

Industrie- und Handelskammer
Handwerkskammer
Berufsbildung

Jägerstraße 30
70174 Stuttgart
www.ihk-pal.de

Telefon +49(0)711 2005-0
Telefax +49(0)711 2005-1830

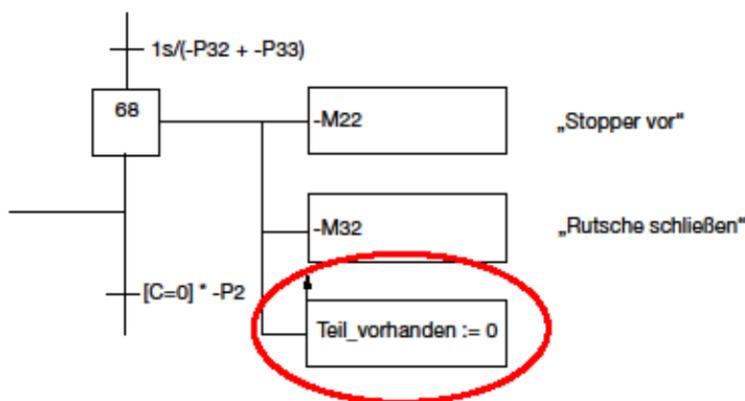
Stuttgart, 26. Februar 2019

Änderungsmitteilung Für den Ausbildungsbetrieb Für den Prüfungsausschuss

Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2019 0941/0942 Mechatroniker/-in Arbeitsaufgabe

Sehr geehrte Damen und Herren,

wir möchten Sie darauf hinweisen, dass in den (gelben) **Bereitstellungsunterlagen** für den Ausbildungsbetrieb auf **Seite 45**, der Schritt 68 um eine weitere Aktion wie folgt ergänzt werden muss.



Bitte informieren Sie Ihre Ausbildungsbetriebe bzw. Ihre Prüfungsausschüsse.

Mit freundlichen Grüßen

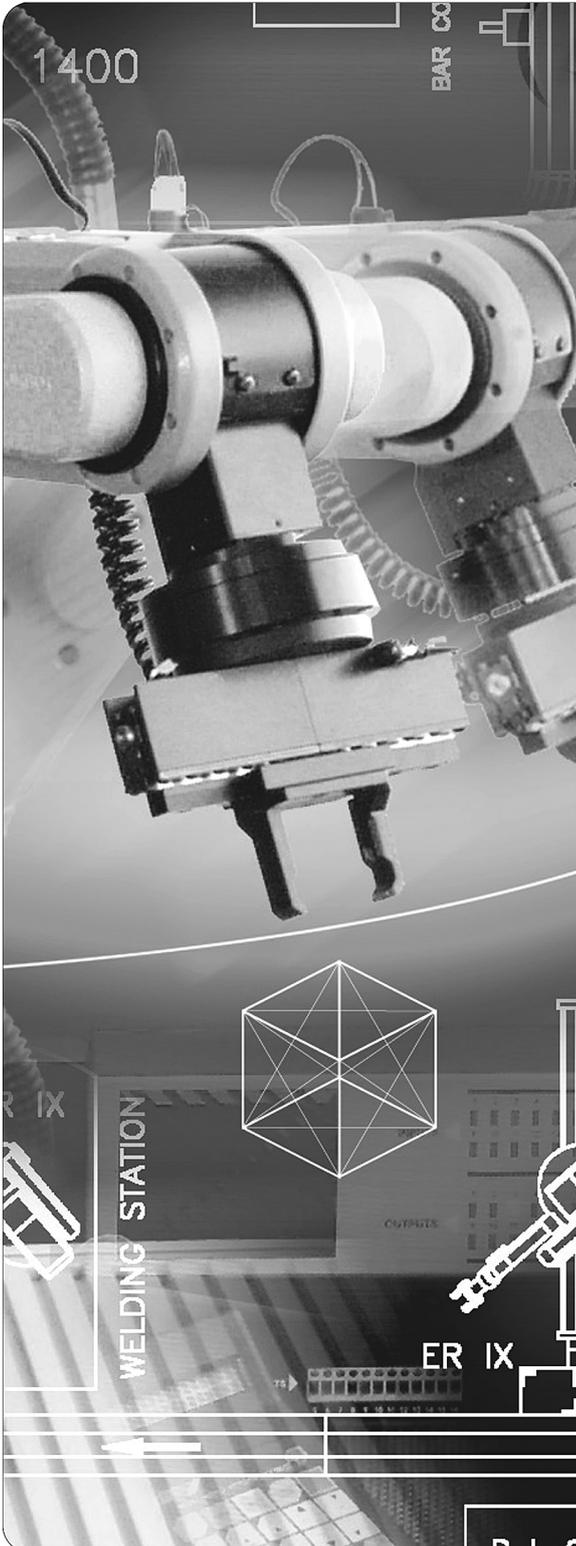
Ihre
IHK Region Stuttgart
PAL – Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelentwicklungsstelle

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 2019

F19 0941/0942 B

IHK

PAL - Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelenwicklungsstelle
IHK Region Stuttgart

© 2019, 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 in den 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“ (Artikel-Nummer: 98262) 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
			Gewichtung: 50 %
			Vorgabezeit: 4 h 30 min
– 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 situativer Fachgespräche Vorgabezeit: 20 min	Teil B (50 %): 8 ungeb. Aufgaben keine Abwahl möglich
			– Funktionsanalyse Vorgabezeit: 105 min Gewichtung: 40 %
			Teil A (50 %): 28 geb. Aufgaben davon 3 zur Abwahl
			Teil B (50 %): 8 ungeb. Aufgaben keine Abwahl möglich
			– Wirtschafts- und Sozialkunde Vorgabezeit: 60 min Gewichtung: 20 %
			18 geb. Aufgaben davon 3 zur Abwahl
			6 ungeb. Aufgaben davon 1 zur Abwahl
Situative Fachgespräche Vorgabezeit: 10 min – Die Zeitdauer der Gespräche ist in der Prüfungszeit enthalten. – Die Gesprächszeitpunkte sind innerhalb der Prüfung beliebig wählbar und können zusammenhängend oder in Teilen stattfinden.		Phasen: – Information – Planung – Durchführung – Kontrolle Die Bewertung der praktischen Aufgabe erfolgt anhand – der aufgabenspezifischen Unterlagen – situativer Fachgespräche – der Beobachtung durch den Prüfungsausschuss	
*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.			

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.

**Arbeitsaufgabe
Werkzeuge, Hilfs- und Prüfmittel****Mechatroniker/-in**

Die Arbeitskleidung des Prüflings muss den Berufsgenossenschaftlichen Vorschriften entsprechen. 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 Splinttreiber	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 A 1,0 × 5,5 A 1,2 × 6,5	DIN 5265 DIN 5262
17.	je 1 Schraubendreher für Kreuzschlitzschrauben	Gr. 0 Gr. 1 Gr. 2	DIN 5262
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.	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/Stoppuhr 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 | |
| 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 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. 1 Anreißplatz mit allg. Zubehör wie Höhenreißer, Prisma, Winkel, Anreißlack
2. 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:

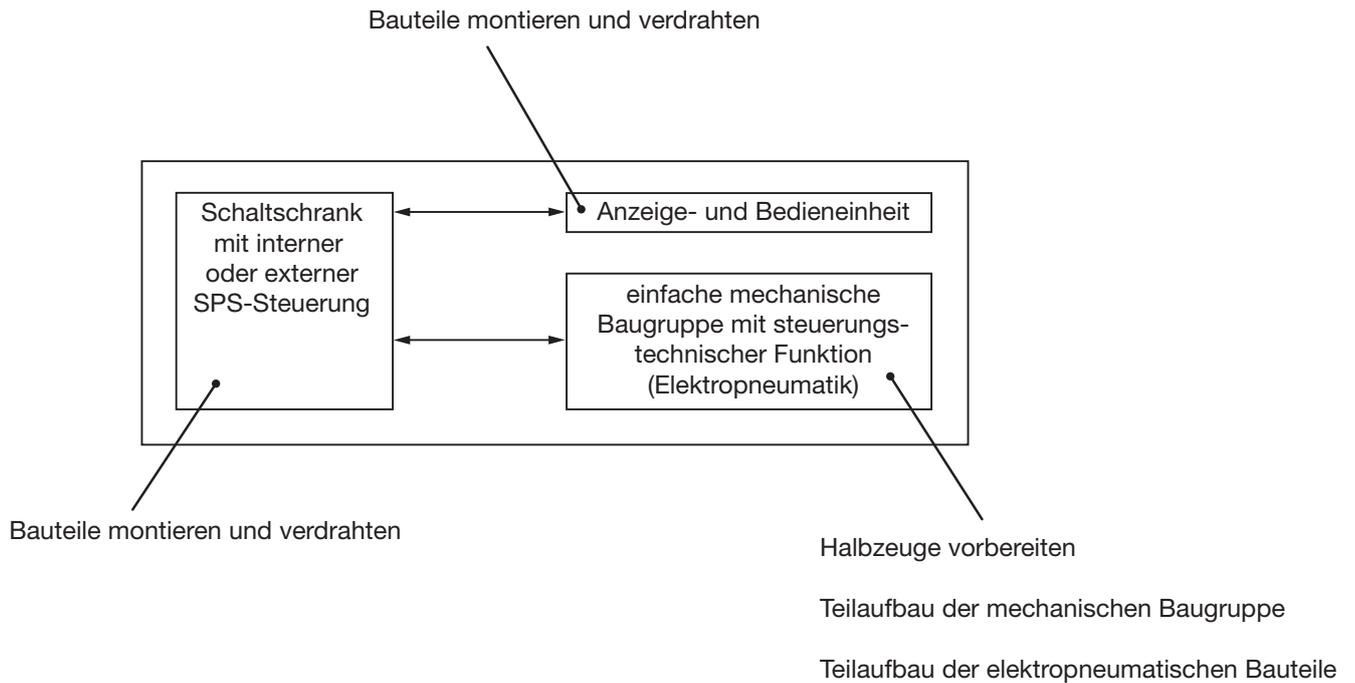
1. 1 Parallelschraubstock (mit Schutzbacken)
2. 1 Druckluftanschluss, abschaltbar, 6 bar und mit entsprechenden Pneumatikschläuchen, Kupplungsdosen und Steckern
3. 1 Drehstromsteckdose für elektrotechnische Arbeiten (Rechtsdrehfeld), 16-A-CEE-Steckdose 3 P/N/PE 230/400 V, 50 Hz, 6 h (geschützt durch RCD, 30 mA)

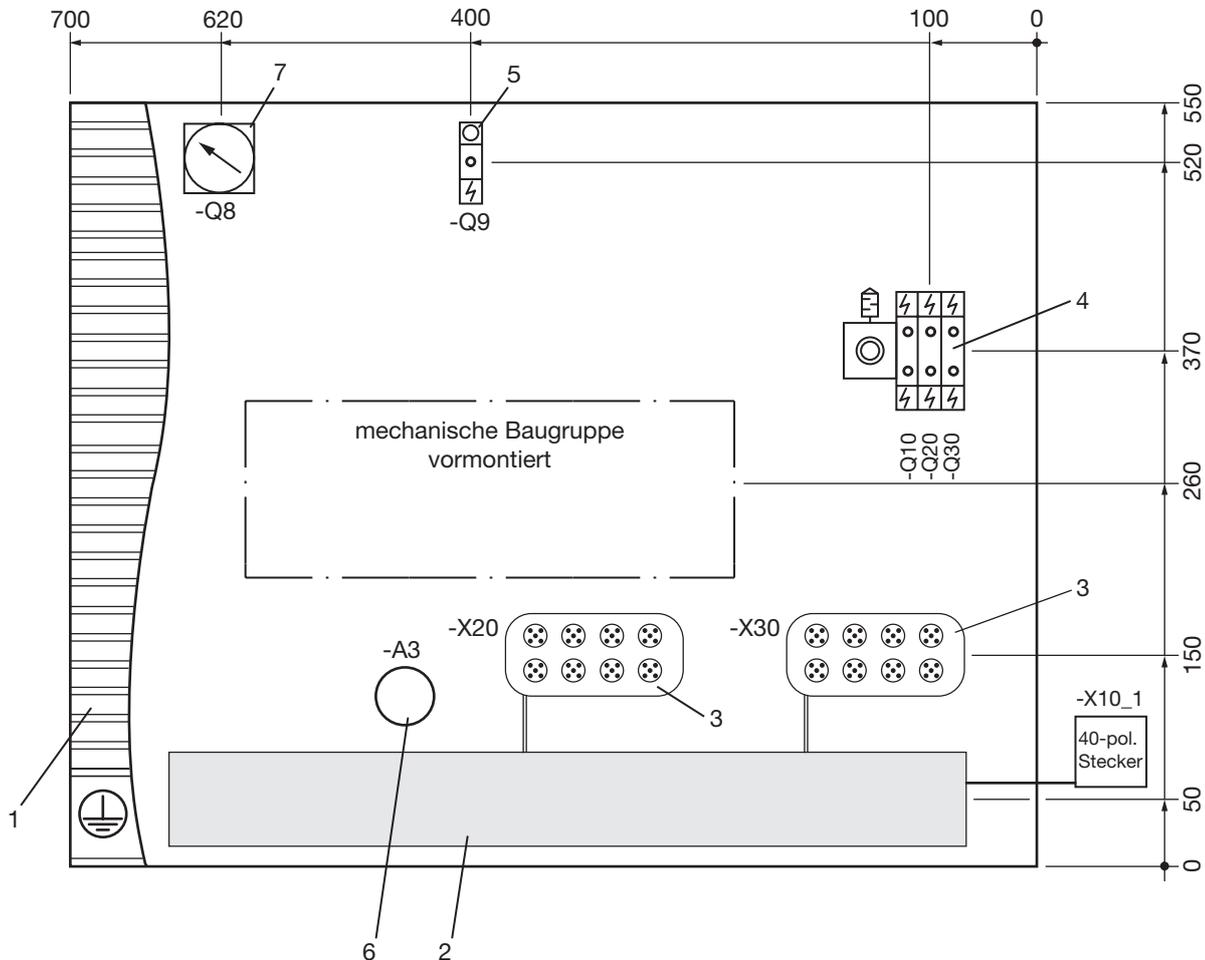
VIII Hilfsmittel, die jeder Prüfling mitbringen muss:

1. Tabellenbücher
2. Formelsammlungen
3. Wörterbücher, Englisch-Deutsch/Deutsch-Englisch
4. 1 Schreibmaterial mit Zeichenwerkzeugen
5. 1 Nicht programmierter, netzunabhängiger Taschenrechner ohne Kommunikationsmöglichkeit mit Dritten
6. 1 Persönliche Schutzausrüstung
7. 1 Anschlussleitung zum Anschluss des Schaltschranks, 3 P/N/PE 230/400 V, 50 Hz, 6 h
8. 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 dargestellten 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 sind Bestandteil der Durchführung
- Durchgängige Verbindung des Schutzleiters zur mechanischen Baugruppe sicherstellen

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 2019

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. 3 m Kunststoffaderleitung H07V-K 2,5 mm², grün/gelb
3. 5 m Kunststoffaderleitung H07V-K 1,5 mm², schwarz
4. 3 m Kunststoffaderleitung H07V-K 1,5 mm², hellblau
5. 20 Isolierte Aderendhülse 1,5 mm², abhängig von den verwendeten Reihenklemmen
6. 5 m Kunststoffaderleitung H07V-K 2,5 mm², schwarz
7. 20 Isolierte Aderendhülse 2,5 mm², abhängig von den verwendeten Reihenklemmen
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
9. 20 Selbstklebeetikett zum Beschriften der Bauteile

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	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±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.	3	Rundstahl	29 × 23	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. n. Skizze 7
8.	1	Vierkantstahl	10 × 80	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 8.1
9.	1	Vierkantstahl	10 × 62	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 8.2
10.	1	Vierkantstahl	10 × 163	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 8.3
11.	2	Vierkantstahl	10 × 115	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 8.4
12.	1	Flachstahl	50 × 10 × 173	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 9
13.	1	Flachstahl	50 × 10 × 50	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 10
14.	1	Flachstahl	40 × 10 × 50	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 11
15.	2	Stahlblech	1,5 × 100 × <u>135</u>	EN 10131	DC01A (FeP01A)	vorgef. n. Skizze 12
16.	3	Rundstahl	29 × 23	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. n. Skizze 13
17.	1	Flachstahl	50 × 10 × 160	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 14
18.	1	Rohr	40 × 5 – 62	EN 10297-1	E235	vorgef. n. Skizze 15
19.	1	Flachstahl	25 × 10 × 140,6	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 16
20.	1	Flachstahl	25 × 10 × 140,6	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 17
21.	1	Rundstahl	8 × 31,5	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. n. Skizze 18
22.	1	Rundstahl	8 × 34,5	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. n. Skizze 19
23.	1	Flachstahl	50 × 10 × 115	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 20
24.	1	Flachstahl	25 × 10 × 190	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 21
25.	1	Flachstahl	25 × 10 × 50	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 22
26.	1	Flachstahl	25 × 10 × 51	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 23
27.	1	Flachstahl	25 × 8 × 26	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 24
28.	1	Aluminium	30 × 20 × 60		Al	vorgef. n. Skizze 25
29.	1	Flachstahl	80 × 8 × 30	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. n. Skizze 26
30.	2	Flachstahl	35 × 8 × 40	EN 10278	S235JRC+C	nicht dargestellt

II Normteilesortiment, das für jeden Prüfling bereitgestellt werden muss:

1.	3	Sechskantmutter	M4	DIN EN ISO 4035	5
2.	45	Zylinderschraube	M4 × 12	DIN EN ISO 4762	5.8
3.	4	Zylinderschraube	M4 × 16	DIN EN ISO 4762	5.8
4.	6	Scheibe	4	DIN EN ISO 7091	200 HV
5.	5	Zylinderstift	4 × 18 – A	DIN EN ISO 8734	St

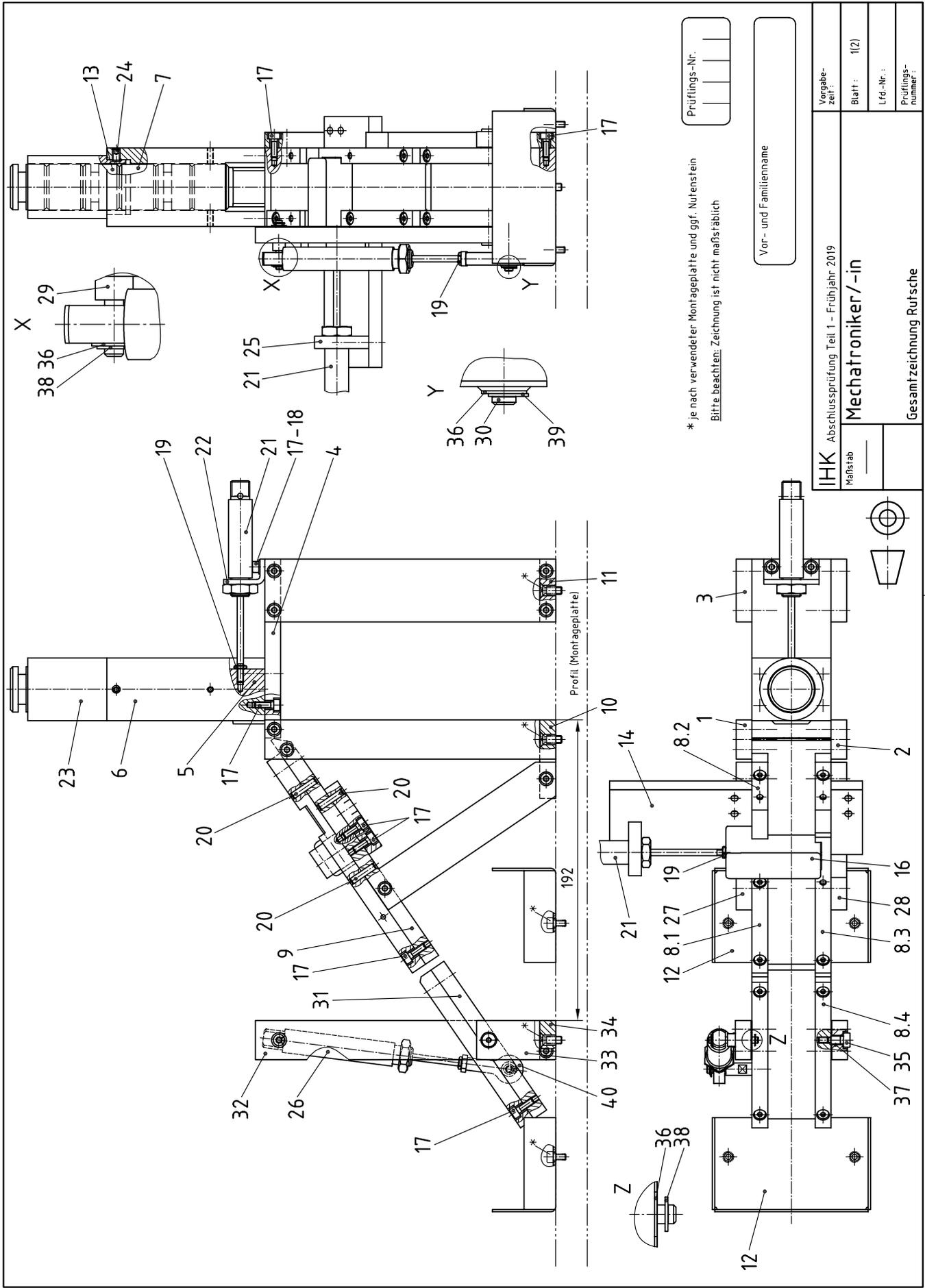
zu

II Normteilesortiment, das für jeden Prüfling bereitgestellt werden muss:

- | | | | | | |
|-----|---|---------------------------------------------------|------------|-----------------|------------------------------|
| 6. | 1 | Gewindestift mit
Innensechskant und Kegelkuppe | M5 × 8 | DIN EN ISO 4026 | St |
| 7. | 2 | Sicherungsscheibe | 3.2 | DIN 6799 | |
| 8. | 1 | Sicherungsring | 5 x 0.6 | DIN 471 | |
| 9. | 3 | Gleitscheibe | 5 | ISO 3547-1 | z.B. GTM-0509-006 (iglidur®) |
| 10. | 2 | Gleitlager | | ISO 3547-1 | z.B. GFM-0506-06 (iglidur®) |
| 11. | 2 | Passschraube | M4 - 8 - 8 | DIN 7379 | |

Hinweis:

Zur Befestigung der mechanischen Baugruppe auf der von Ihnen verwendeten Montageplatte benötigen Sie zusätzliche Normteile (i. d. R. Schrauben und bspw. Nutensteine (siehe Skizzen 10 und 11)).



Prüfungs-Nr. _____

* je nach verwendeter Montageplatte und ggf. Nutstein
 Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

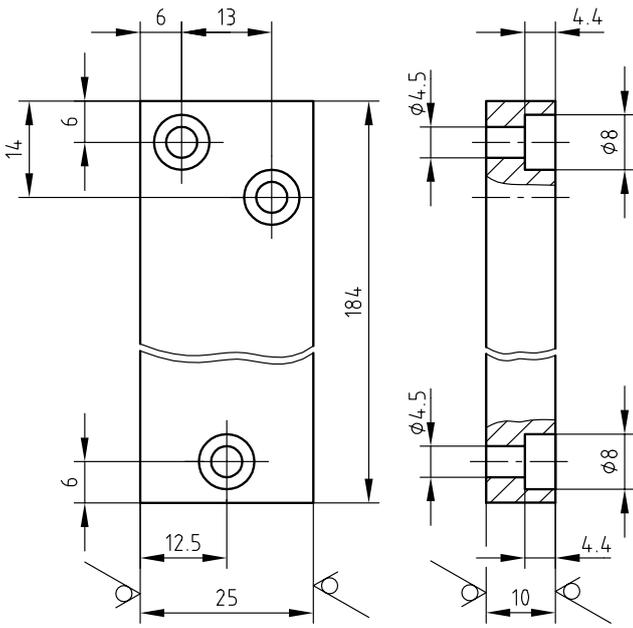
Vor- und Familienname _____

IHK	Abschlussprüfung Teil 1 - Frühjahr 2019		
	Maßstab _____	Mechatroniker/-in	
Gesamtzeichnung Rutsche		Vorgabezeit: _____	Blatt: 1(2)
		Lfg.-Nr.: _____	Prüfungsnummer: _____

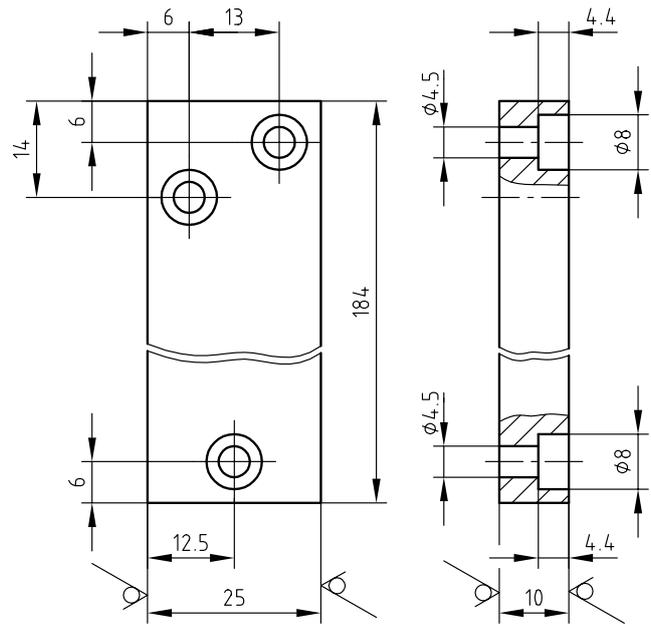
40	1	Gelenkkopf für Pneumatik-Zylinder			Aufnahme ϕ 5 H7
39	1	Sicherungsring 5 x 0.6	DIN 471		
38	2	Sicherungsscheibe 3.2	DIN 6799		
37	2	Gleitlager	ISO 3547-1		z. B. GFM-0506-06 (iglidur)
36	3	Gleitscheibe 5	ISO 3547-1		z. B. GTM-0509-006 (iglidur)
35	2	Passschraube M4 - 8 - 8	DIN 7379		
34	1	Querleiste Wippe		S235JR	Fl 25 x 10 x 51 EN 10278 (Skizze 23)
33	1	Halter Wippe		S235JR	Fl 25 x 10 x 50 EN 10278 (Skizze 22)
32	1	Stelze Wippe		S235JR	Fl 25 x 10 x 190 EN 10278 (Skizze 21)
31	1	Grundplatte Wippe		S235JR	Fl 50 x 10 x 115 EN 10278 (Skizze 20)
30	1	Mitnahmebolzen		11SMn30+C	Rd 8 x 34.5 EN 10278 (Skizze 19)
29	1	Zylinderhaltebolzen		11SMn30+C	Rd 8 x 31.5 EN 10278 (Skizze 18)
28	1	Stelze schräg links		S235JR	Fl 25 x 10 x 140,6 EN 10278 (Skizze 17)
27	1	Stelze schräg rechts		S235JR	Fl 25 x 10 x 140,6 EN 10278 (Skizze 16)
26	1	Pneumatik-Zylinder			Hub 25, Durchm. 10
25	1	Zylinderhalter		S235JR	Fl 25 x 8 x 26 EN 10278 (Skizze 24)
24	1	Gewindestift M5 x 8	ISO 4026	St	
23	1	Magazinverlängerung		E235	Rohr 40 x 5 - 62 EN 10297-1 (Skizze 15)
22	1	Fußbefestigung			
21	2	Pneumatik-Zylinder			Hub 40, Durchm. 10
20	5	Zylinderstift 4 x 18 - A	ISO 8734	St	
19	3	Sechskantmutter M4	ISO 4035	5	
18	2	Scheibe 4	ISO 7091	200 HV	
17	41	Zylinderschraube M4 x 12	ISO 4762	5.8	
16	1	Stopper		Al	30 x 20 x 60 (Skizze 25)
15	-	-	-	-	-
14	1	Halteplatte		S235JR	Fl 50 x 10 x 160 EN 10278 (Skizze 14)
13	3	Sortierklotz		11SMn30+C	Rd 29 x 23 EN 10278 (Skizze 13)
12	2	Auffangbehälter		DC01-A	Bl 1,5 x 100 x 135 EN 10131 (Skizze 12)
11	1	Querleiste		S235JR	Fl 40 x 10 x 50 EN 10278 (Skizze 11)
10	1	Querleiste		S235JR	Fl 50 x 10 x 50 EN 10278 (Skizze 10)
9	1	Rutsche		S235JR	Fl 50 x 10 x 173 EN 10278 (Skizze 9)
8.4	2	Leiste		S235JR	4kt 10 x 115 EN 10278 (Skizze 8.4)
8.3	1	Leiste		S235JR	4kt 10 x 163 EN 10278 (Skizze 8.3)
8.2	1	Leiste		S235JR	4kt 10 x 62 EN 10278 (Skizze 8.2)
8.1	1	Leiste		S235JR	4kt 10 x 80 EN 10278 (Skizze 8.1)
7	3	Sortierklotz		11SMn30+C	Rd 29 x 23 EN 10278 (Skizze 7)
6	1	Magazin		S235JR	Fl 40 x 50 x 100 EN 10278 (Skizze 6)
5	1	Schieber		PVC	Fl 35 x 25 x 23 (Skizze 5)
4	1	Obere Grundplatte		S235JR	Fl 50 x 10 x 114 EN 10278 (Skizze 4)
3	2	Stelze hinten		S235JR	Fl 40 x 10 x 184 EN 10278 (Skizze 3)
2	1	Stelze vorne links		S235JR	Fl 25 x 10 x 184 EN 10278 (Skizze 2)
1	1	Stelze vorne rechts		S235JR	Fl 25 x 10 x 184 EN 10278 (Skizze 1)

Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)
		IHK Abschlussprüfung Teil 1 - Frühjahr 2019			Vorgabezeit:
		Maßstab	Mechatroniker/-in		Blatt: 2(2)
			Stückliste Rutsche		Lfd.-Nr.: 0000035391
					Prüflingsnummer:

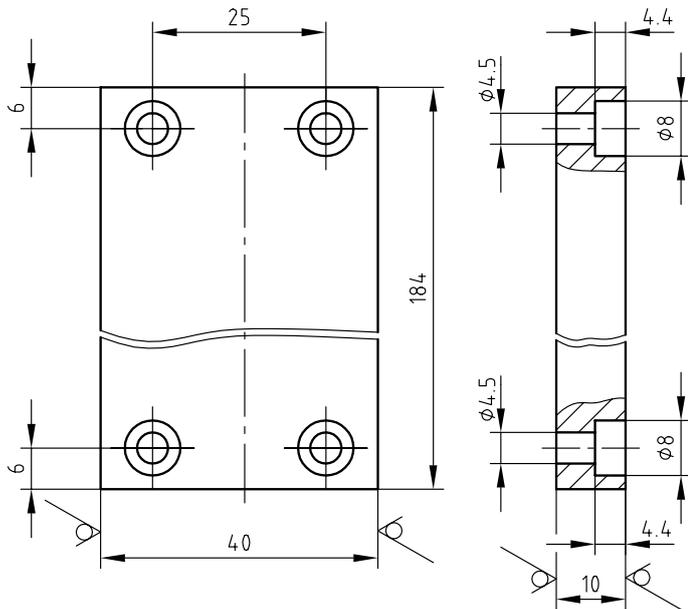
Skizze 1 $\sqrt{\text{Rz 16}}$ (∇)



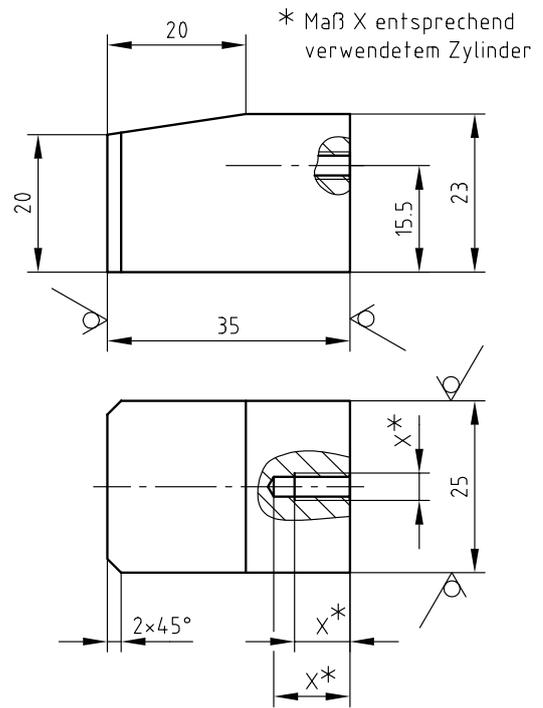
Skizze 2 $\sqrt{\text{Rz 16}}$ (∇)



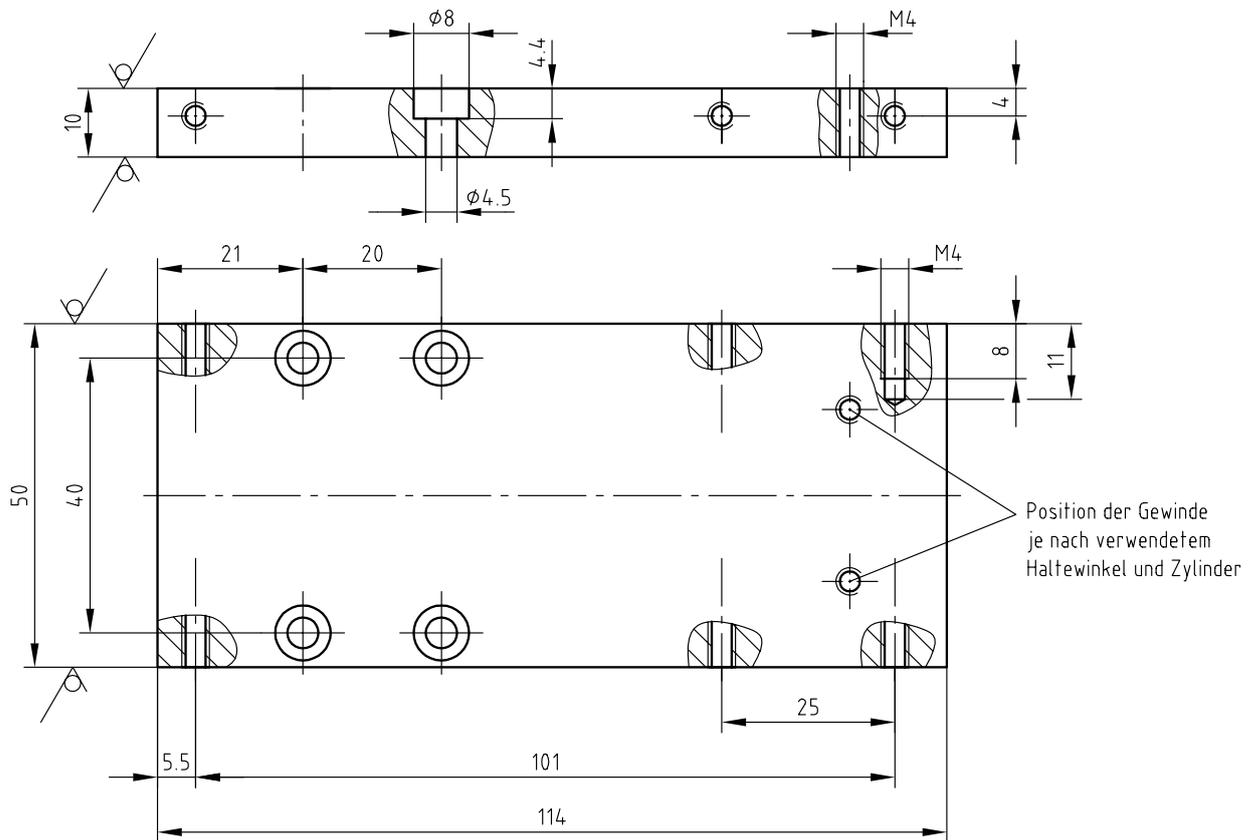
Skizze 3 $\sqrt{\text{Rz 16}}$ (∇)
2 Stück



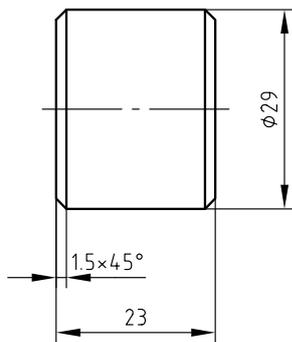
Skizze 5 $\sqrt{\text{Rz 16}}$ (∇)



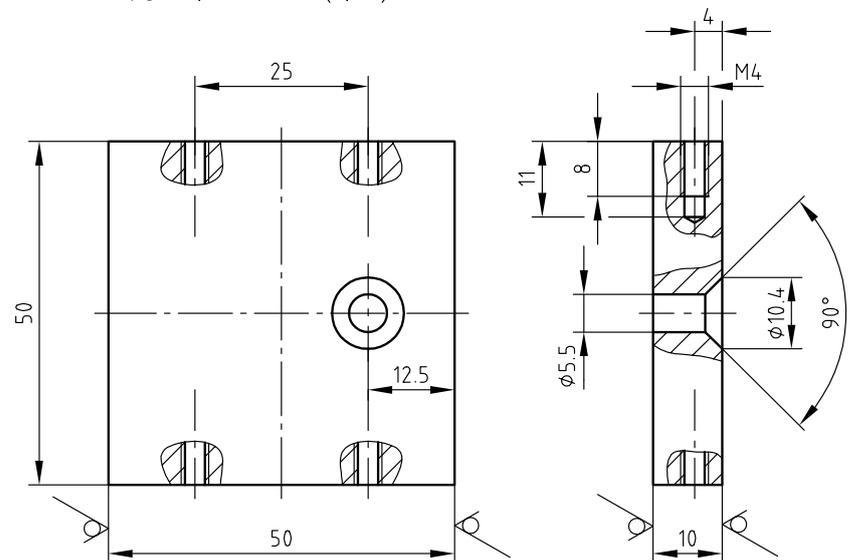
Skizze 4 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



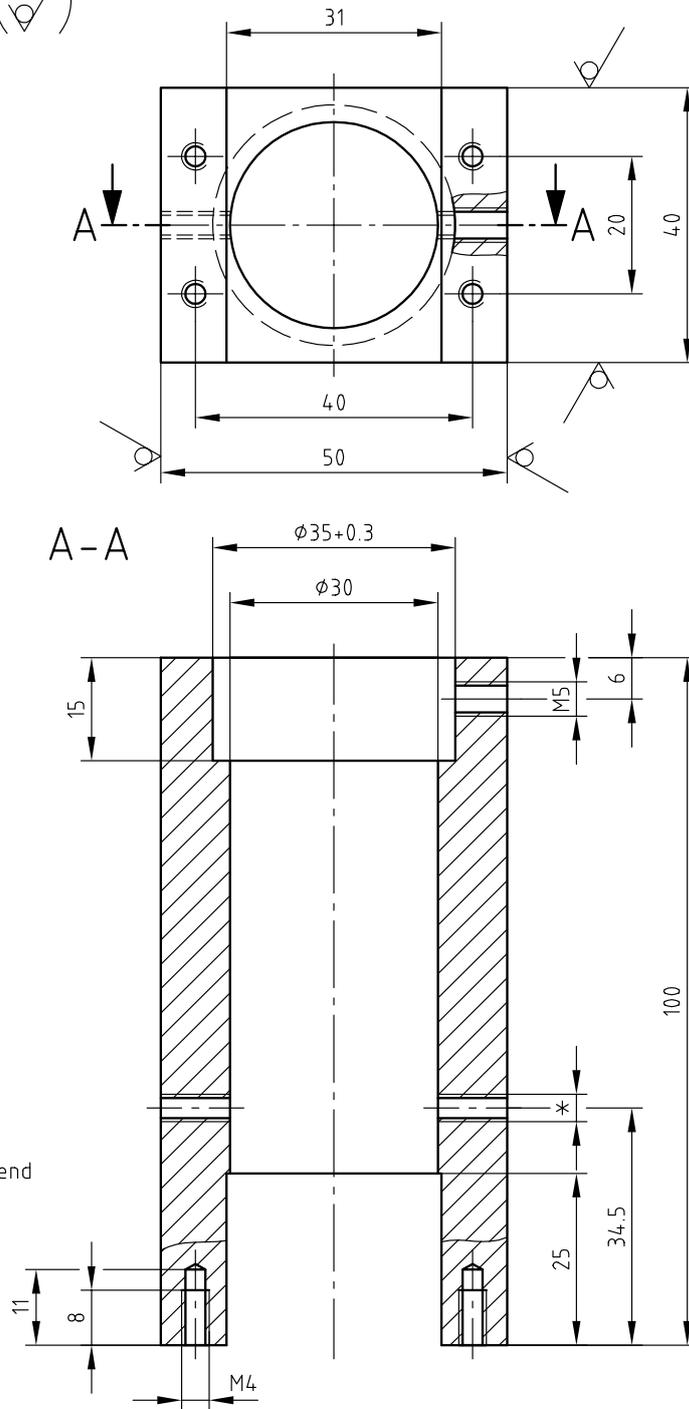
Skizze 7 $\sqrt{Rz\ 16}$
3 Stück



Skizze 10 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



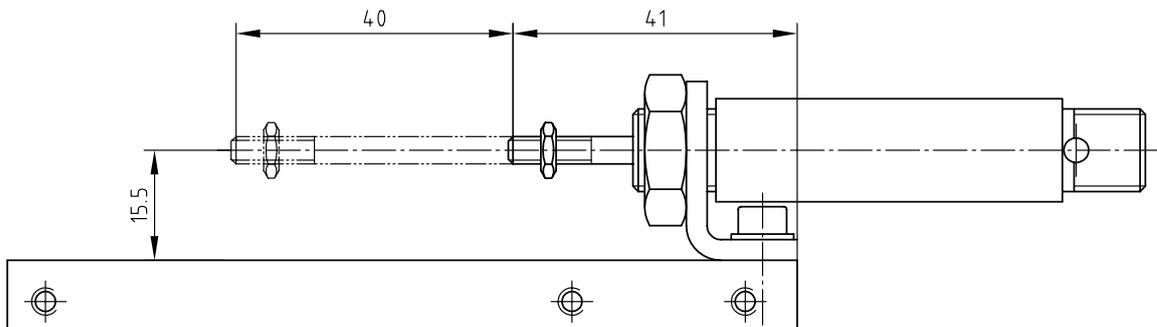
Skizze 6 $\sqrt{\text{Rz 16}}$ ()



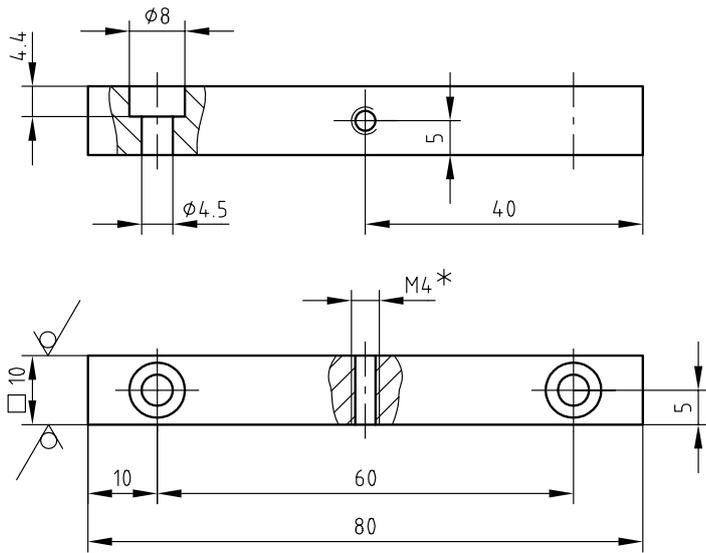
Hinweis:

*Gewinde M4 bzw. entsprechend beider Lichtwellenleiter

Position des Zylinders auf der oberen Grundplatte (Skizze 4)

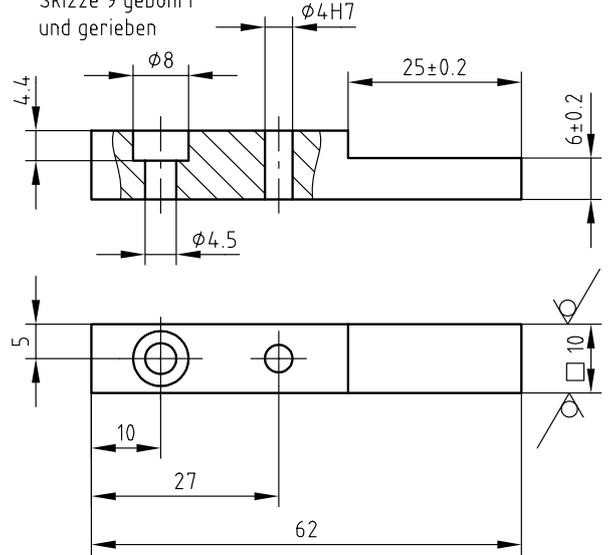


Skizze 8.1 $\sqrt{Rz\ 16}$ (▽) * bzw. entsprechend der Lichtwellenleiter

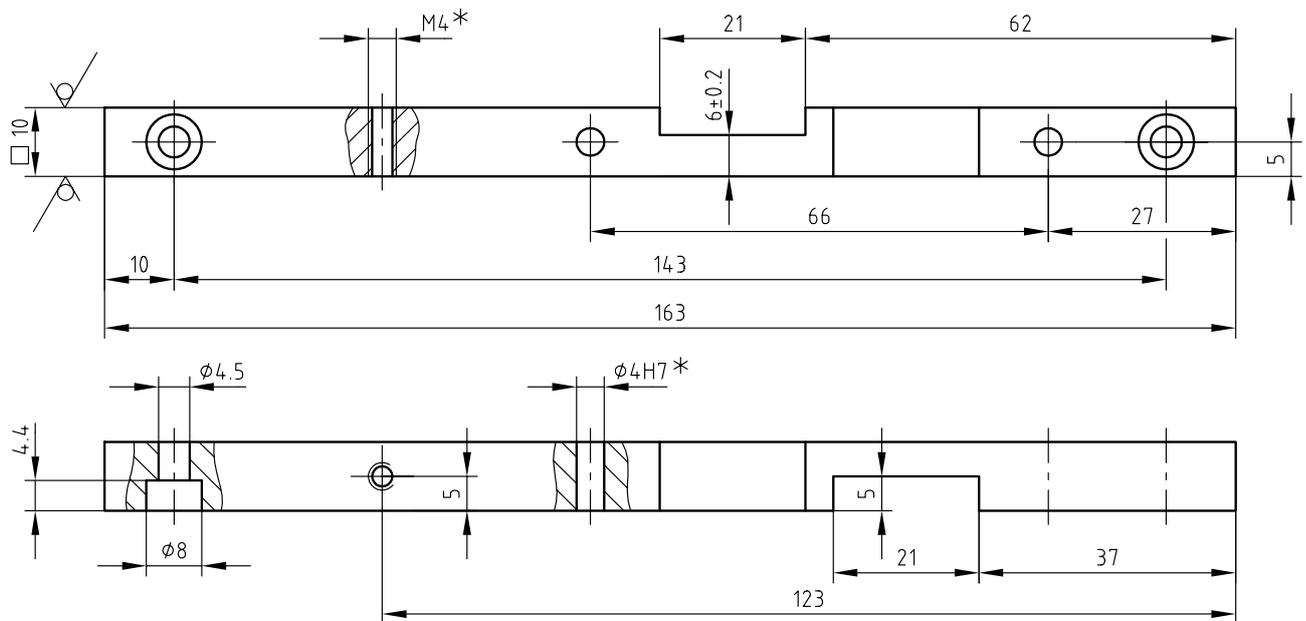


Skizze 8.2 $\sqrt{Rz\ 16}$ (▽)

$\phi 4H7$ zusammen mit Skizze 9 gebohrt und gerieben

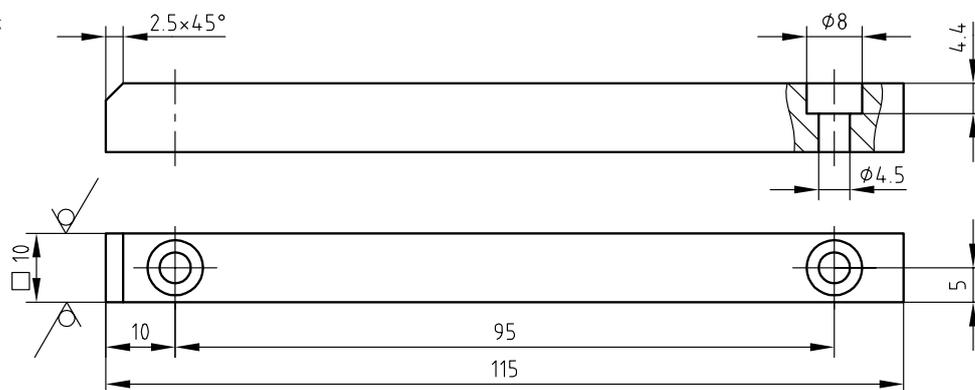


Skizze 8.3 $\sqrt{Rz\ 16}$ (▽) $\phi 4H7$ zusammen mit Skizze 9 gebohrt und gerieben * bzw. entsprechend der Lichtwellenleiter



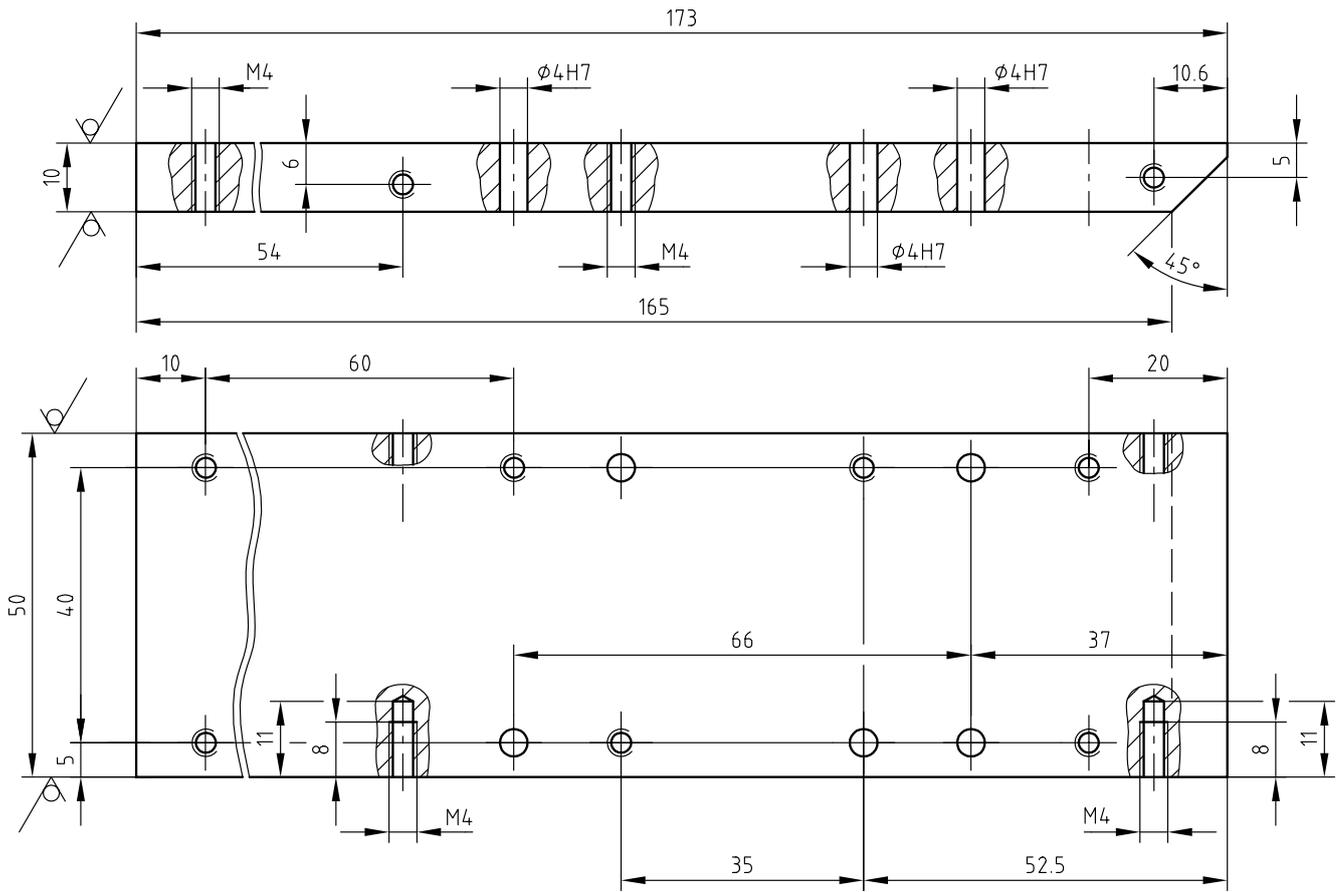
Skizze 8.4 $\sqrt{Rz\ 16}$ (▽)

2 Stück

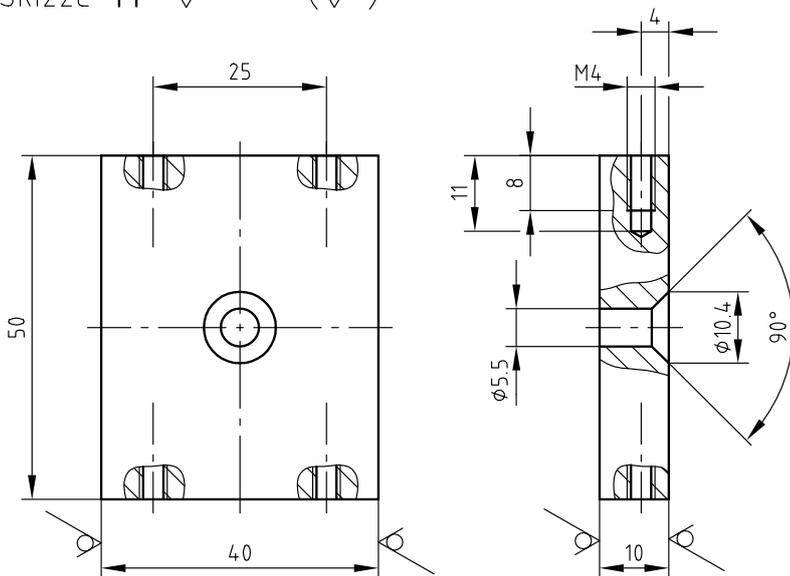


Skizze 9 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)

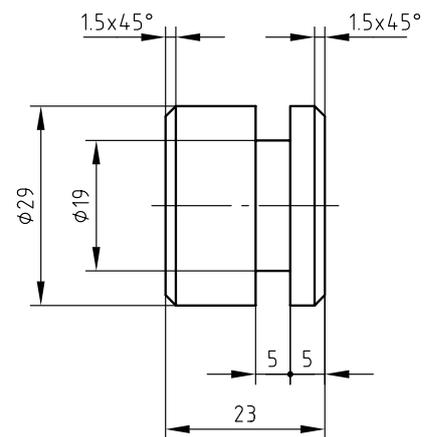
$\phi 4H7$ zusammen mit Skizzen 8.2, 8.3 und 14 gebohrt und gerieben



Skizze 11 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



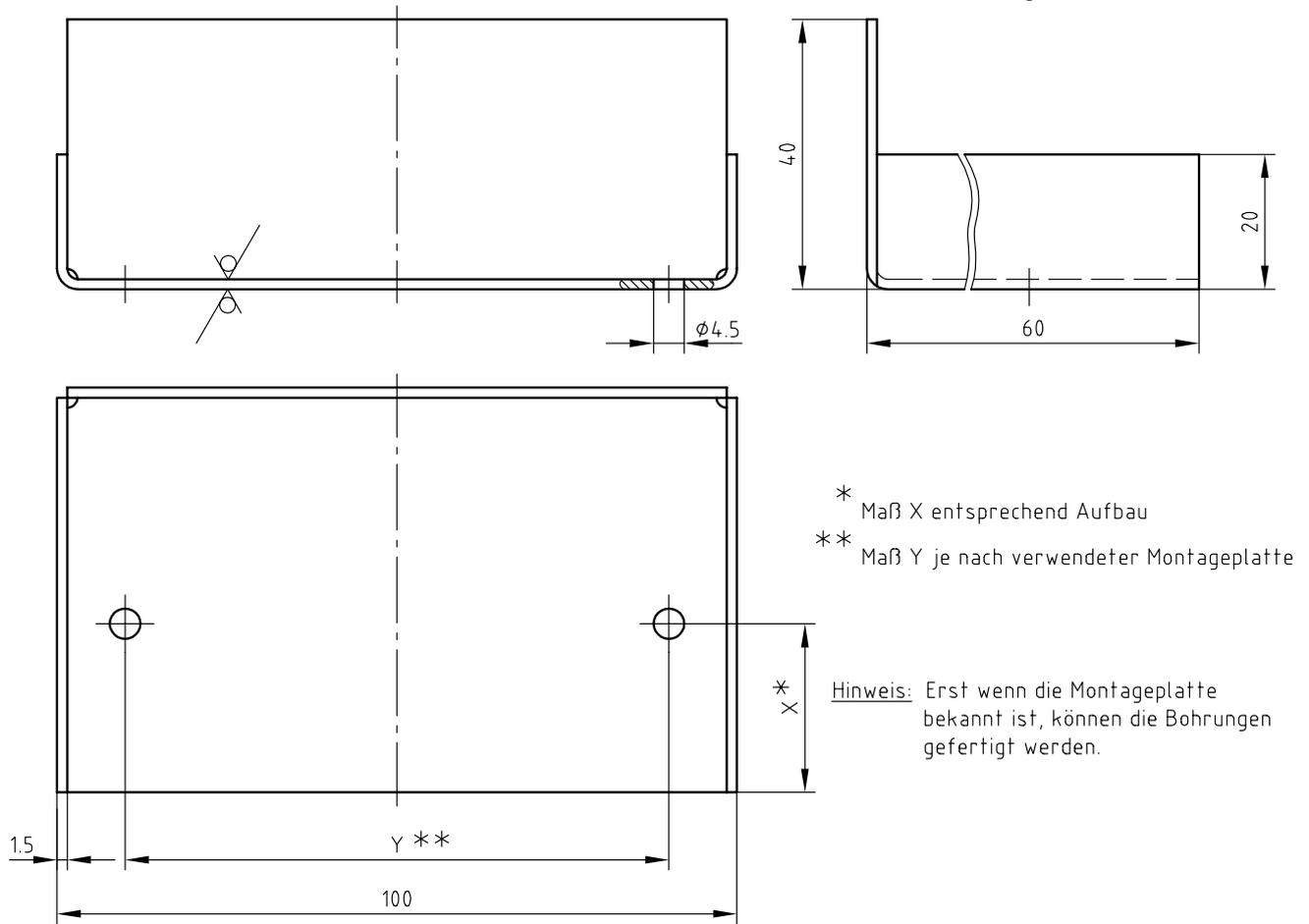
Skizze 13 $\sqrt{Rz\ 16}$
3 Stück



Skizze 12 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)

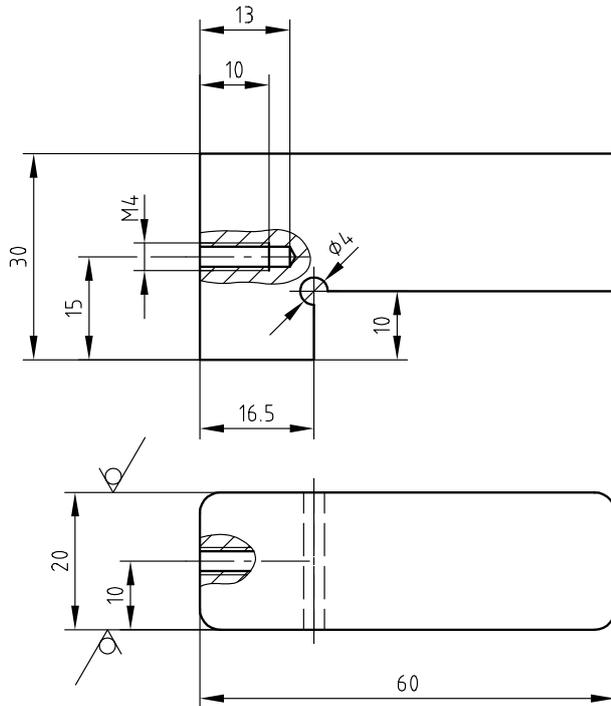
2 Stück

Biegeradien R1.5



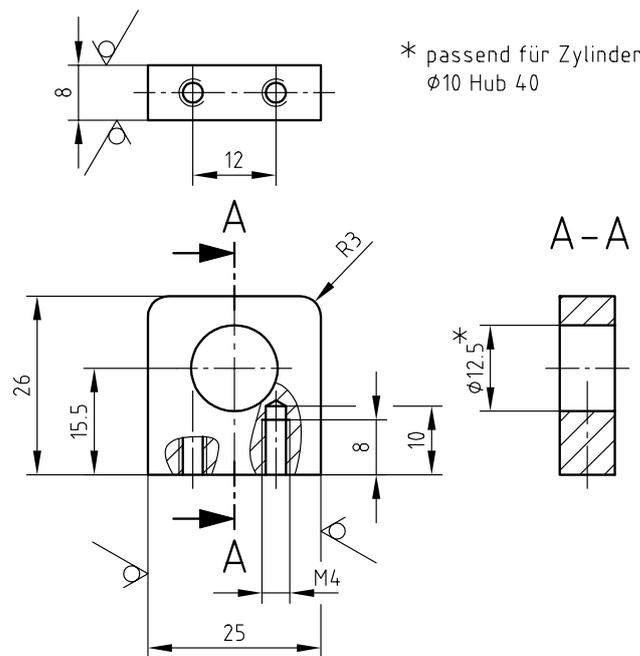
Skizze 25 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)

alle nicht bemaßten Radien R3



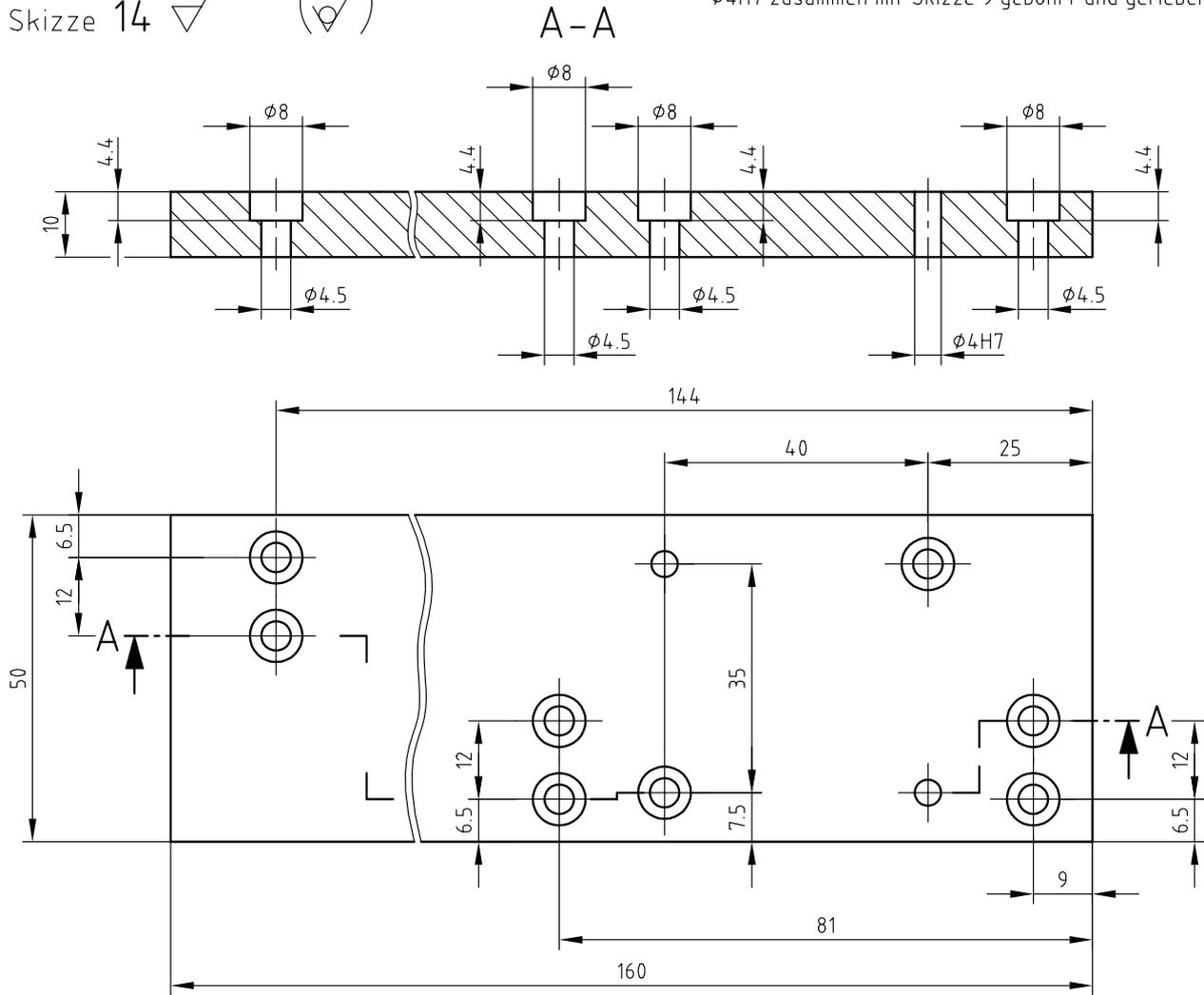
Skizze 24 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)

* passend für Zylinder $\phi 10$ Hub 40

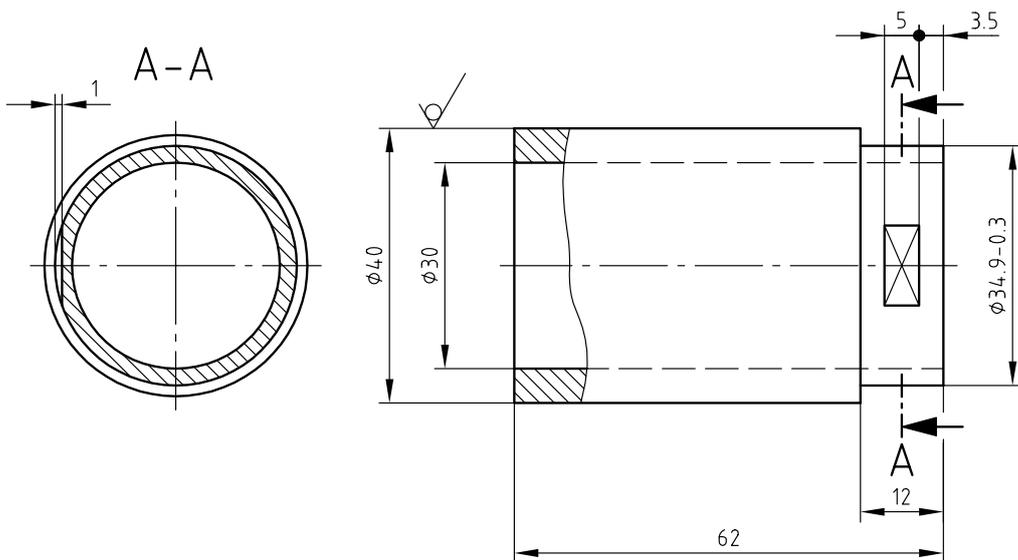


Skizze 14 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)

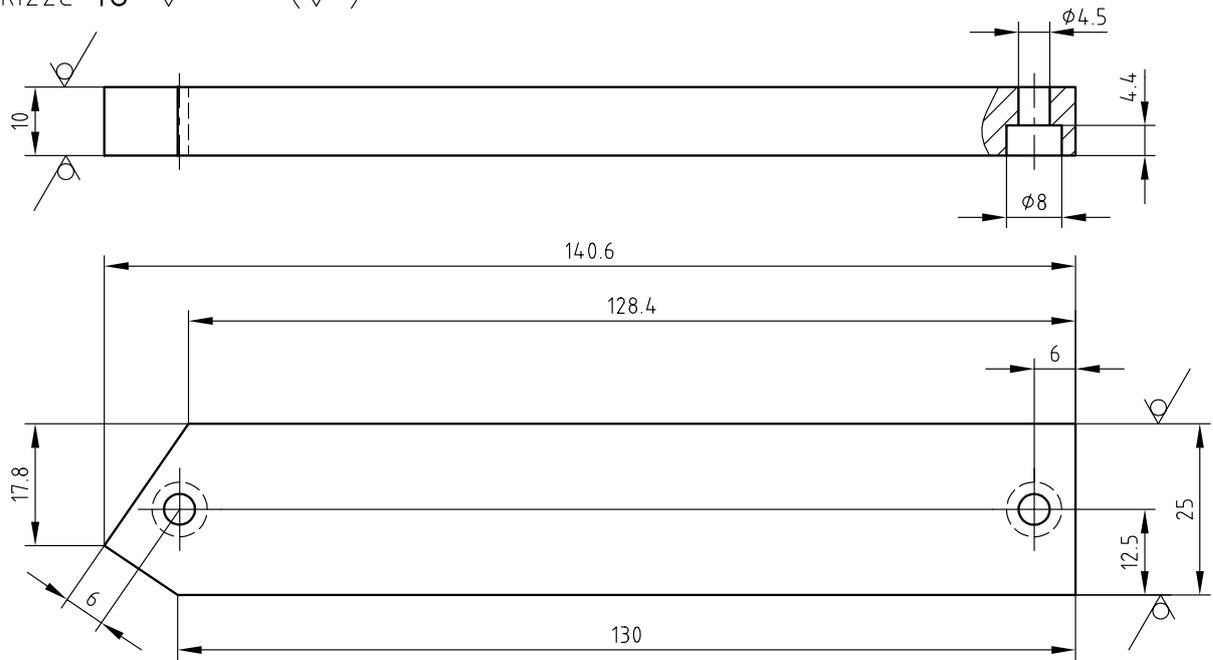
$\phi 4H7$ zusammen mit Skizze 9 gebohrt und gerieben



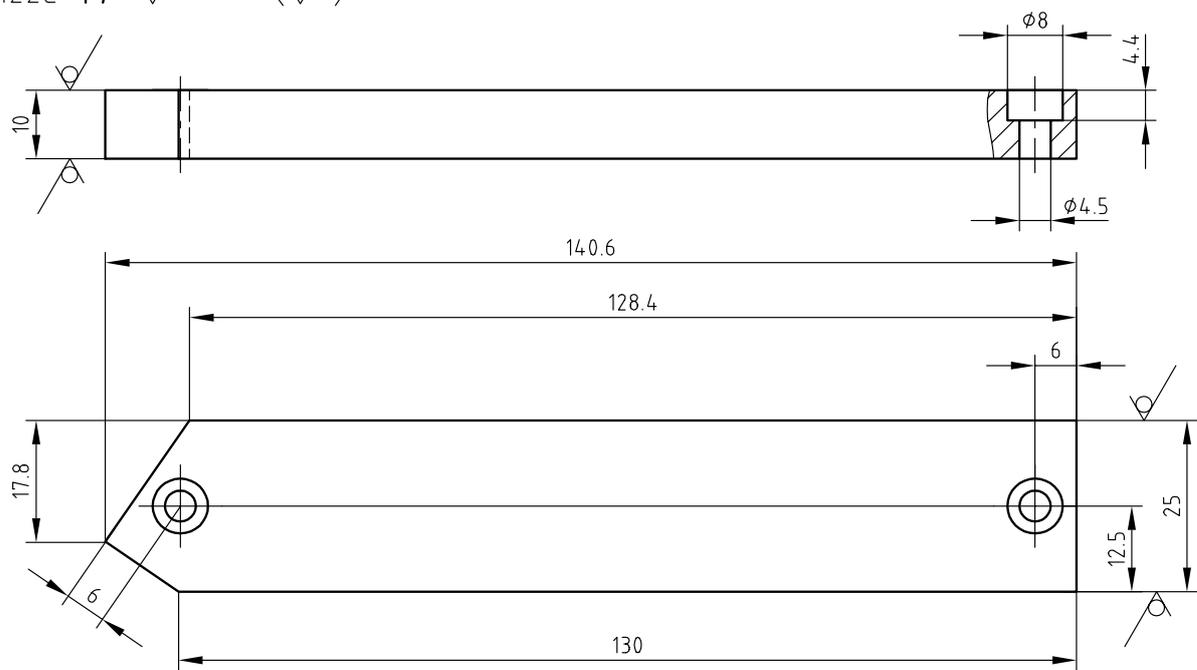
Skizze 15 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)



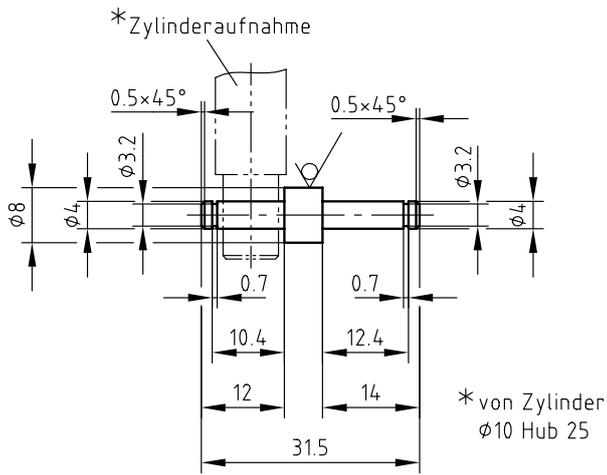
Skizze 16 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)



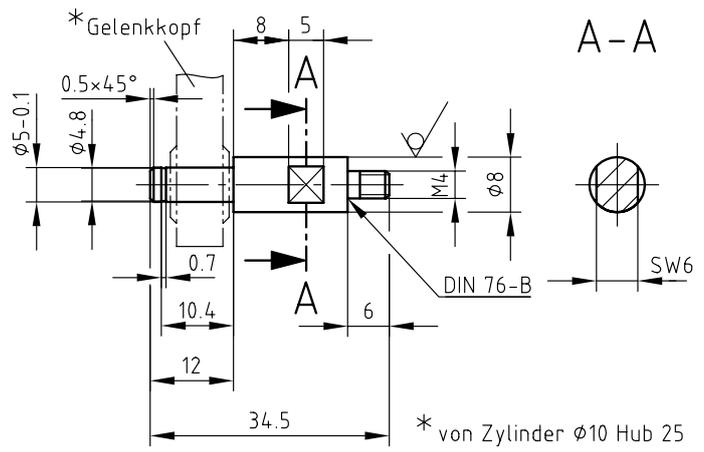
Skizze 17 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)



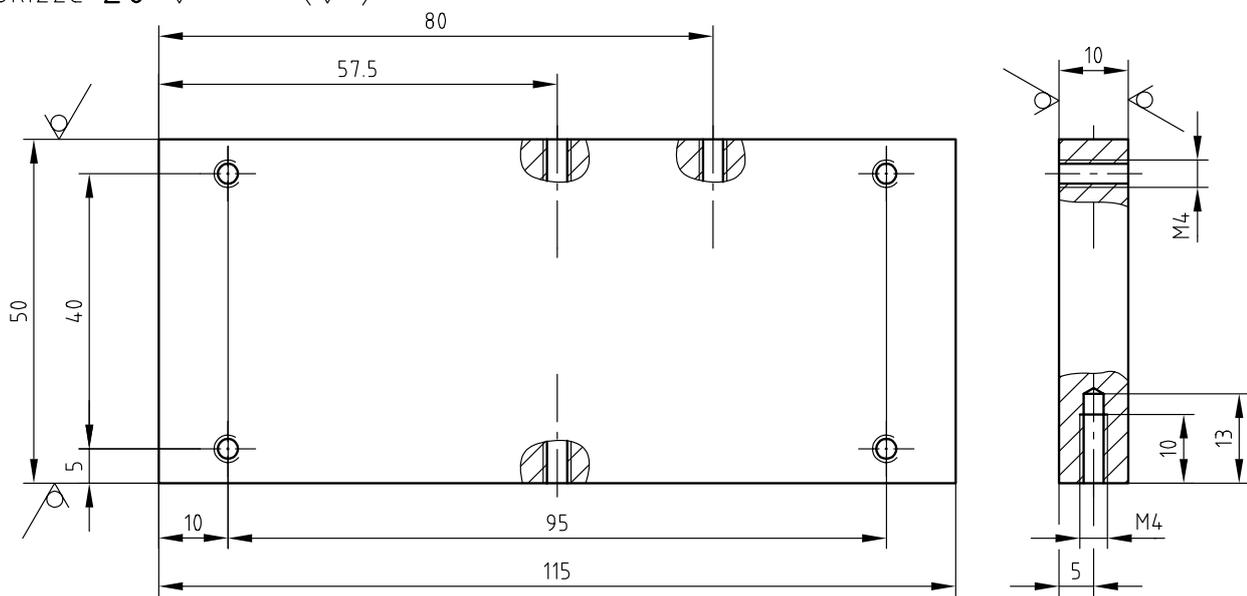
Skizze 18 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



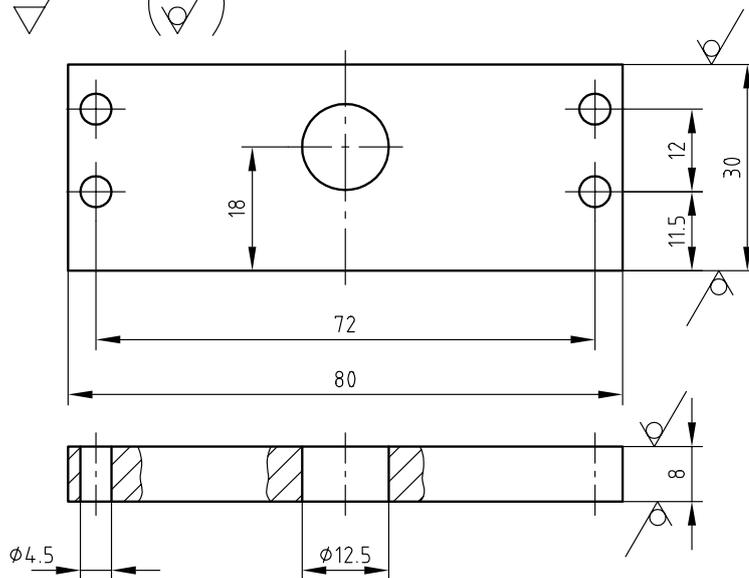
Skizze 19 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



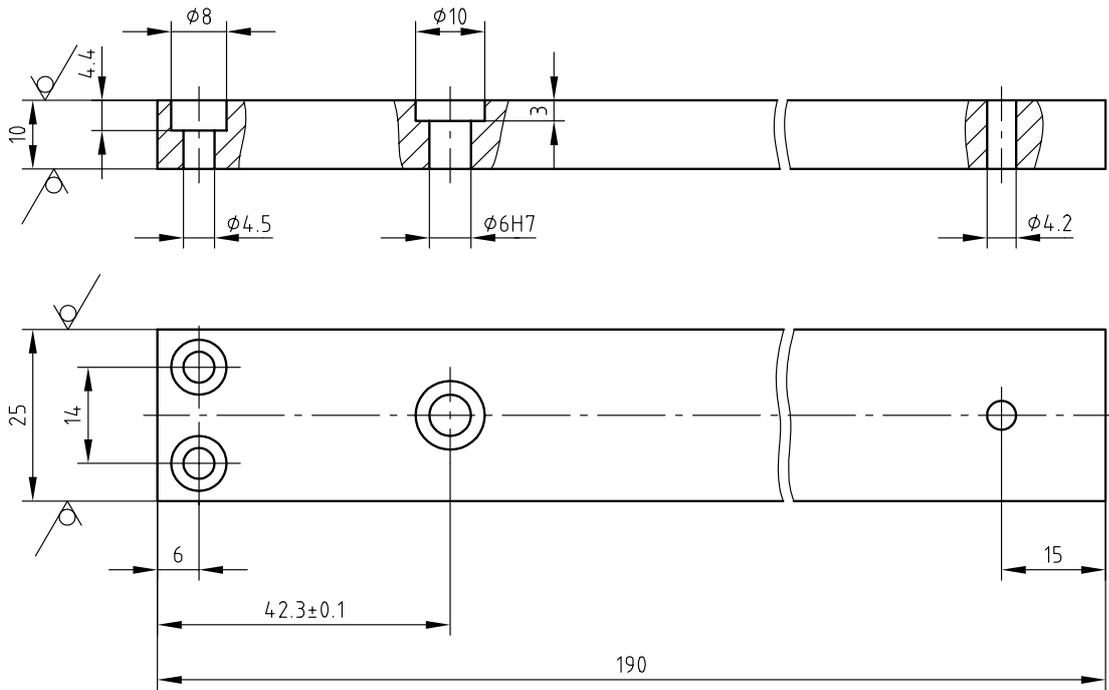
Skizze 20 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



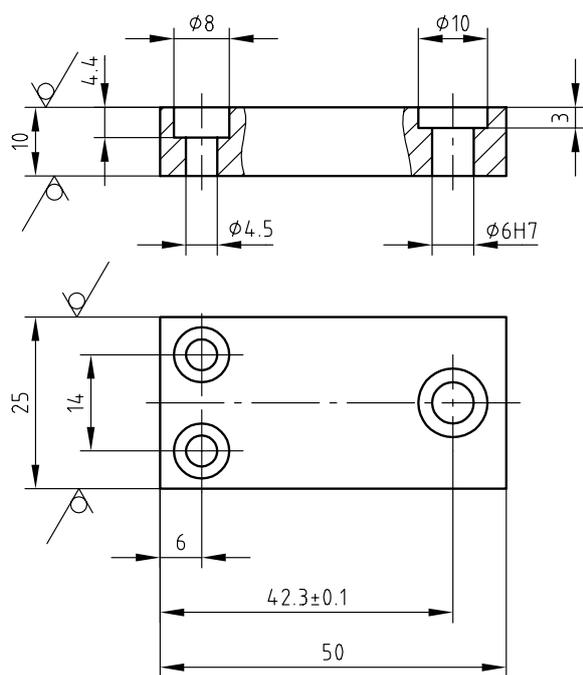
Skizze 26 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



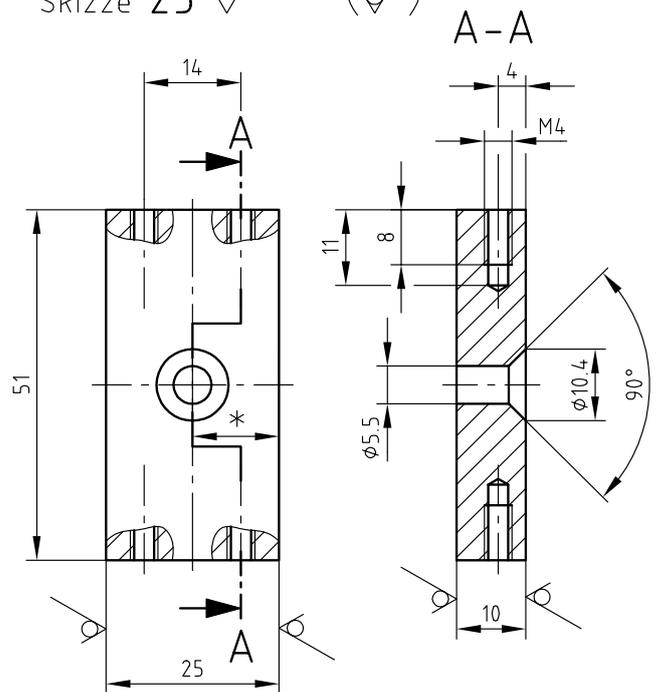
Skizze 21 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



Skizze 22 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



Skizze 23 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



* Maß entsprechend der verwendeten Montageplatte und des Abstandsmaßes von 192 mm.

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!

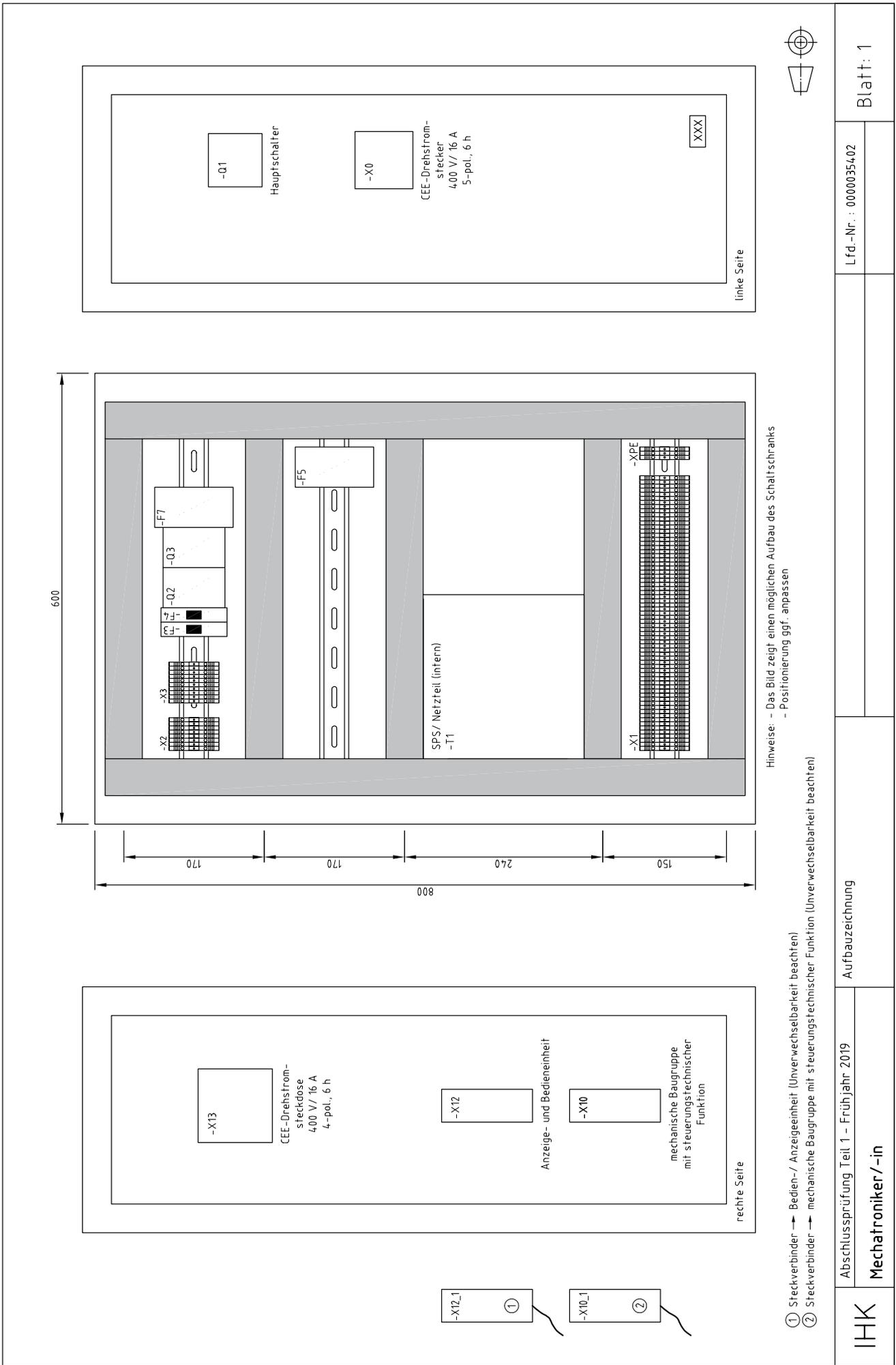
Hinweis: Die Standard-Steckerbelegung Rundsteckverbindung (M12 oder betriebsüblich) für das Aktor-/Sensor-Verteilersystem sollte folgende Belegung aufweisen:

Kontakt 1: +24 V

Kontakt 2: /

Kontakt 3: 0 V

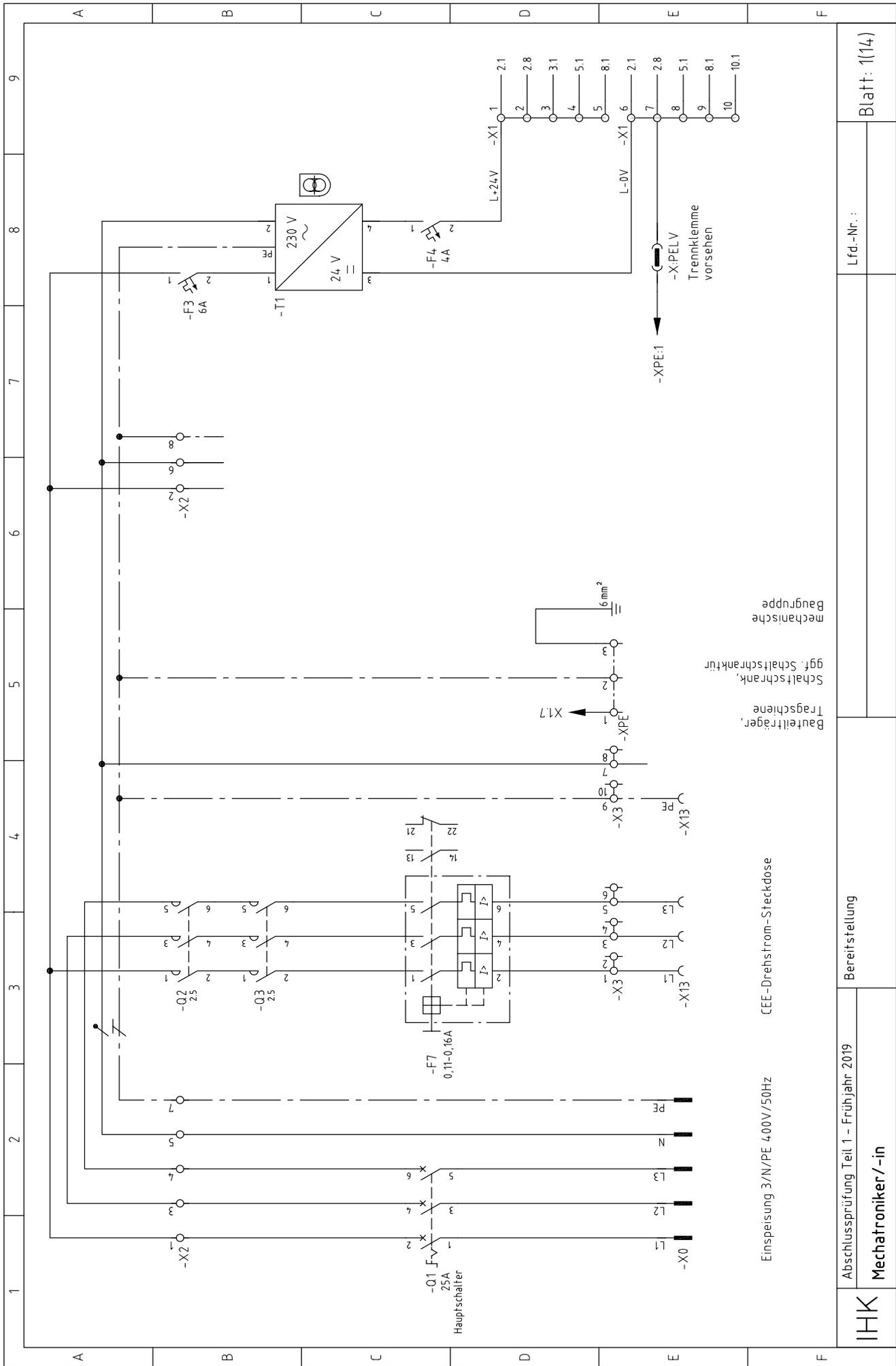
Kontakt 4: Signal



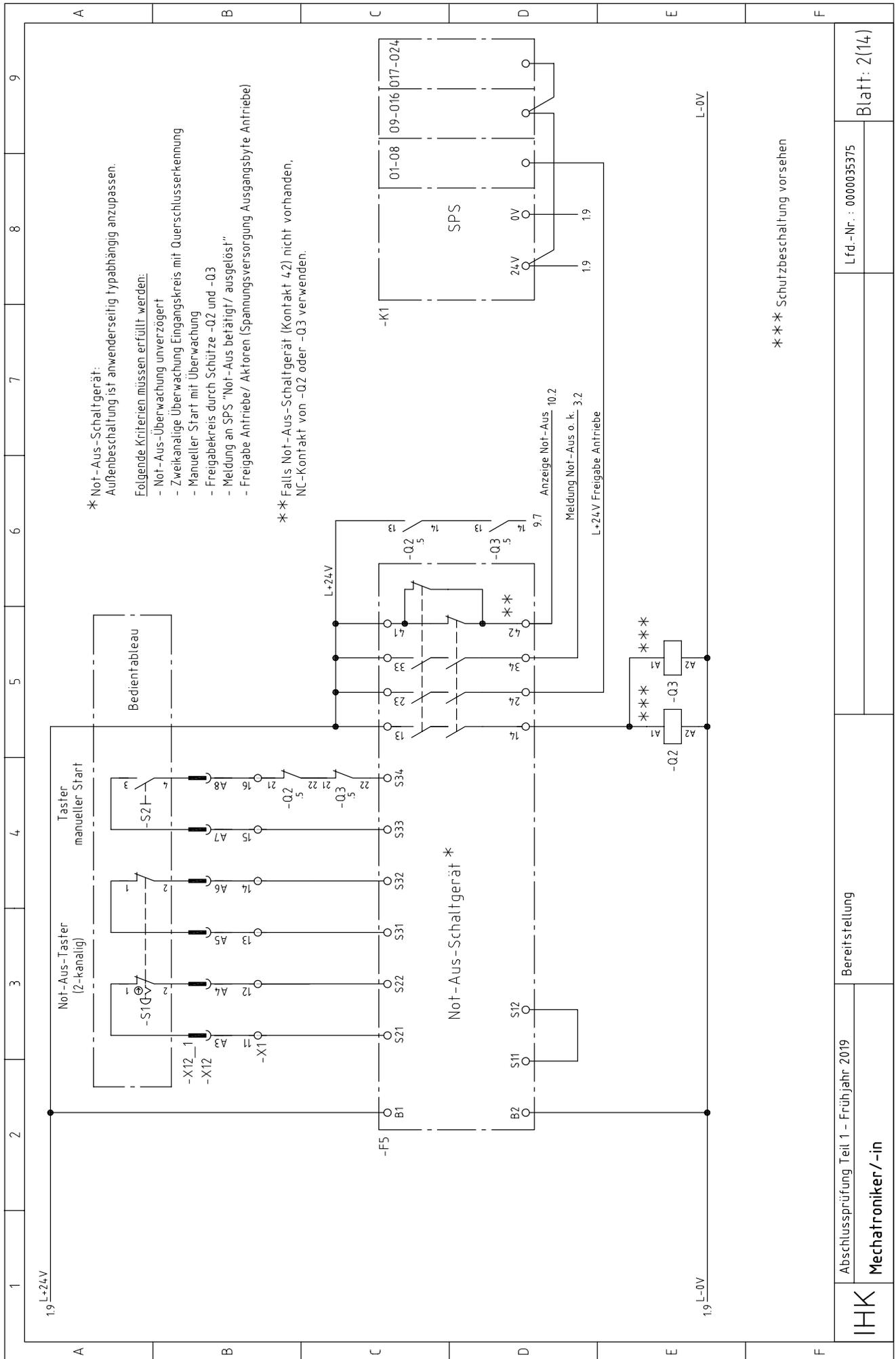
Hinweise: - Das Bild zeigt einen möglichen Aufbau des Schaltschranks
 - Positionierung ggf. anpassen

- ① Steckverbinder → Bedien-/ Anzeigeinheit (Unverwechselbarkeit beachten)
- ② Steckverbinder → mechanische Baugruppe mit steuerungstechnischer Funktion (Unverwechselbarkeit beachten)

IHK	Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2019		Aufbauzeichnung	Lfd.-Nr. : 0000035402	Blatt: 1
	Mechatroniker/-in				

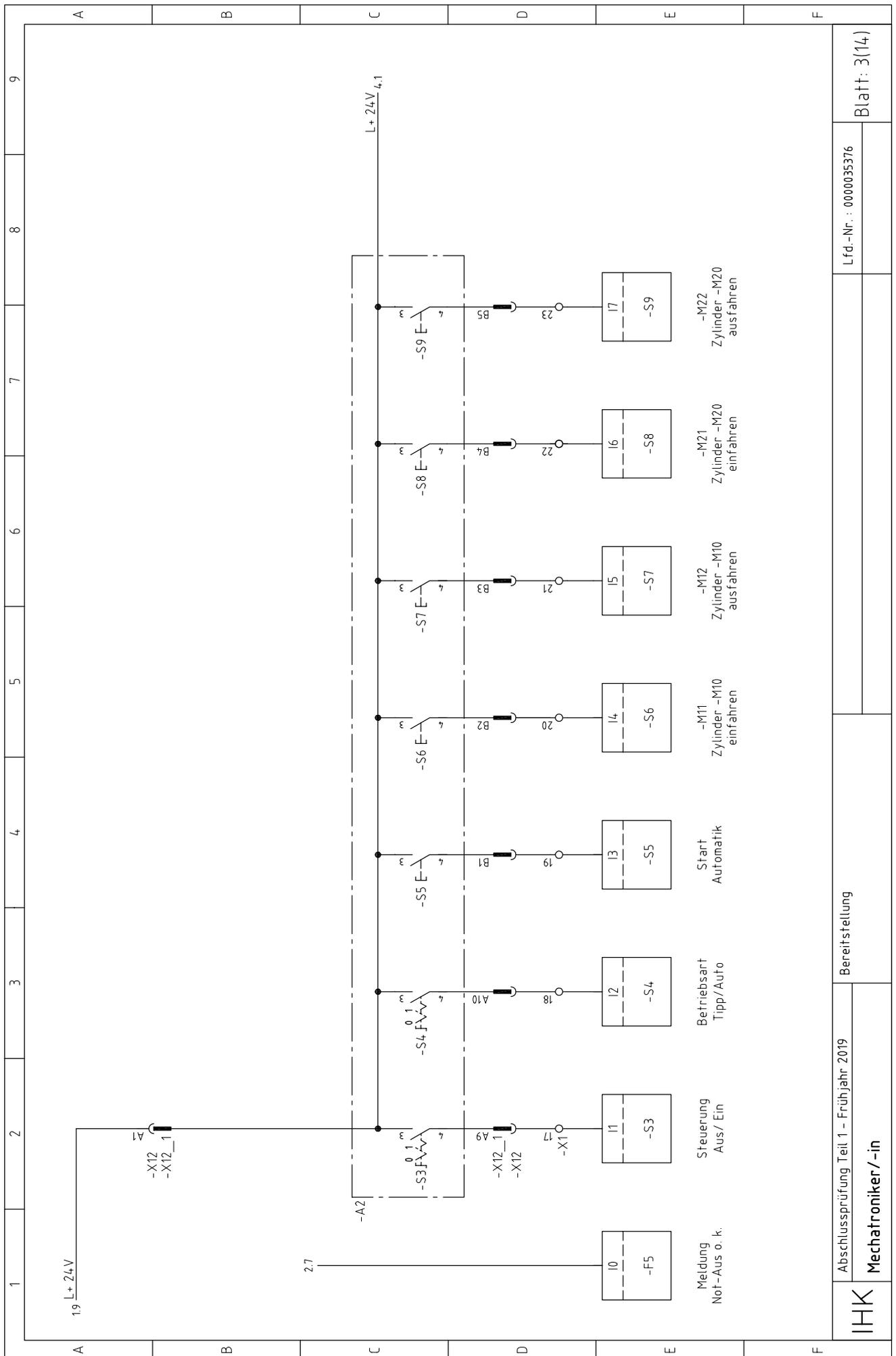


IHK	Abschlussprüfung Teil 1 - Frühjahr 2019 Mechatroniker/-in	Bereitstellung	Lfd.-Nr. :	Blatt: 1(14)

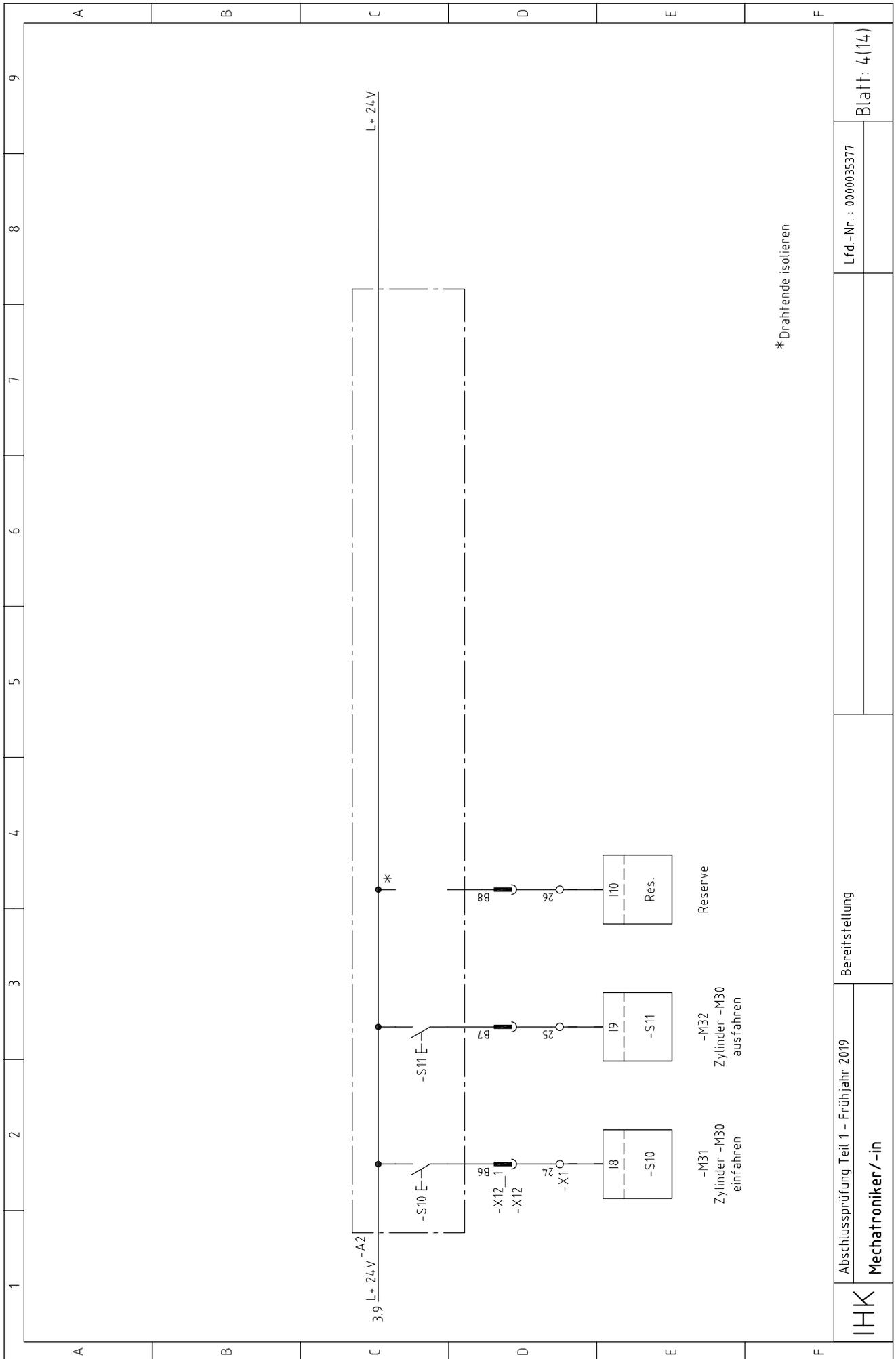


*** Schutzbeschaltung vorsehen

IHK	Abschlussprüfung Teil 1 - Frühjahr 2019 Mechatroniker/-in	Bereitstellung	Lfd.-Nr. : 0000035375	Blatt: 2(14)



IHK	Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2019		Lfd.-Nr. : 0000035376	Blatt: 3(14)
	Mechatroniker/-in		Bereitstellung	



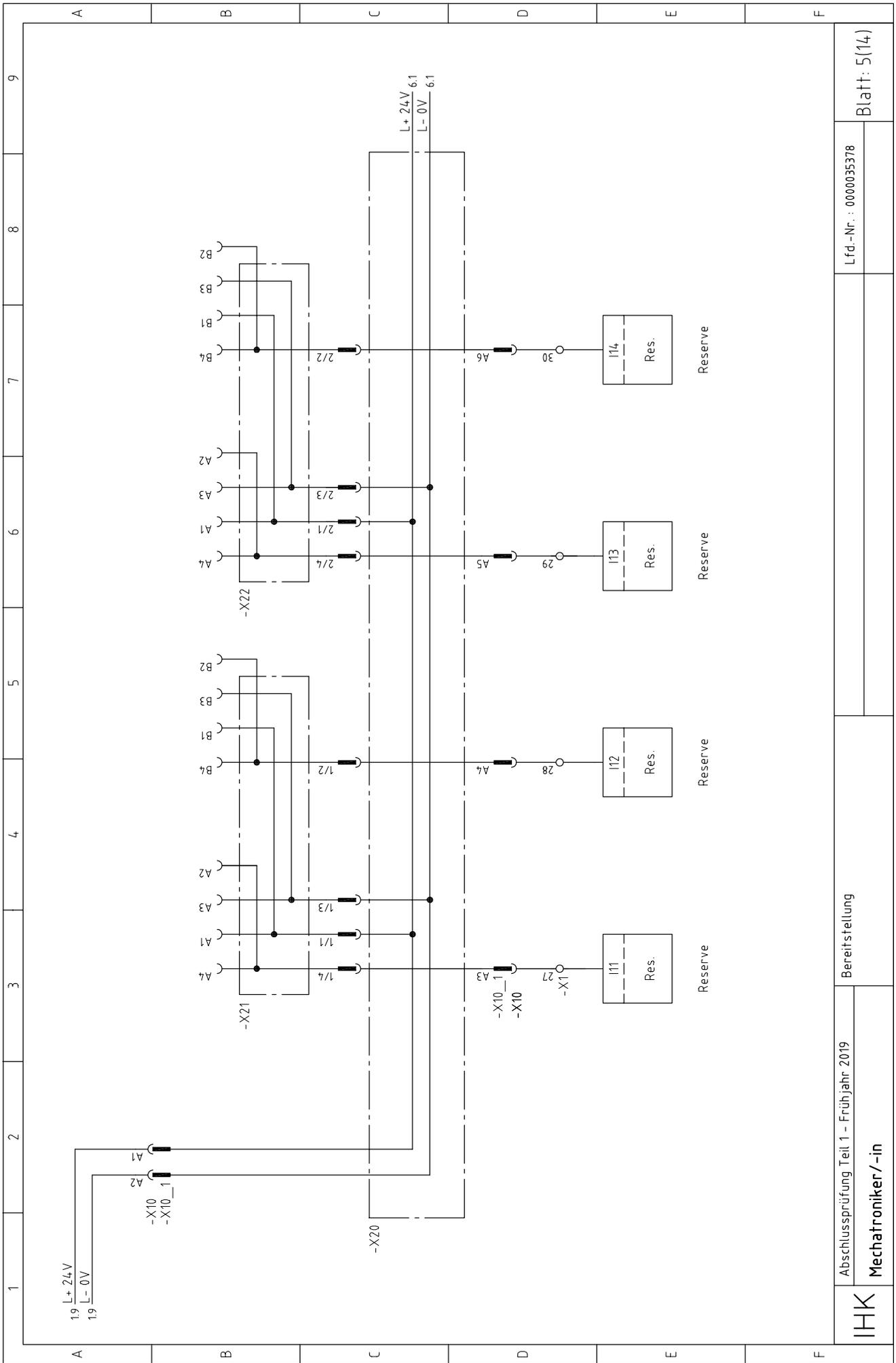
Blatt: 4(14)

Lfd.-Nr. : 0000035377

Bereitstellung

Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2019

IHK
Mechatroniker/-in



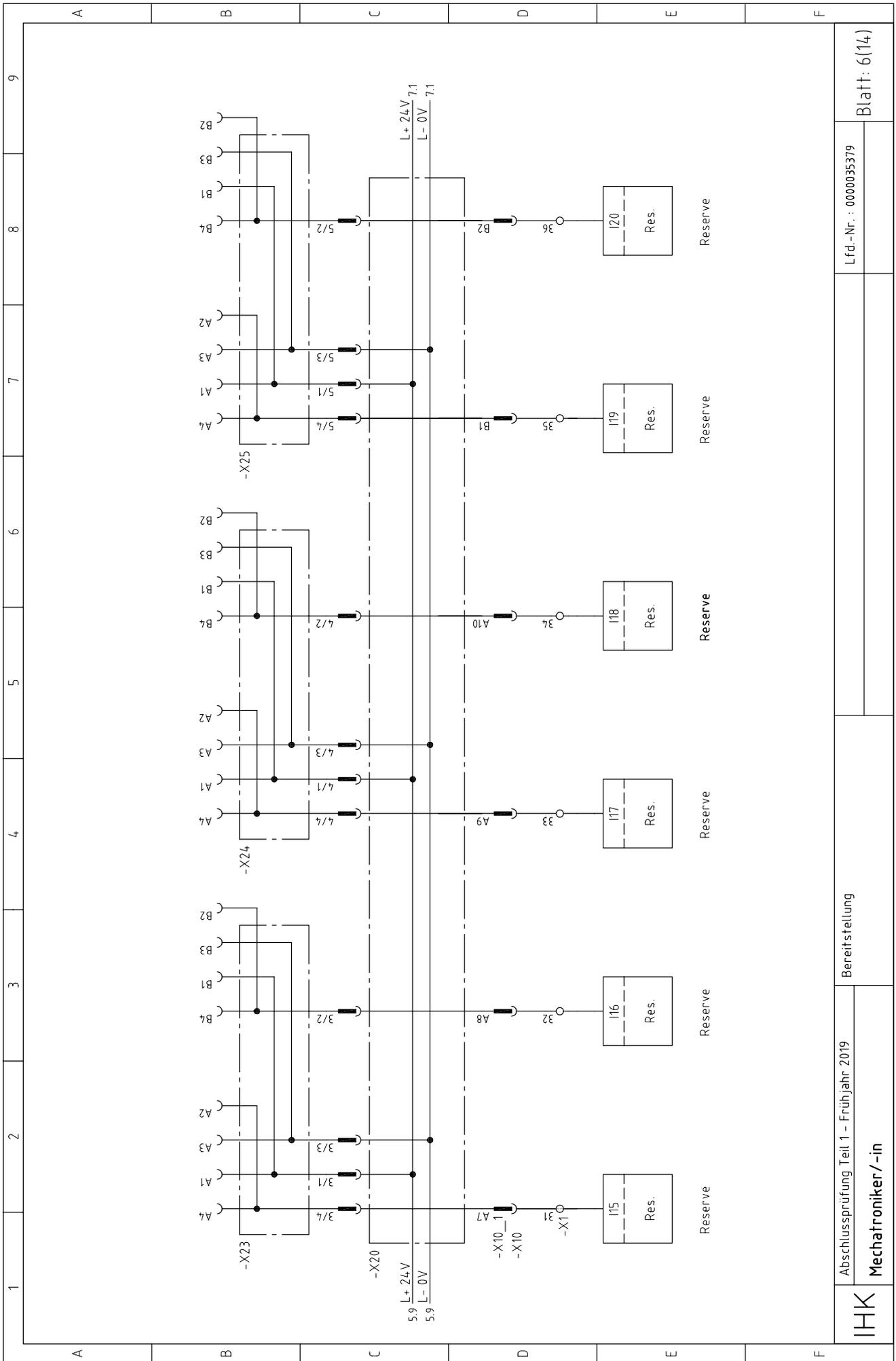
Blatt: 5(14)

Lfd.-Nr.: 0000035378

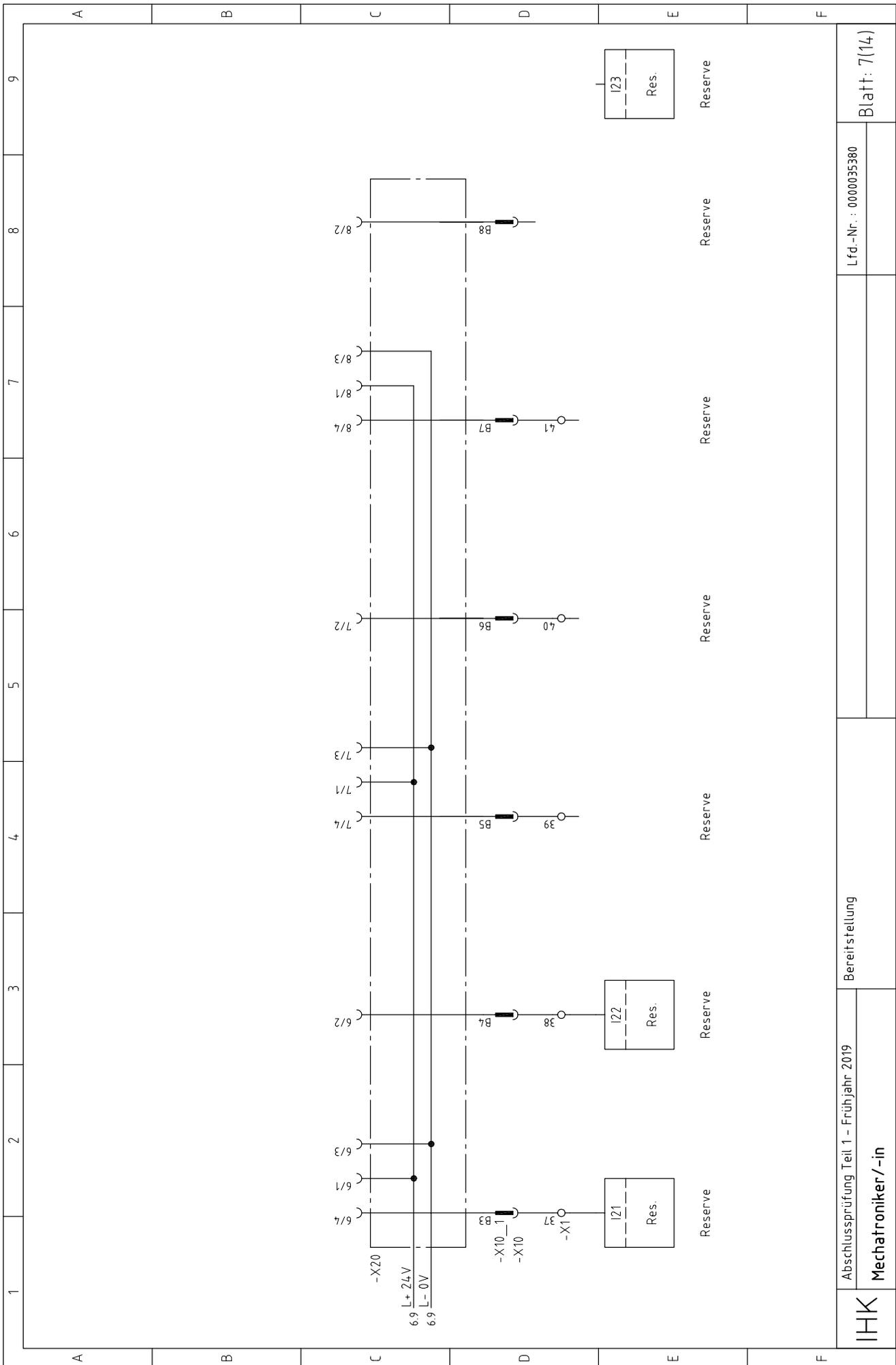
Bereitstellung

Abschlussprüfung Teil 1 - Frühjahr 2019
Mechatroniker / -in

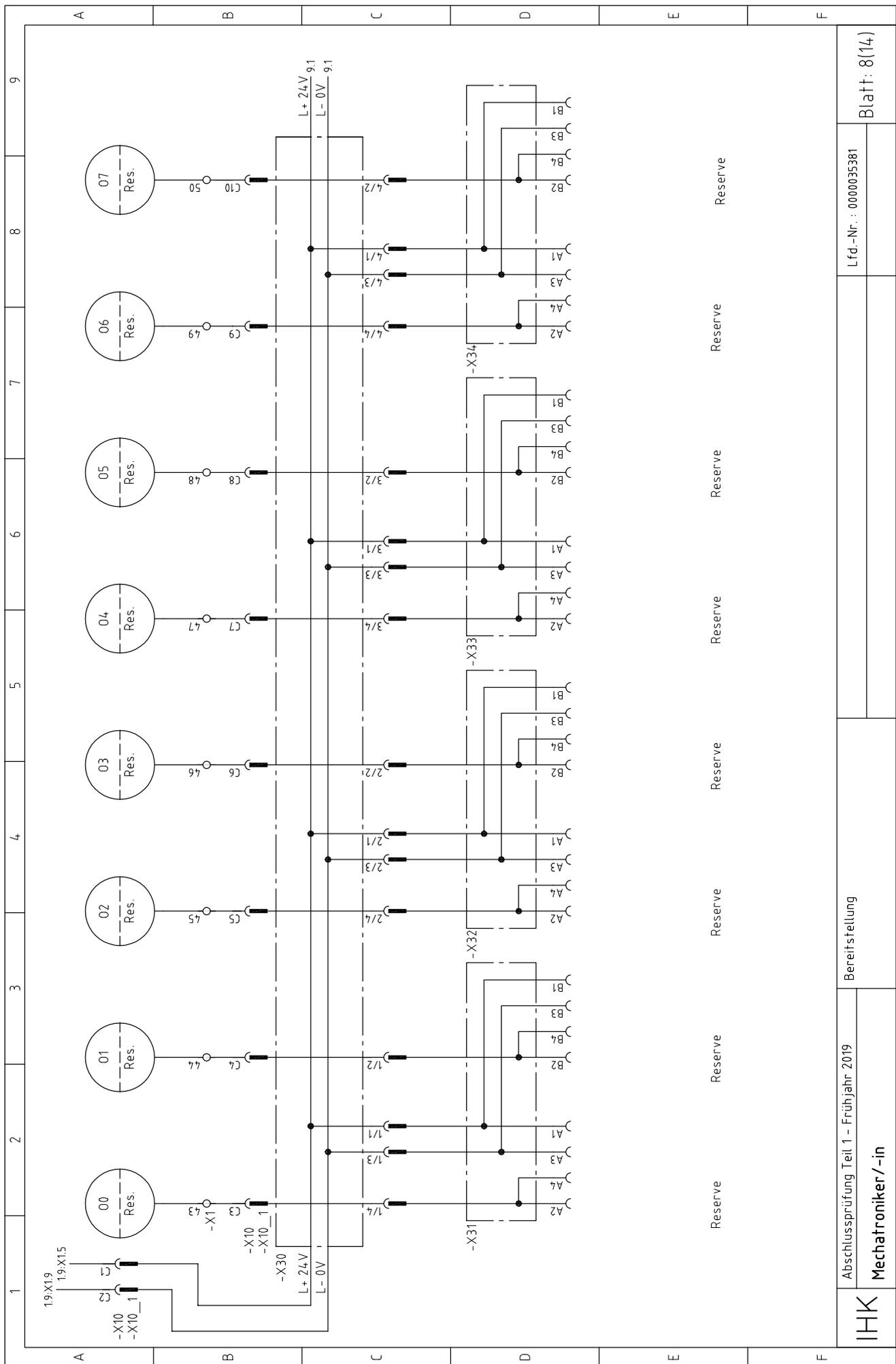
IHK

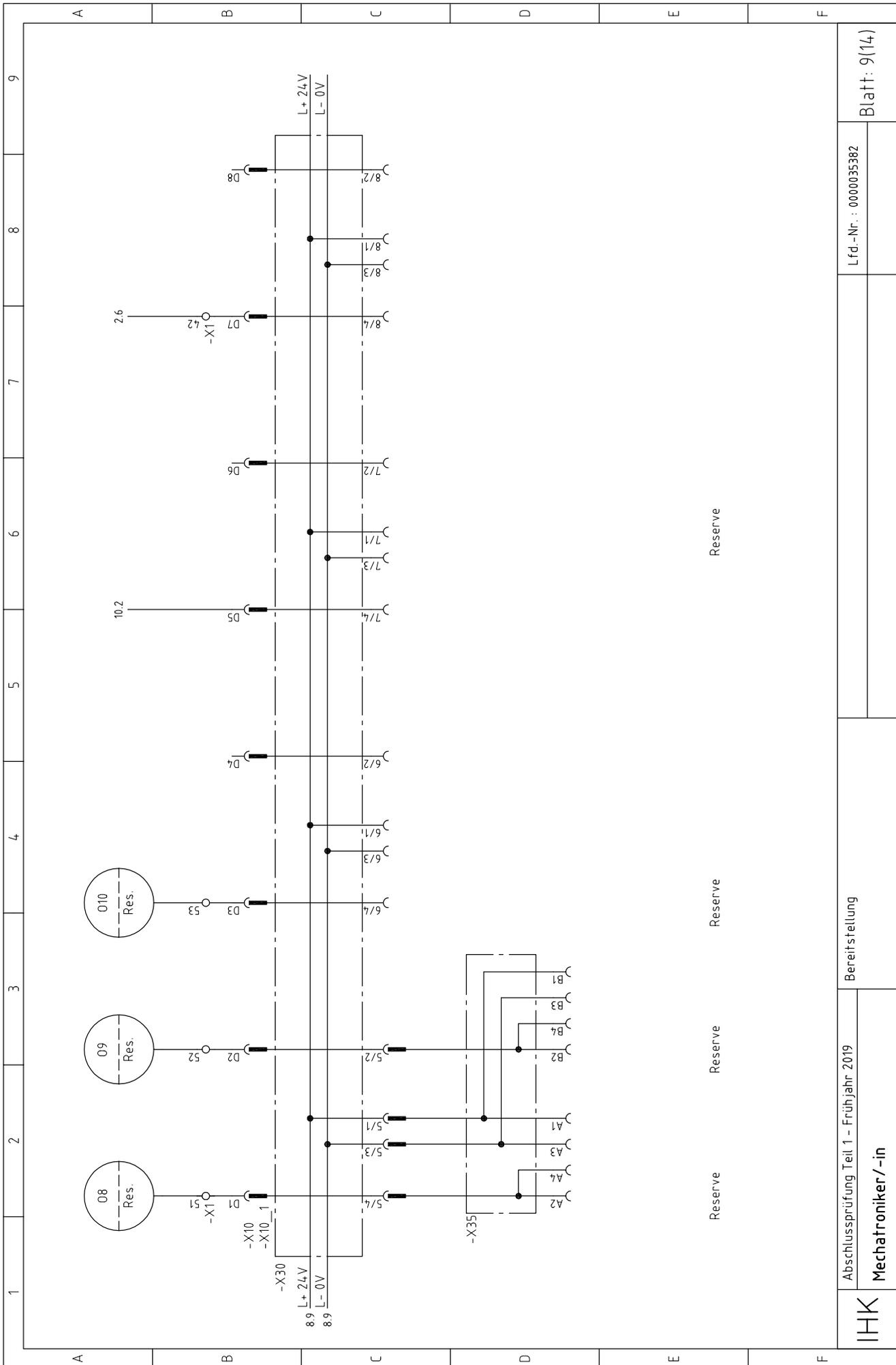


IHK	Abschlussprüfung Teil 1 - Frühjahr 2019		Lfd.-Nr. : 0000035379	Blatt: 6(14)
	Mechatroniker/-in			

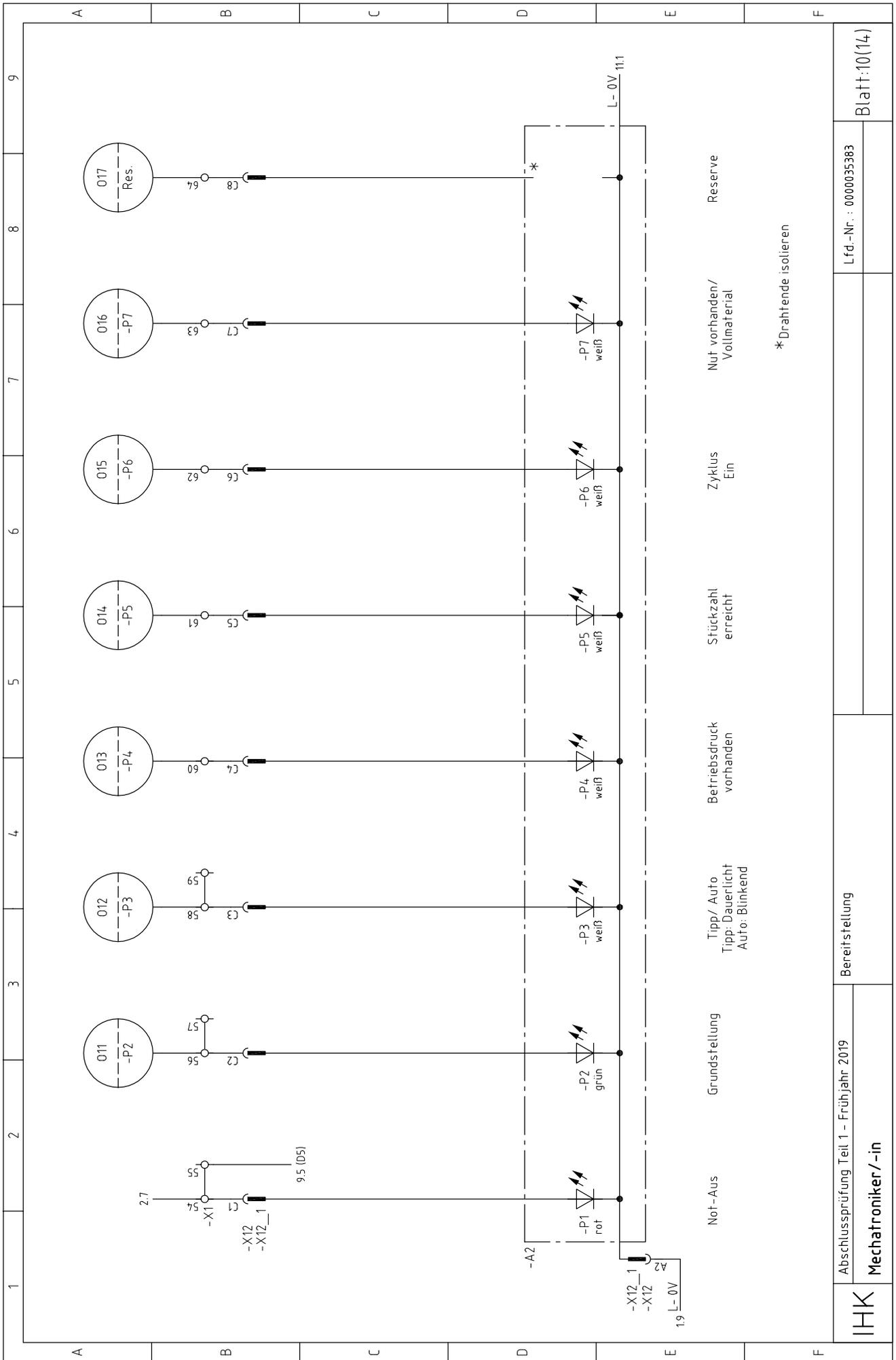


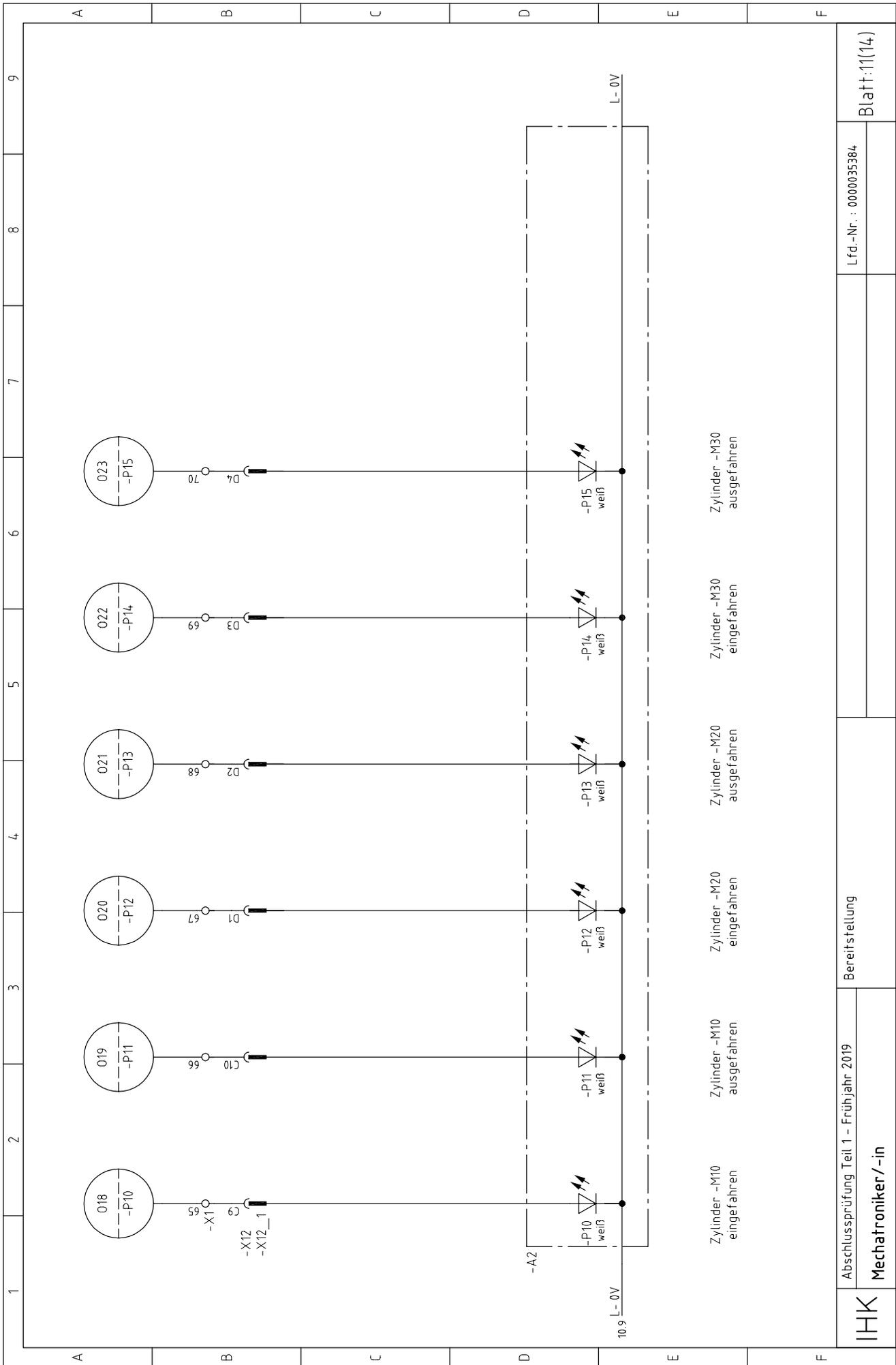
IHK	Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2019 Mechatroniker/-in	Bereitstellung	Lfd.-Nr.: 0000035380	Blatt: 7(14)



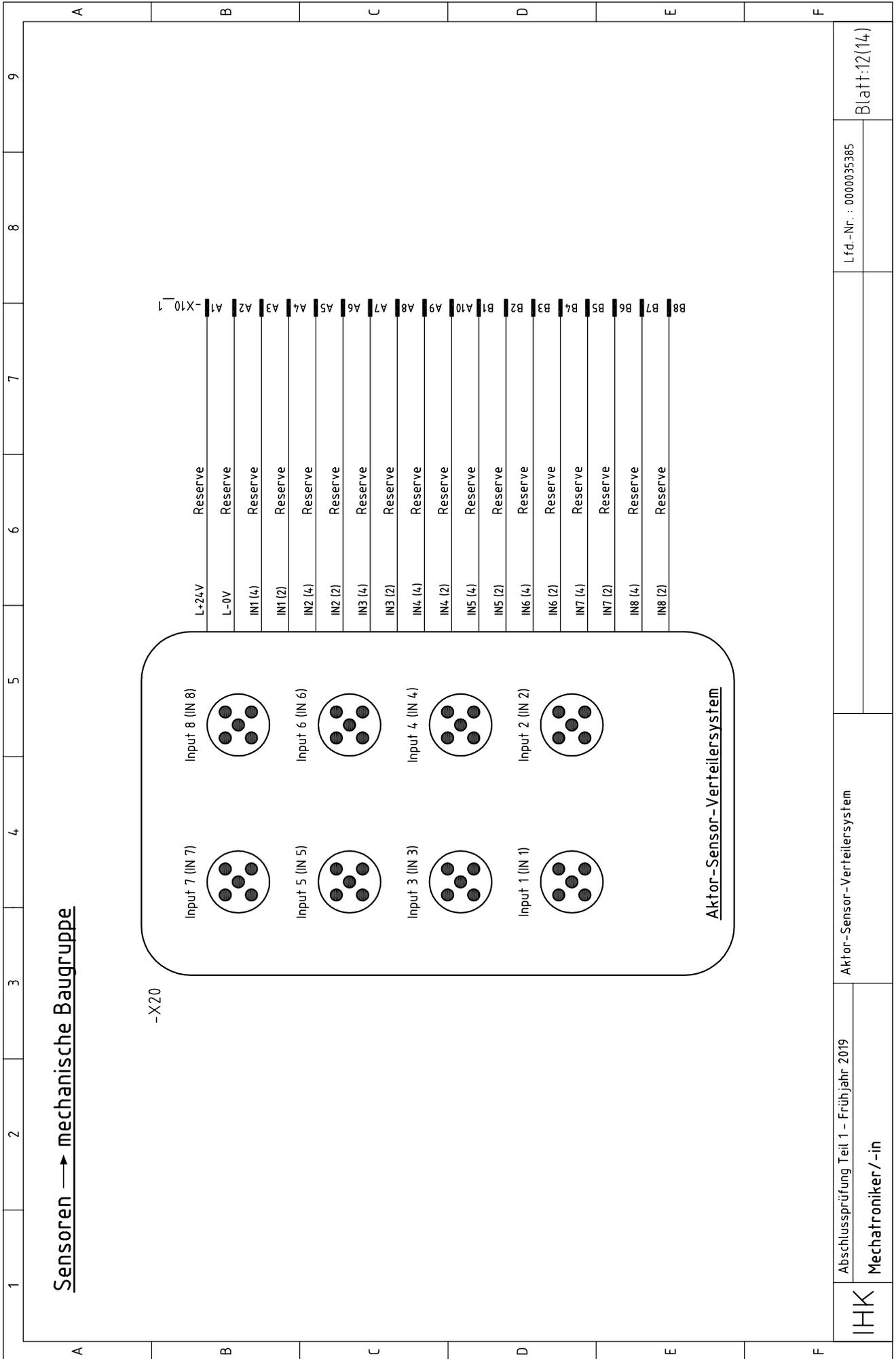


IHK	Abschlussprüfung Teil 1 - Frühjahr 2019 Mechatroniker/-in	Bereitstellung	Lfd.-Nr. : 000035382	Blatt: 9(14)





IHK	Abschlussprüfung Teil 1 - Frühjahr 2019		Lfd.-Nr.: 0000035384	Blatt:11(14)
	Mechatroniker/-in			
Bereitstellung				



	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	<u>Anzeige- und Bedieneinheit</u>			<u>Signalsäulenleuchte</u>					
B	<p>-A2</p> <p> -S1 Not-Aus -P3 Betriebsart Tipp/ Auto -S2/-P1 Reset Not-Aus -S4 Betriebsart Tipp/ Auto -S3 Steuerung AUS/ EIN -S6/-P10 Zylinder -M10 einfahren/ -M10 ausgefahren -S8/-P12 Zylinder -M20 einfahren/ -M20 ausgefahren -S5/-P6 Start Automatik -S10/-P14 Zylinder -M30 einfahren/ -M30 ausgefahren -S7/-P11 Zylinder -M10 Nut vorhanden/ Vollmaterial -S9/-P13 Zylinder -M20 ausfahren/ -M20 ausgefahren -S11/-P15 Zylinder -M30 ausfahren/ -M30 ausgefahren -P4 -P7 -P2 Grundstellung -P5 Stückzahl erreicht </p>			<p>-A3</p>					
C	<p>Legende:</p> <ul style="list-style-type: none"> Blindstopfen Einbau-Knebelschalter Einbau-Leuchtmelder Einbau-Leuchttaster Not-Aus 			<p>Hinweise: Die flexible Steuerleitung ist nicht dargestellt! Hinweis: Die Anschlüsse sind nicht dargestellt! 3x M12 jeweils auf Pin 4 belegt</p>					
D	<p>Anzeige- und Bedieneinheit</p>			<p>Lfd.-Nr. : 0000035387</p>					
E	<p>Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2019</p>			<p>Blatt: 14 (14)</p>					
F	<p>IHK Mechatroniker/-in</p>								

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.
- 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. Sind alle Bedienelemente (-S3, -S4, -S5, -S6, -S7, -S8, -S9, -S10 und -S11) in Startfreigabe „aus“, 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.
- 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.
Nach Betätigung der Leuchttaster -S8 bzw. -S9 kann die Kolbenstange des Zylinders -M20 ein- und ausgefahren werden. Die jeweilige Endlage (-B21 und -B22) wird durch die Leuchtmelder -P12 und -P13 angezeigt. Ein gleichzeitiges Betätigen von -S8 und -S9 hat keine Ansteuerung des Zylinders zur Folge.
Nach Betätigung der Leuchttaster -S10 bzw. -S11 kann die Kolbenstange des Zylinders -M30 ein- und ausgefahren werden. Die jeweilige Endlage (-B31 und -B32) wird durch die Leuchtmelder -P14 und -P15 angezeigt. Ein gleichzeitiges Betätigen von -S10 und -S11 hat keine Ansteuerung des Zylinders zur Folge.
- V Grundstellung
Die Grundstellung wird durch das manuelle Verfahren der Zylinder erreicht. Alle Zylinder (-M10, -M20 und -M30) sind in Grundstellung ausgefahren sowie durch Bereitschaft von -B1.
Sind die Vorgaben der Grundstellung erreicht, leuchtet -P2.
- VI Funktionsablauf im Automatikbetrieb (-S4 = 1)
Beim Aufruf des Automatikbetriebs (Schritt 60) werden der Counter = 3, die Leuchtmelder -P6 = 0, -P32 = 0, -P33 = 0 sowie „Teil vorhanden“ = 0 (Merker) gesetzt.
Startbedingung des Automatikbetriebs siehe Ablaufplan nach Grafcet. Nach Betätigung des Tasters -S5 wird der Automatikbetrieb gestartet. Der Leuchtmelder -P6 „Zyklus ein“ ist für die Dauer des Zyklus ein. Ein Zyklus besteht aus der Erfassung von drei Werkstücken.

Der Zyklus setzt sich wie folgt zusammen:

1. Durchlauf:

- Einfahren von -M10; Zyklusanzeige -P6 ein

zu 2 Funktionsbeschreibung

zu VI

- 1 Sek. Wartezeit
- Ausfahren von -M10
- Auswertung, ob Teil vorhanden über -B1 oder -B2
 - Wenn kein Teil vorhanden, erfolgt nach 10 Sekunden Sprung auf Neustart
 - Wenn Teil vorhanden (Merker „Teil vorhanden“ wird auf 1 gesetzt)
 - Meldeleuchten der Materialart werden auf „Aus“ gesetzt
 - Auswertung der Materialart durch -B1 und -B2
 - Setzen der Meldeleuchten und des Verarbeitungswegs je nach Auswertung
 - Siehe Ablaufplan nach Grafcet
- Einfahren von Stopper -M20
- Counter -1
- Ausfahren von Stopper -M20 und Rutsche schließen mit -M30
 - Auswertung Counter
 - Counterinhalt nicht Null → neuer Zyklus (insgesamt 3)
 - Counterinhalt Null
 - -P6 aus/-P5 ein
- Nach 5 Sekunden Sprung auf Neustart wenn -P6 = „0“ und -P5 = „1“
- Ein neuer Zyklus kann gestartet werden

VII 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)

VIII Not-Aus bei ausgeschalteter Anlage (-S3 = 0)

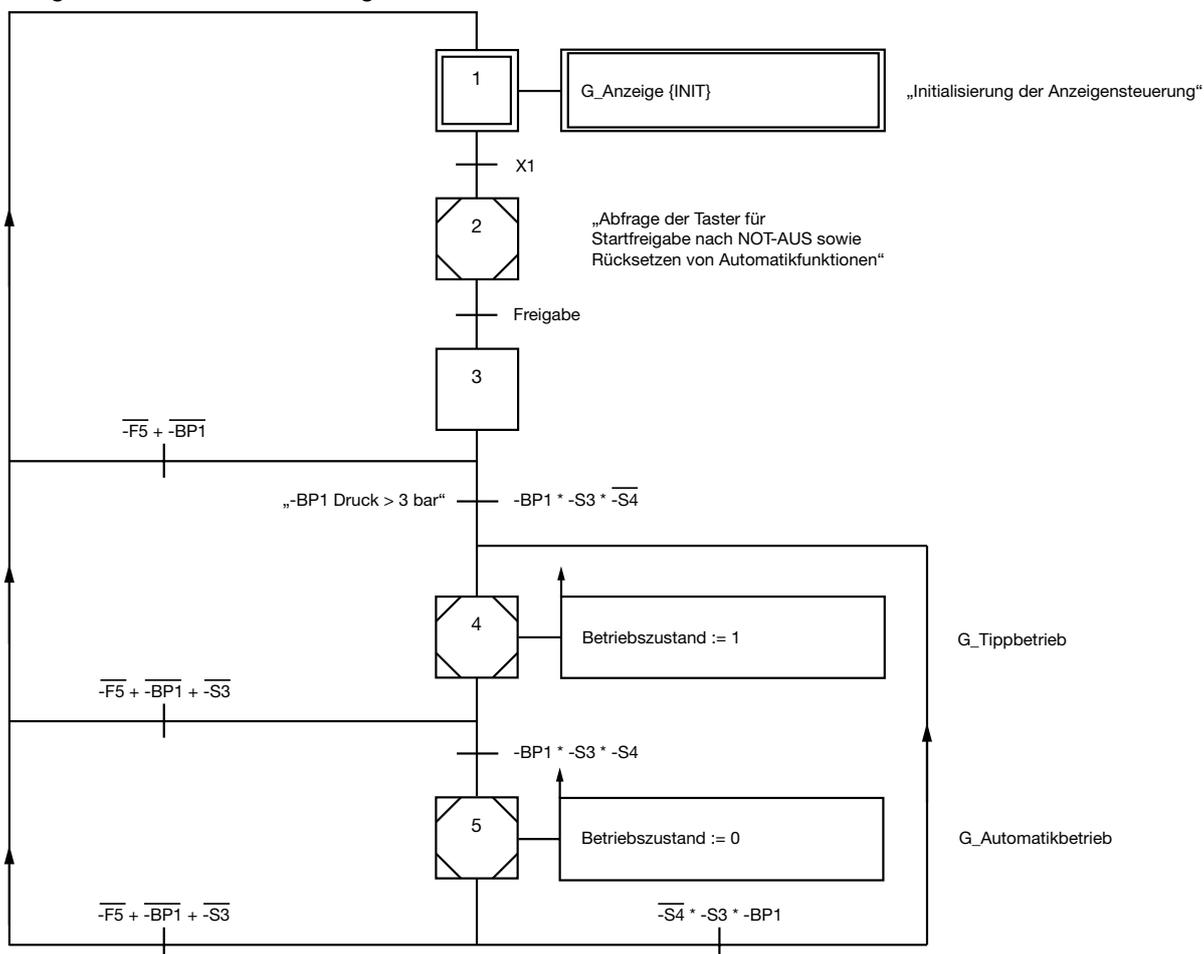
- Steuerungsunabhängig sind die Leuchtmelder -P1 und -P31 „ein“
- Hauptventil -M9 „aus“
- Gesamte Aktorik ist „aus“
- Keine Anzeige der Augenblickwerte
- Neustart der Anlage; alle Bedienelemente in Grundstellung (siehe Ablaufplan nach Grafcet)

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

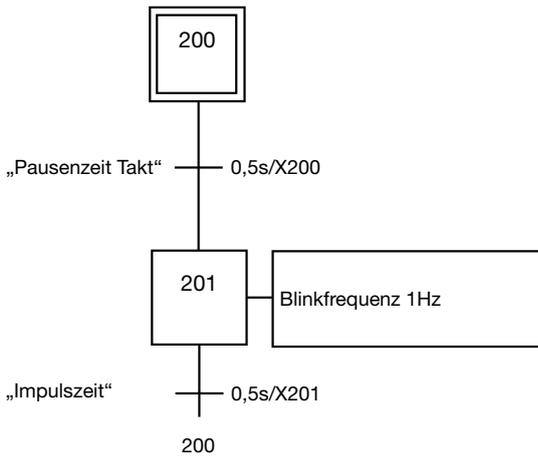
Freigabesicherheit der Steuerung



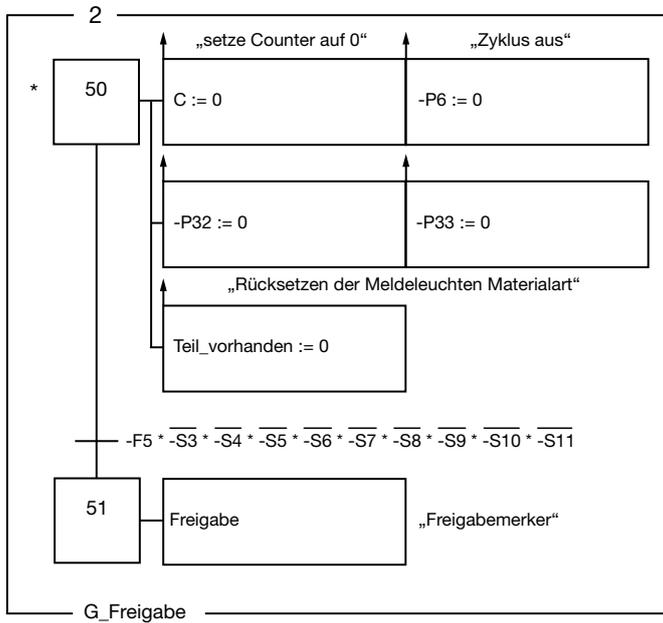
Fortsetzung nächste Seite →

zu 3.1 Ablaufplan nach Grafcet

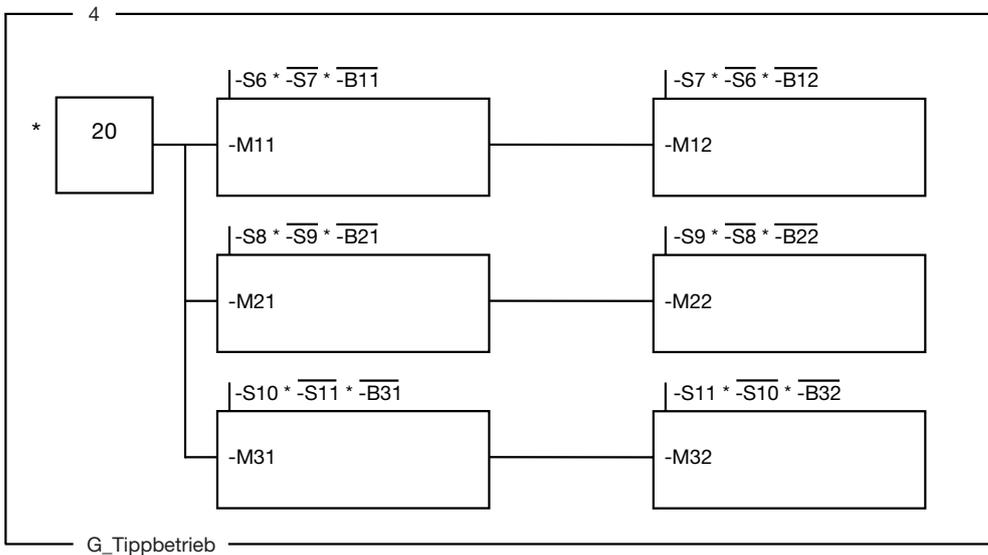
Takterzeugung, wenn kein Systemtakt vorhanden



Rücksetzen von Automatikfunktionen und Inputabfrage der Freigabe



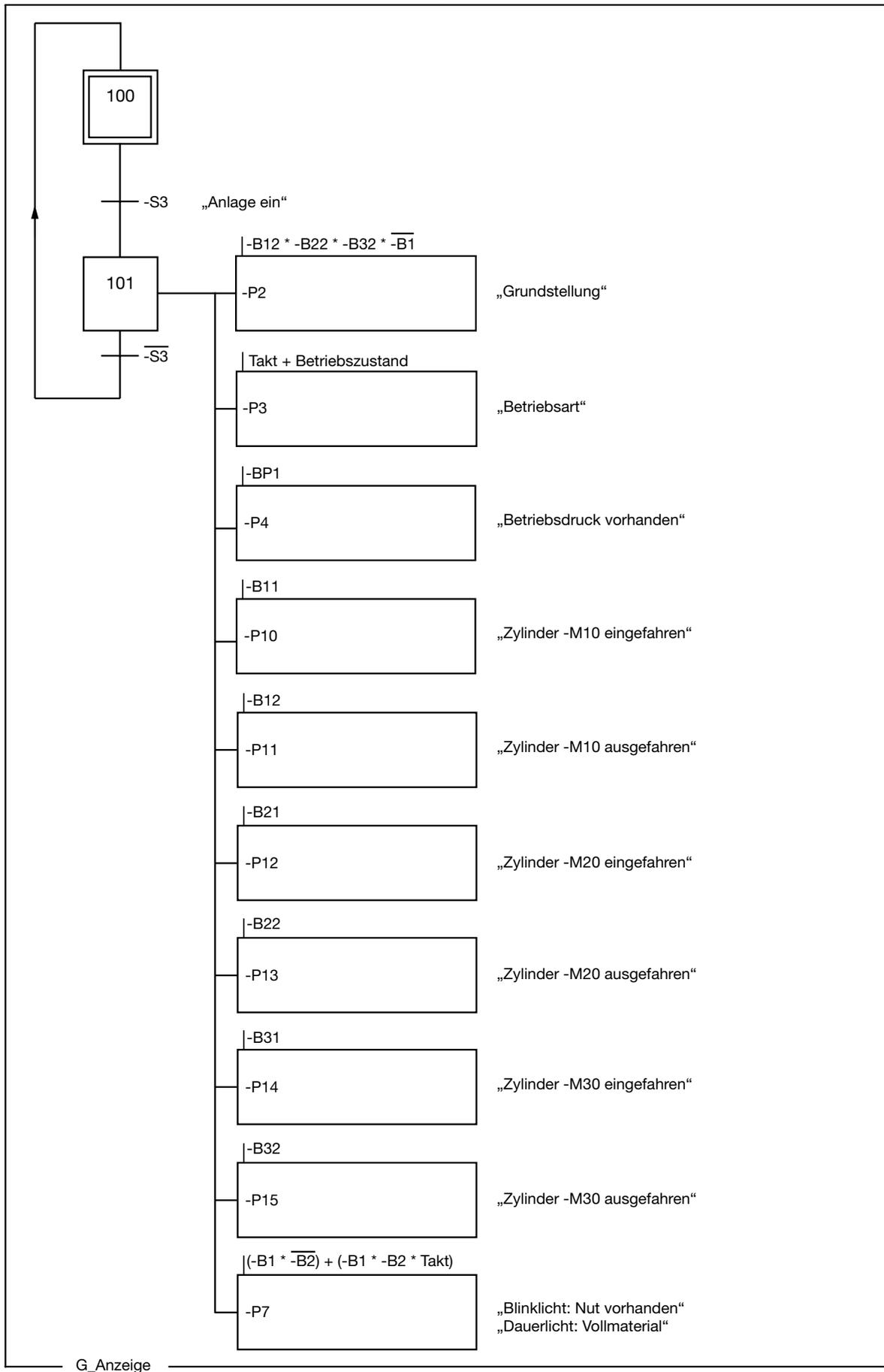
Ansteuerung Tippbetrieb



Fortsetzung nächste Seite →

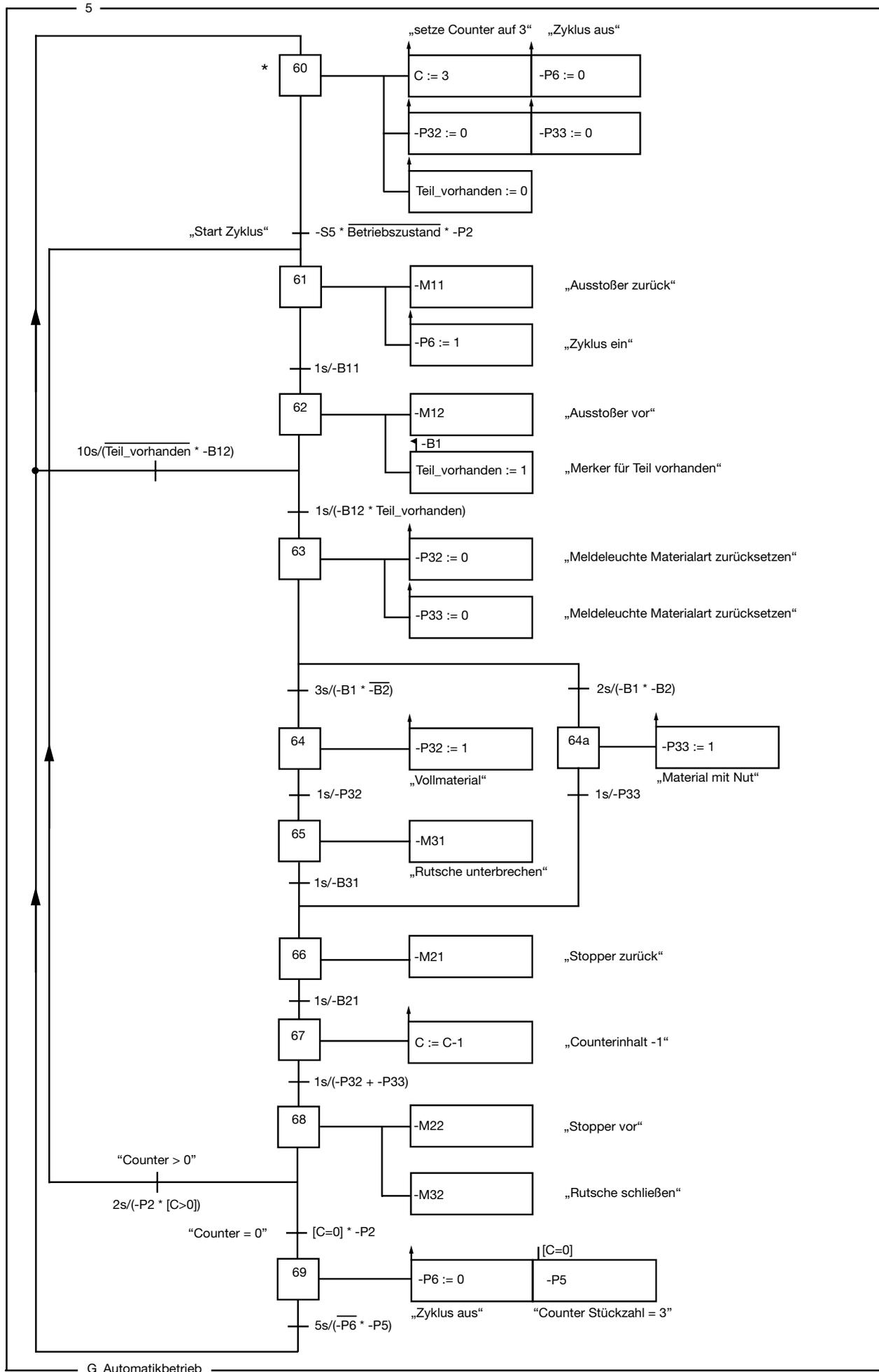
zu 3.1 Ablaufplan nach Grafcet

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		-S8	Zylinder -M20 einfahren
I7		-S9	Zylinder -M20 ausfahren
I8		-S10	Zylinder -M30 einfahren
I9		-S11	Zylinder -M30 ausfahren
I10		-	-
I11		-BP1	Betriebsdruck vorhanden
I12		-B1	Materialerkennung (induktiv)
I13		-B2	Materialerkennung (Lichtwellenleiter)
I14		-	-
I15		-B11	Zylinder -M10 eingefahren
I16		-B12	Zylinder -M10 ausgefahren
I17		-B21	Zylinder -M20 eingefahren
I18		-B22	Zylinder -M20 ausgefahren
I19		-B31	Zylinder -M30 eingefahren
I20		-B32	Zylinder -M30 ausgefahren
I21		-	-
I22		-	-
I23		-	-
		-S1	Not-Aus
		-S2	Manueller Start, Not-Aus-Reset

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		-M21	Zylinder -M20 einfahren
O3		-M22	Zylinder -M20 ausfahren
O4		-M31	Zylinder -M30 einfahren
O5		-M32	Zylinder -M30 ausfahren
O6		-	-
O7		-	-
O8		-P32	Vollmaterial (Signalsäulenleuchte)
O9		-P33	Material mit Nut (Signalsäulenleuchte)
O10		-	-
O11		-P2	Grundstellung
O12		-P3	Betriebsart Tipp-/Automatikbetrieb
O13		-P4	Betriebsdruck vorhanden
O14		-P5	Stückzahl erreicht
O15		-P6	Zyklus ein
O16		-P7	Nut vorhanden/Vollmaterial
O17		-	-
O18		-P10	Zylinder -M10 eingefahren
O19		-P11	Zylinder -M10 ausgefahren
O20		-P12	Zylinder -M20 eingefahren
O21		-P13	Zylinder -M20 ausgefahren
O22		-P14	Zylinder -M30 eingefahren
O23		-P15	Zylinder -M30 ausgefahren
		-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 Fehlerstromschutzeinrichtung (RCD) in der Anlage installiert, ist die Überprüfung des Schutzes durch automatisches Abschalten nicht zwingend erforderlich, jedoch die Überprüfung der Durchgängigkeit 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 Instandsetzen 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 zwischen leitenden, berührbaren Teilen (z. B. Montagegestell, Bedientafel, Motorenhäuser bzw. Schutzleiteranschluss einer Steckdose) und einem Potenzialausgleich (während der Prüfung ist hierfür der Schutzleiteranschluss am CEE-Stecker zu verwenden).

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 10 mΩ.

Beispiel:

Berechnung des zu erwartenden Widerstands des Schutzleiters zwischen dem PE-Kontakt des CEE-Anschlusssteckers 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:	$R_2 = 6 \cdot 10 \text{ m}\Omega$	= 60 mΩ
Widerstand gesamt:	$R_{PE} = 13,833 \text{ m}\Omega + 60 \text{ m}\Omega$	= <u>73,833 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 2019</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											
Funktionsprüfung		i.O.	n.i.O.								
Funktion der Anlage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>								
Verwendete Messgeräte		Fabrikat:			Fabrikat:			Fabrikat:			
		Typ:			Typ:			Typ:			
Prüfergebnis:		keine Mängel festgestellt <input type="checkbox"/>		Mängel festgestellt <input type="checkbox"/>		Prüfplakette erteilt:		ja <input type="checkbox"/>		nein <input type="checkbox"/>	
								Nächster Prüftermin:		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	