Allgemein

Der nachfolgend dargestellte Ablauf ist in die vom Ausbildungsbetrieb bereitgestellte Steuerung einzuprogrammieren. **Dazu ist der unter 3.1 dargestellte Ablaufplan in die erforderliche Programmiersprache umzusetzen.** Dokumentationen hierzu sind dem Prüfling auszuhändigen. Der Prüfling ist mit der vom Ausbildungsbetrieb bereitgestellten Steuerung vertraut zu machen. **Die einwandfreie Funktion des Programms muss vor der Prüfung getestet werden.**

3.1 Ablaufplan nach Grafcet

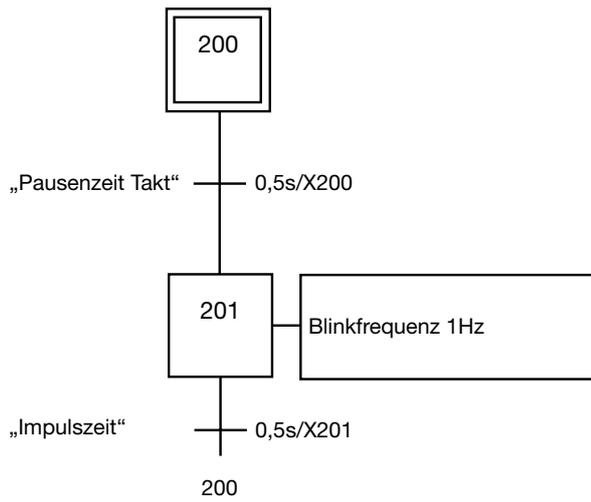
Freigabesicherheit der Steuerung



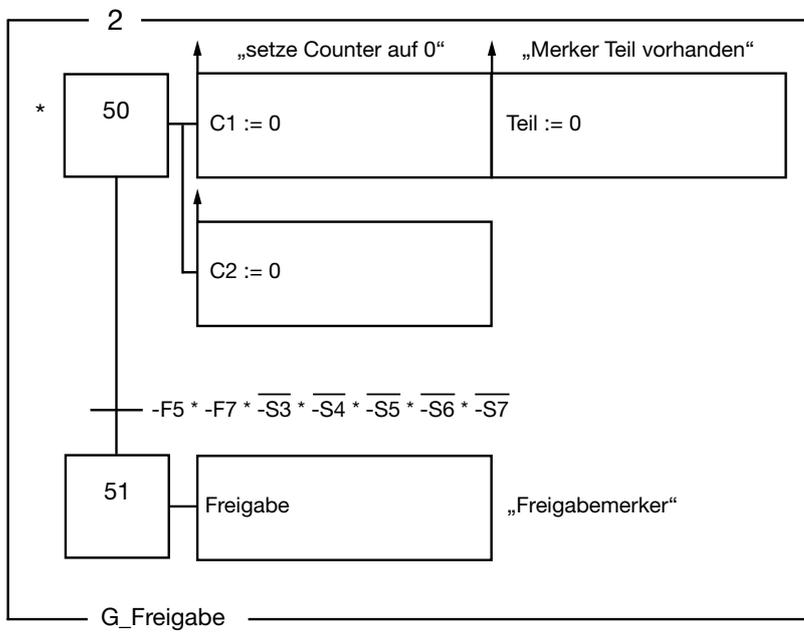
Fortsetzung nächste Seite →

zu 3.1 Ablaufplan nach Grafcet

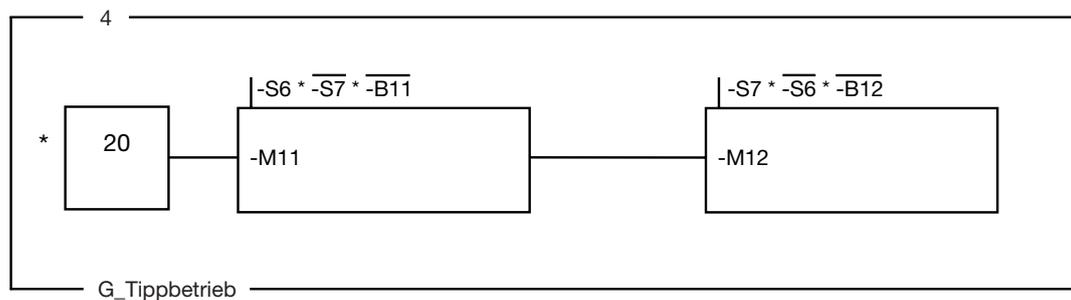
Takterzeugung wenn kein Systemtakt vorhanden



Rücksetzen von Automatikfunktionen und Inputabfrage der Freigabe



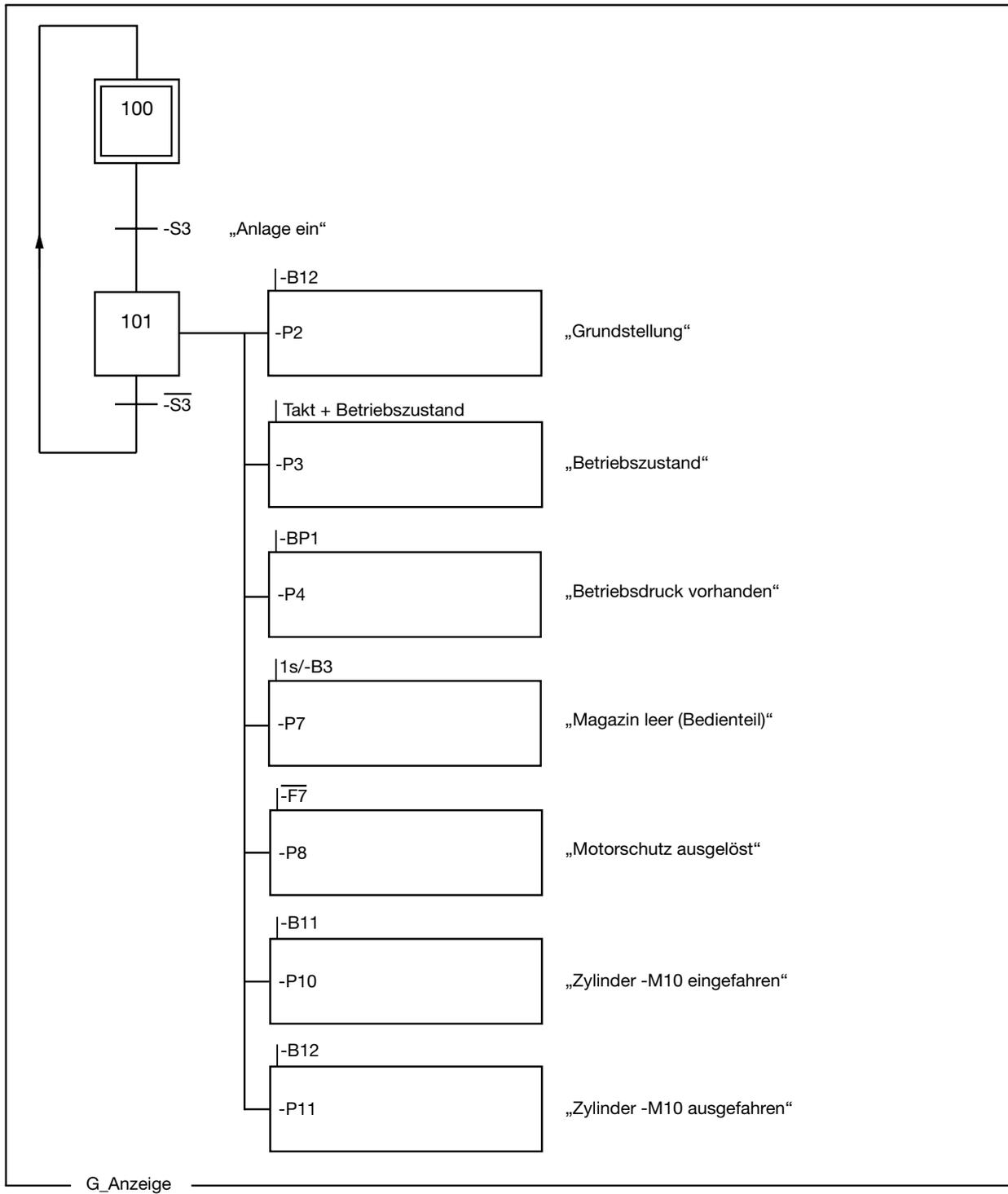
Ansteuerung Tippbetrieb



Fortsetzung nächste Seite →

zu 3.1 Ablaufplan nach Grafcet

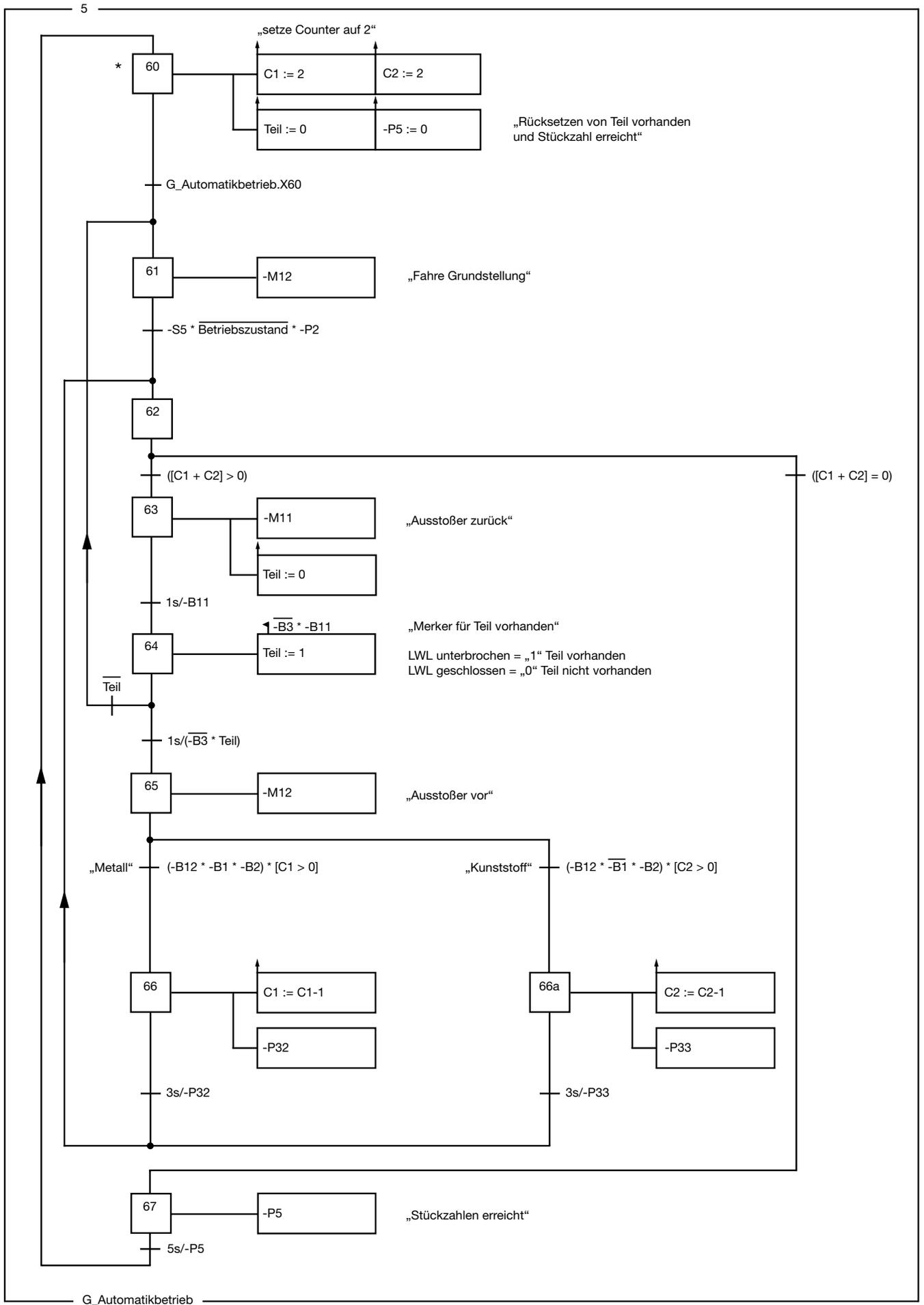
Leuchtmelder Endlagenerkennung und Grundstellung



Fortsetzung nächste Seite →

zu 3.1 Ablaufplan nach Grafcet

Ablaufsteuerung Automatikbetrieb



Systembezogene Operanden sind hier einzutragen.

Operand	Operand	Betriebsmittel- kennzeichnung	Funktion
Eingänge:			
I0		-F5	Meldung Not-Aus o. k.
I1		-S3	Steuerung Ein/Aus
I2		-S4	Betriebsart Tipp-/Automatikbetrieb
I3		-S5	Start Automatikbetrieb
I4		-S6	Zylinder -M10 einfahren
I5		-S7	Zylinder -M10 ausfahren
I6		-	-
I7		-	-
I8		-	-
I9		-	-
I10		-	-
I11		-BP1	Betriebsdruck vorhanden
I12		-B1	Materialerkennung induktiv
I13		-B2	Materialerkennung kapazitiv
I14		-B3	Materialerkennung Lichtschranke
I15		-B11	Zylinder -M10 eingefahren
I16		-B12	Zylinder -M10 ausgefahren
I17		-	-
I18		-	-
I19		-	-
I20		-	-
I21		-	-
I22		-	-
I23		-F7	Motorschutz in Ordnung
		-S1	Not-Aus
		-S2	Manueller Start, Not-Aus-Reset für -F5

Arbeitsaufgabe
Speicherprogrammierbare Steuerung
Zuordnungsliste der Ausgänge

Mechatroniker/-in

Systembezogene Operanden sind hier einzutragen.

Operand	Operand	Betriebsmittel- kennzeichnung	Funktion
Ausgänge:			
O0		-M11	Zylinder -M10 einfahren
O1		-M12	Zylinder -M10 ausfahren
O2		-	-
O3		-	-
O4		-	-
O5		-	-
O6		-	-
O7		-	-
O8		-P32	Materialart Metall vorhanden
O9		-P33	Materialart Kunststoff vorhanden
O10		-	-
O11		-P2	Grundstellung
O12		-P3	Betriebsart Tipp-/Automatikbetrieb
O13		-P4	Betriebsdruck vorhanden
O14		-P5	Stückzahl gesamt erreicht
O15		-	-
O16		-P7	Magazin leer
O17		-P8	Motorschutz ausgelöst
O18		-P10	Zylinder -M10 eingefahren
O19		-P11	Zylinder -M10 ausgefahren
O20		-	-
O21		-	-
O22		-	-
O23		-	-
		-P31	Meldung Not-Aus (Signalsäulenleuchte)
		-M9	Hauptventil -Q9

Für die Beurteilung der elektrischen Sicherheit einer Anlage ist die Wirksamkeit der Schutzmaßnahmen zu prüfen. In einer elektrischen Anlage im TN-System sollen die Überstromschutzeinrichtungen einerseits bei einem Kurzschluss zwischen aktiven Teilen sicher ausschalten, andererseits bei Erd- oder Körperschluss das längerzeitige Bestehen einer gefährlichen Berührungsspannung verhindern. Ist außer den Überstromschutz-einrichtungen eine Fehlerstromschutz-einrichtung (RCD) in der Anlage installiert, ist die Überprüfung des Schutzes durch automatisches Abschalten nicht zwingend erforderlich, jedoch die Überprüfung der Durch-gängigkeit und Niederohmigkeit des Schutzleiters.

Bereiten Sie sich in Vorbereitung auf die Inbetriebnahme Ihres mechatronischen Teilsystems auf die Prüfung der Durchgängigkeit und Niederohmigkeit des Schutzleiters vor.

I Hinweis

Nach den gültigen Vorschriften der DIN VDE 0100-600 muss nach dem Errichten, Erweitern oder Instand-setzen einer elektrotechnischen Anlage vor der Inbetriebnahme eine Schutzleitermessung durchgeführt werden. Diese erfolgt im spannungsfreien Zustand. Die Messwerte sind zu protokollieren.

Der Messstrom muss bei einer Messspannung von 4–24 V mindestens 200 mA betragen. Man misst den Widerstand leitender, berührbarer Teile (z. B. Montagegestell, Bedientafel, Motorengehäuse bzw. Schutzlei-teranschluss einer Steckdose) und einem Potenzialausgleich (während der Prüfung der Schutzleiteranschluss am CEE-Stecker).

Um eine Beurteilung vornehmen zu können, sind die zu erwartenden Widerstandswerte zu berechnen.

Zur Berechnung des zu erwartenden Widerstands können die Leiterwiderstandsbeläge gemäß Tabelle 1 (nächste Seite) genutzt werden. An jeder Klemmstelle gilt ein maximaler Übergangswiderstand in Höhe von 15 mΩ.

Beispiel:

Berechnung des zu erwartenden Widerstands des Schutzleiters zwischen dem PE-Kontakt des CEE-Anschluss-steckers und dem Stecker -X13:

Leiterquerschnitt	1,5 mm ²
Leiterlänge CEE-Stecker zu -X2	0,6 m
Leiterlänge -X2 zu -X13	0,5 m
Klemmstellen (1 CEE-Stecker, 2x -X2:7, 2x -X3:9, -X13:PE)	6

Leiterwiderstand:	$R_1 = 1,1 \text{ m} \cdot 12,5755 \text{ m}\Omega/\text{m}$	= 13,833 mΩ
Widerstand Klemmstellen:	$R_2 = 6 \cdot 15 \text{ m}\Omega$	= 90 mΩ
Widerstand gesamt:	$R_{PE} = 13,833 \text{ m}\Omega + 90 \text{ m}\Omega$	= <u>103,833 mΩ</u>

II Aufgabe

Zur Beurteilung der Niederohmigkeit des Schutzleiters haben Sie während der Prüfung die berechneten Widerstandswerte mit den gemessenen zu vergleichen und anhand des ungünstigsten Widerstandswerts zu entscheiden, ob die erforderliche Niederohmigkeit des Schutzleiters gegeben ist.

Berechnen Sie für nachstehende Strecken auf Ihrem Montagegestell den zu erwartenden Widerstand des Schutzleiters. Bestimmen Sie dazu zuerst die Leitungslänge und die Anzahl der Klemmstellen.

Durchgängigkeit des Schutzleiters	Leitungslänge	Anzahl der Klemmstellen	berechneter Widerstandswert
PE-Kontakt CEE-Stecker → Schaltschrank			
PE-Kontakt CEE-Stecker → Montageplatte Schaltschrank			
PE-Kontakt CEE-Stecker → Schaltschranktür			
PE-Kontakt CEE-Stecker → Stecker -X13			
PE-Kontakt CEE-Stecker → Netzteil			
PE-Kontakt CEE-Stecker → -X1.7 PELV			
PE-Kontakt CEE-Stecker → Bedientableau (wenn SK I)			
PE-Kontakt CEE-Stecker → Mechanische Baugruppe			

Leiternennquerschnitt S mm ²	Leiterwiderstandsbeläge R' bei 30 °C mΩ/m
1,5	12,5755
2,5	7,5661
4	4,7392
6	3,1491
10	1,8811

Die Leiterwiderstandsbeläge beziehen sich auf Leitertemperaturen von 30 °C. Für andere Temperaturen von θ lassen sich die Leiterwiderstände R_{θ} mit folgender Gleichung berechnen:

$$R_{\theta} = R_{30\text{ °C}} [1 + \alpha \cdot (\theta - 30\text{ °C})]$$

α Temperaturkoeffizient (bei Kupfer $\alpha = 0,00393\text{ K}^{-1}$)

Tabelle 1 – ausgewählte Leiterwiderstandsbeläge **R'** für Kupferleitungen bei 30 °C in Abhängigkeit vom Leiternennquerschnitt **S** zur überschlägigen Berechnung von Leiterwiderständen (Quelle: VDE 0100-600 Tabelle NA.4 – Auszug).

<h1 style="margin: 0;">IHK</h1> <h2 style="margin: 0;">Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2021</h2>		Vor- und Familienname:									
		Prüfungsnummer:	Datum:								
<h3 style="margin: 0;">Arbeitsaufgabe</h3> <h3 style="margin: 0;">Prüf- und Messprotokoll</h3>		<h2 style="margin: 0;">Mechatroniker/-in</h2>									
Prüfung nach: DGUV Vorschrift 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>											
Neuanlage <input type="checkbox"/> Erweiterung <input type="checkbox"/> Änderung <input type="checkbox"/> Instandsetzung <input type="checkbox"/> Wiederholungsprüfung <input type="checkbox"/>											
Anlagendaten: Hersteller: _____ Nennspannung: _____ V Schutzklasse: I <input type="checkbox"/> II <input type="checkbox"/> III <input type="checkbox"/> Typ: _____ Nennstrom: _____ A Schutzart: IP _____ Serien-Nr. _____ Nennleistung: _____ W Frequenz: _____ Hz											
Sichtprüfung	i.O.	n.i.O.	i.O.	n.i.O.	ja	nein					
Typenschild/Warnhinweise/ Kennzeichnungen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Befestigungen, Sicherungshalter, Leitungshalterungen, usw.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Anzeichen von Überlastung/ unsachgemäßem Gebrauch	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Gehäuse/Schutzabdeckungen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Schalter, Steuer-, Einstell- und Sicherheitsvorrichtungen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Sicherheitsbeeinträchtigende Verschmutzung/Korrosion/ Alterung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Anschlussleitung/-stecker, Anschlussklemmen und -adern	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bemessung der zugänglichen Sicherungen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Mechanische Gefährdung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Biegeschutz/Zugentlastung der Anschlussleitung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bauteile und Baugruppen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Unzulässige Eingriffe und Änderungen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Messungen											
Durchgängigkeit des Schutzleiters			berechneter Widerstandswert		Messwert		i.O.	n.i.O.			
PE-Kontakt CEE-Stecker → Schaltschrank							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
PE-Kontakt CEE-Stecker → Montageplatte Schaltschrank							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
PE-Kontakt CEE-Stecker → Schaltschranktür							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
PE-Kontakt CEE-Stecker → Stecker -X13							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
PE-Kontakt CEE-Stecker → Netzteil							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
PE-Kontakt CEE-Stecker → -X1.7 PELV							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
PE-Kontakt CEE-Stecker → Bedientableau (wenn SK I)							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
PE-Kontakt CEE-Stecker → Mechanische Baugruppe							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Messungen											
Messungen		Grenzwert		Messwert		i.O.	n.i.O.	Bemerkungen			
Isolationswiderstand		MΩ		MΩ		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
RCD Auslösestrom		mA		mA		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
RCD Auslösezeit		s		s		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
						<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Funktionsprüfung											
Funktion der Anlage		i.O.	n.i.O.								
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>								
Verwendete Messgeräte		Fabrikat:		Fabrikat:		Fabrikat:					
		Typ:		Typ:		Typ:					
Prüfergebnis:		keine Mängel festgestellt <input type="checkbox"/>		Prüfplakette erteilt:		ja <input type="checkbox"/>		Nächster Prüftermin:			
		Mängel festgestellt <input type="checkbox"/>				nein <input type="checkbox"/>		Monat: Jahr:			
Mängel/Bemerkungen:				Die elektrische Anlage entspricht den anerkannten Regeln der Elektrotechnik. Ein sicherer Gebrauch bei bestimmungsgemäßer Anwendung ist gewährleistet.				ja <input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/>			
Auftraggeber (Elektrofachkraft):				Prüfer/-in (Auszubildender/Auszubildende):							
Ort		Datum		Unterschrift		Ort		Datum		Unterschrift	