

5035-IMIS2301 I HZ + NT ZB
5035-202213 I HZ + NT BG1
5035-201344 I HZ + NT BG2
5035-IMIS2302 III HZ + NT BG3
5035-IMIS2303 IV HZ + NT neue HZ NT
5035-IMIS2304 Umrüstsatz So22/W22 auf So23

Industrie- und Handelskammer

Abschlussprüfung Teil 2

Industriemechaniker/-in Instandhaltung

Berufs-Nr.

4022

Arbeitsauftrag

Bereitstellungsunterlagen für
den Ausbildungsbetrieb
Prüfungsunterlagen für den Prüfling

Sommer 2023

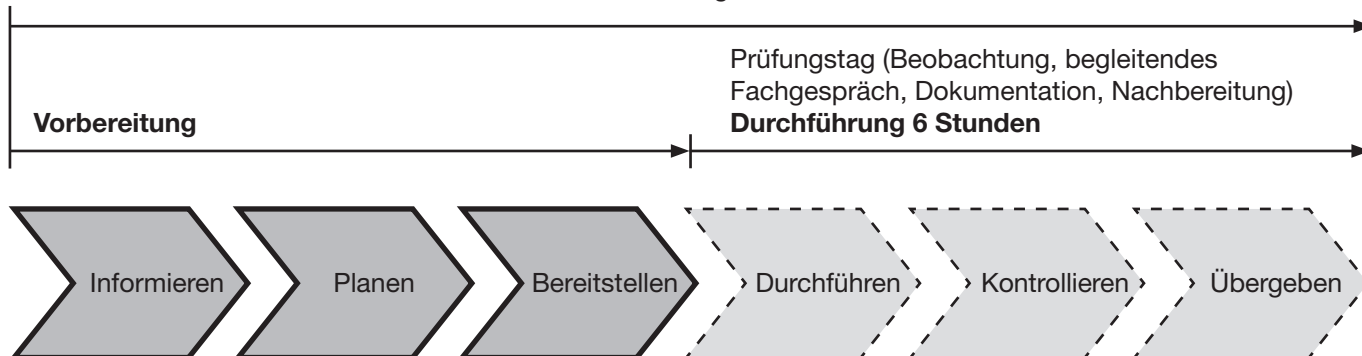
S23 4022 B

IHK

PAL - Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelentwicklungsstelle
IHK Region Stuttgart

© 2023, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten

Praktische Arbeitsaufgabe 14 Stunden



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

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

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

sowie

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

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

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

Materialbereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb

Industriemechaniker/-in Instandhaltung

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**¹⁾ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten (geschnittene Oberflächen ∇ Rz 16). 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 Flach-Vierkantstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;**
EN 10278 zulässige Nenndurchmesser-Abweichungen für Rundstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;

Der Bandschleifer und die Baugruppe 3 müssen nach den Zeichnungen, Seiten 6 bis 14, montiert zur Prüfung mitgebracht werden.

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

Zusammenbau

5035-
IMIS2301

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

5035-
202213

Baugruppe 1

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

5035-
201344

Baugruppe 2

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

II Normteile für jeden Prüfling:

Zusammenbau

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

Zu Halbzeuge
5035-IMIS2301

Baugruppe 1

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

Zu Halbzeuge 5035-202213

Baugruppe 2

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

Zu Halbzeuge 5035-201344

III Weitere Baugruppen, Halbzeuge und Normteile für jeden Prüfling:

Baugruppe 3 (nach Seite 14 montiert bereitgestellt, wird zukünftig wieder verwendet)

1.	4 Profil	30 × 30 × 450±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	siehe Pos.-Nr. 3.1
2.	4 Profil	30 × 30 × 140±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	siehe Pos.-Nr. 3.2
3.	8 Standard- oder Zentralverbinder		passend zum Profilsystem		siehe Pos.-Nr. 3.4
4.	8 Abdeckkappen		passend zum Profilsystem		siehe Pos.-Nr. 3.5

5035-
IMIS2302

IMIS2301
IMIS2302

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

Zusammenbau

1.	2 L-Profil	65* × 50* × 5* × 120	EN 10056	S235JR	alternativ aus Al
2.	4 Zylinderschraube	M8 × 20	ISO 4762	8.8	
3.	4 Scheibe	8	ISO 7090	200 HV	
4.	4 Zylinderschraube	M6 × (12)	ISO 4762	8.8	passend zum Profilsystem
5.	4 Nutenstein	M6			passend zum Profilsystem

Baugruppe 3

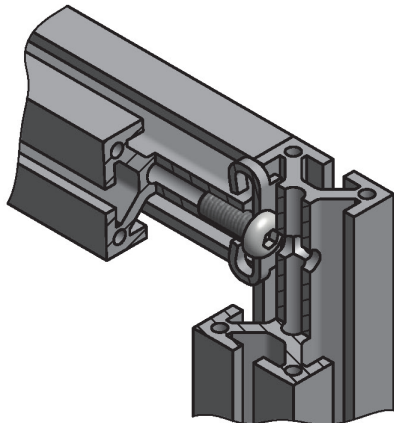
1.	4 Flachstahl	30* × 5* × 450	EN 10278	S235JRC+C	
2.	4 Flachstahl	20* × 5* × 403	EN 10278	S235JRC+C	
3.	4 Flachstahl	20* × 5* × 403	EN 10278	S235JRC+C	
4.	1 Flachstahl	16* × 10* × 78	EN 10278	S235JRC+C	
5.	1 Vierkantstahl	16* × 210 ±0,3	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 3.10
6.	1 Vierkantstahl	16* × 210 ±0,3	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 3.11
7.	2 Rundstahl	20* × 5-0,2	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 3.12
8.	2 Rundstahl	20* × 5-0,2	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 3.13
9.	2 Rundstahl	12* × 246	EN 10278	11SMn30+C	
10.	2 Rändelschraube	M6 × (20)	DIN 464	St	passend zum Profilsystem
11.	2 Rändelschraube	M6 × (25)	DIN 464	St	passend zum Profilsystem
12.	1 Gewindestange	M8 × 500	DIN 976	8.8	(bzw. DIN 975)
13.	2 Flachkopfschrau.	M6 × 5	DIN 923	5.8	
14.	6 Flachkopfschrau.	M6 × 10	DIN 923	5.8	
15.	2 Scheibe	8	ISO 7090	200 HV	
16.	6 Sechskantmutter	M8	ISO 4032	8	
17.	4 Flachstahl	10 × 5 × 20	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 3.22
18.	4 Hutmutter	M6	DIN 1587	8	
19.	2 Axial-Rillenkugell.	F8-16M 8 × 16 × 5	DIN 711	St	bzw. ähnl. DIN 711
20.	8 Nutenstein	M6			passend zum Profilsystem
21.	1 Zylindergriff	M6	drehbar		siehe Pos. 3.26 (Kaufteil)
22.	8 Zylinderschraube	M6 × (12)	ISO 4762	8.8	passend zum Profilsystem

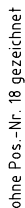
Anstelle der aufgeführten Positionen können vergleichbare Werkstoffe für Halbzeuge bzw. Normteile mit für die Anwendung ausreichenden Eigenschaften verwendet werden.

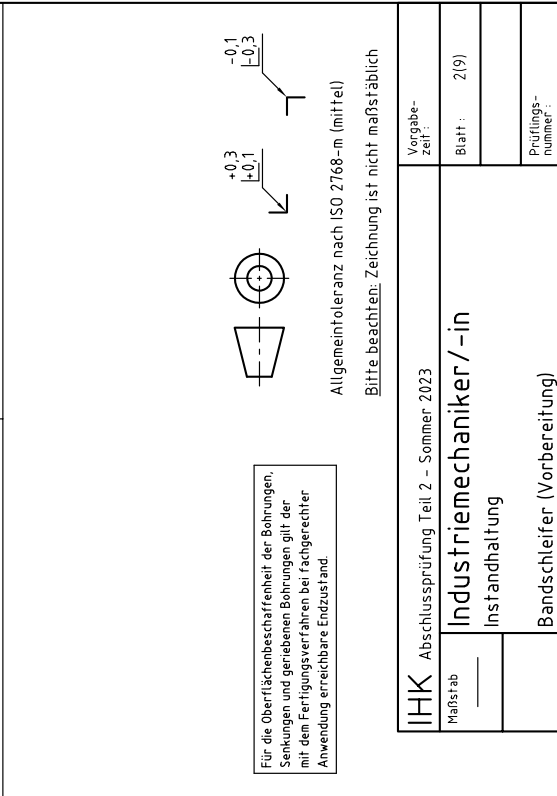
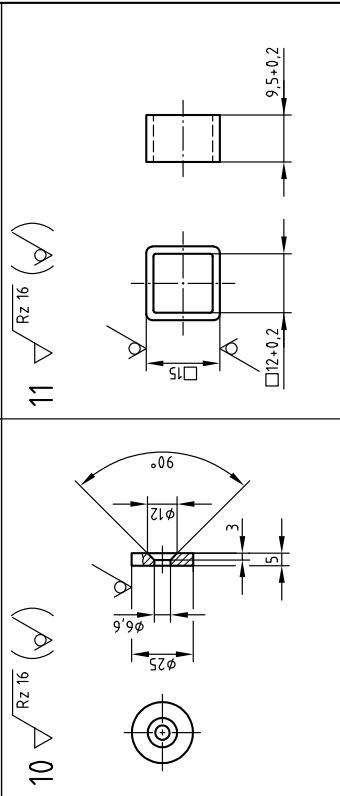
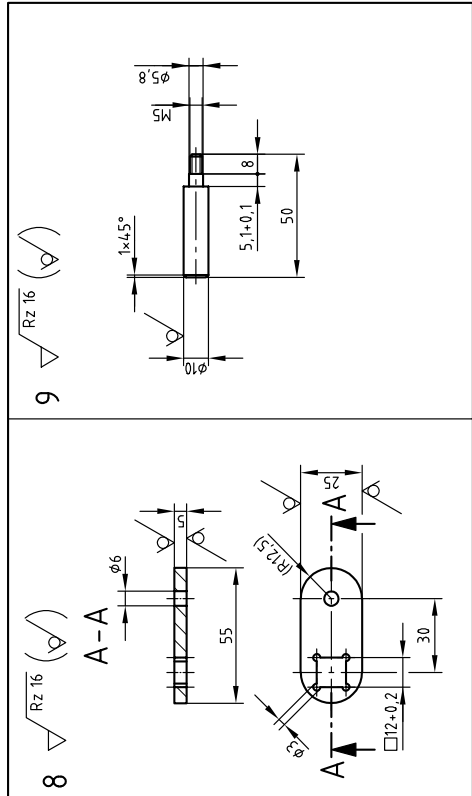
Hinweis:

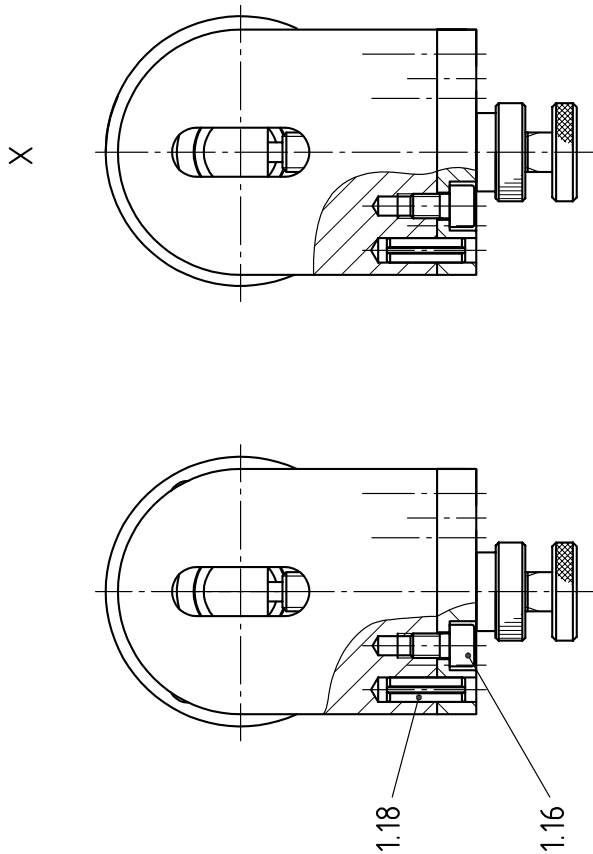
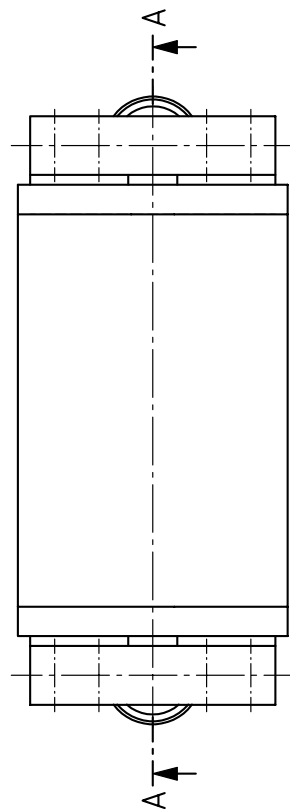
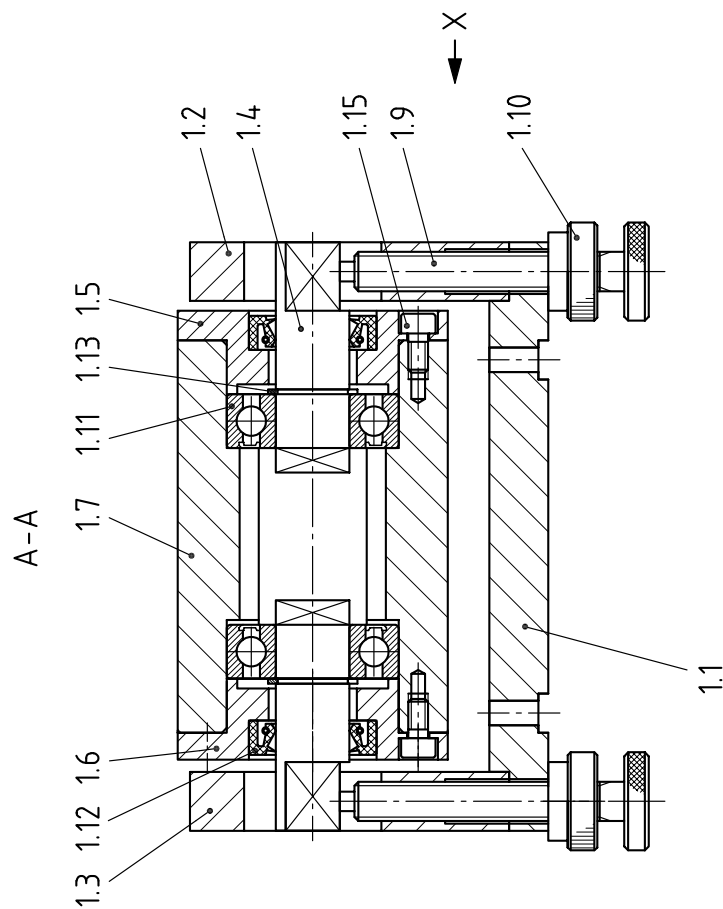
Die für das Profilsystem angegebene Gewindegröße und Schraubenlänge M6 × (16) ist vom Hersteller des von Ihnen verwendeten Profilsystems abhängig. Die in den Stücklisten – passend zum Profilsystem – angegebenen Norm- bzw. Bauteile müssen daher mit den am Profil zu montierenden Bauteilen verglichen und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

Beispiel einer Profilverbindingstechnik



[illegible]

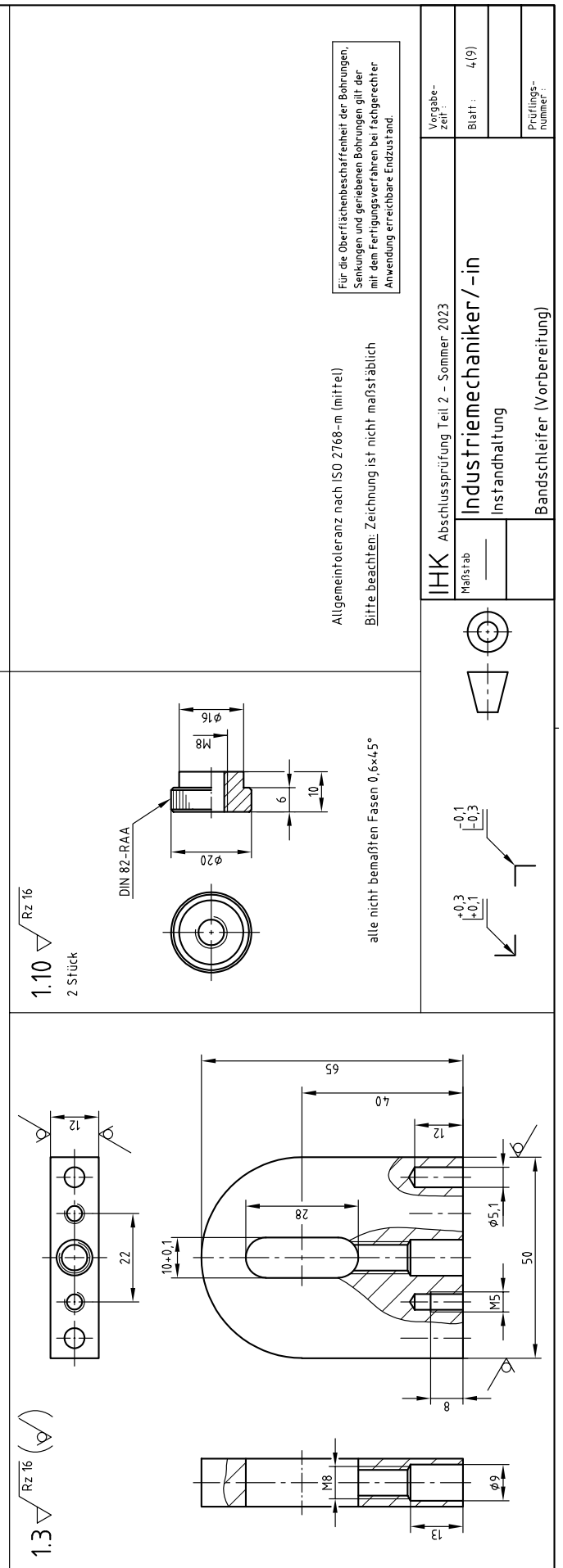
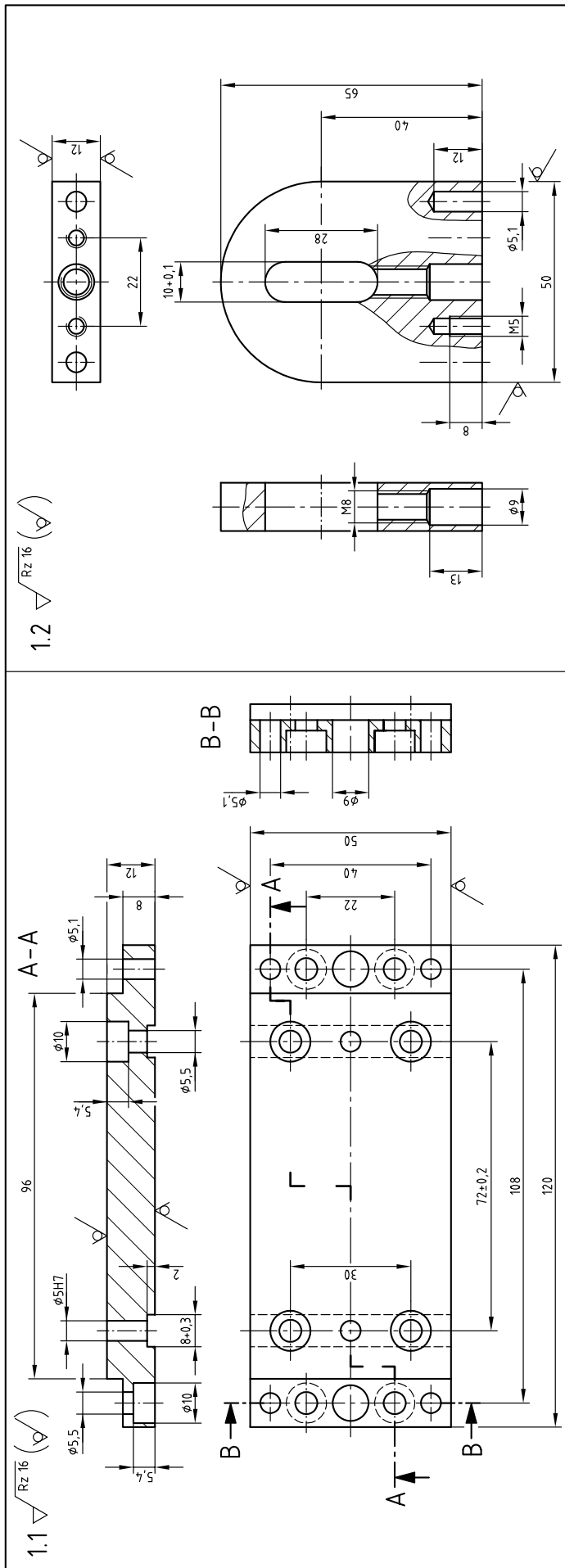


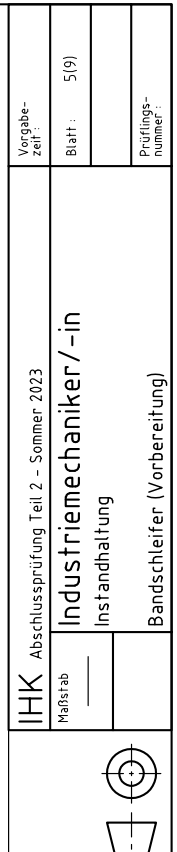
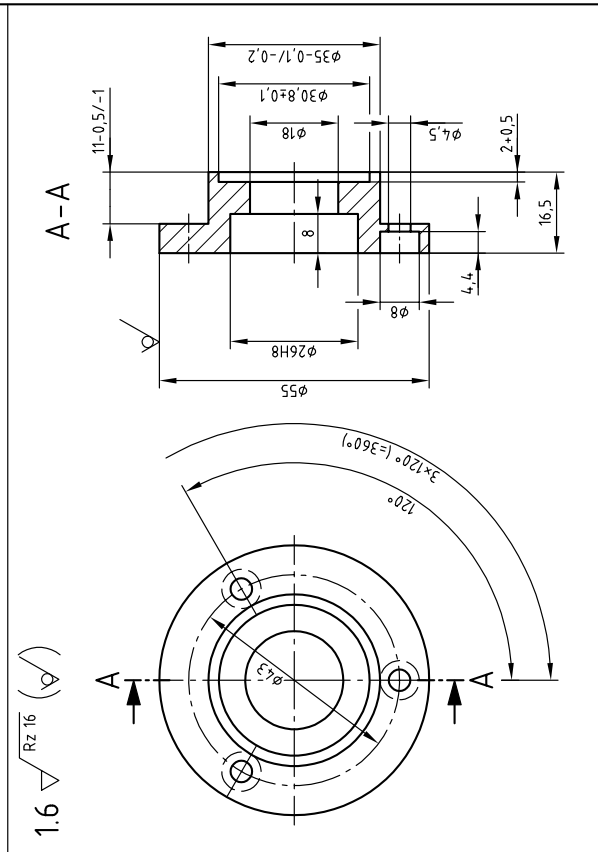
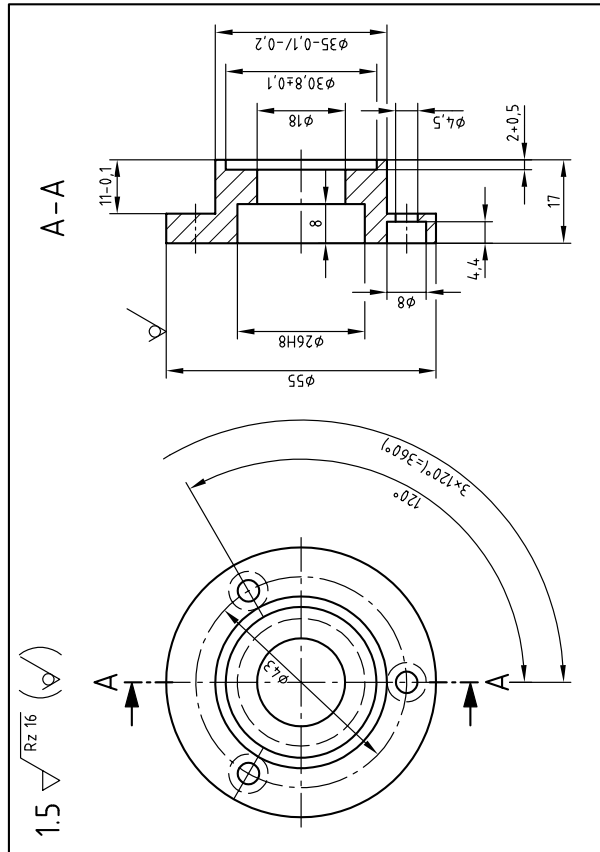


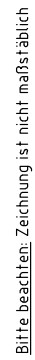
Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

1.18	4	Spannstift 5 x 16	ISO 13337	St	
1.16	4	Zylinderschraube M5 x 8	ISO 4762	8.8	
1.15	6	Zylinderschraube M4 x 8	ISO 4762	8.8	
1.13	2	Sicherungsring 15 x 1	DIN 471		
1.12	2	RWDR AS15 x 26 x 7	DIN 3760	NB	
1.11	2	RillenKugellager 6202 Z	DIN 625		d=15; D=35; B=11 bzw. 6202
1.10	2	Rändelmutter M8	DIN 466	St	nachgearbeitet
1.9	2	Einstellschraube		11SMn30-C	Rd 20 x 63 EN 10278
1.7	1	Rolle		11SMn30-C	Rd 55 x 80 EN 10278
1.6	1	Deckel		11SMn30-C	Rd 55 x 16,5 EN 10278
1.5	1	Deckel		11SMn30-C	Rd 55 x 17 EN 10278
1.4	1	Achse		11SMn30-C	Rd 22 x 120 EN 10278
1.3	1	Seitenfell links		S235JRC-C	Fl 50 x 12 x 65 EN 10278
1.2	1	Seitenfell rechts		S235JRC-C	Fl 50 x 12 x 65 EN 10278
1.1	1	Grundplatte		S235JRC-C	Fl 50 x 12 x 120 EN 10278
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzug (nach Materialbereitstellung)

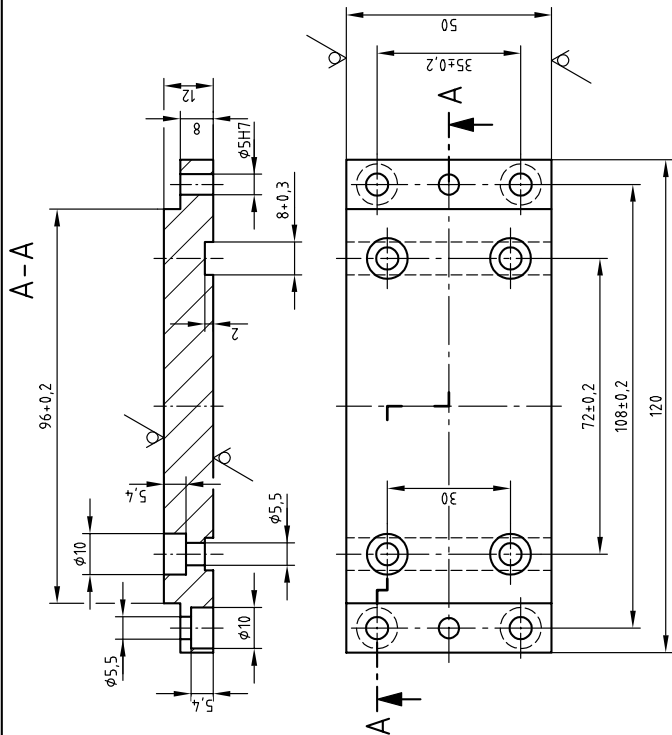
		IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2023	
Maßstab _____	Industriemechaniker/-in		
	Instandhaltung		
	Baugruppe 1 (BG1)		
	Bandschleifer (Vorbereitung)		
	Blatt : 3(9)		Vorgabezeit :
			Prüfungsnummer :



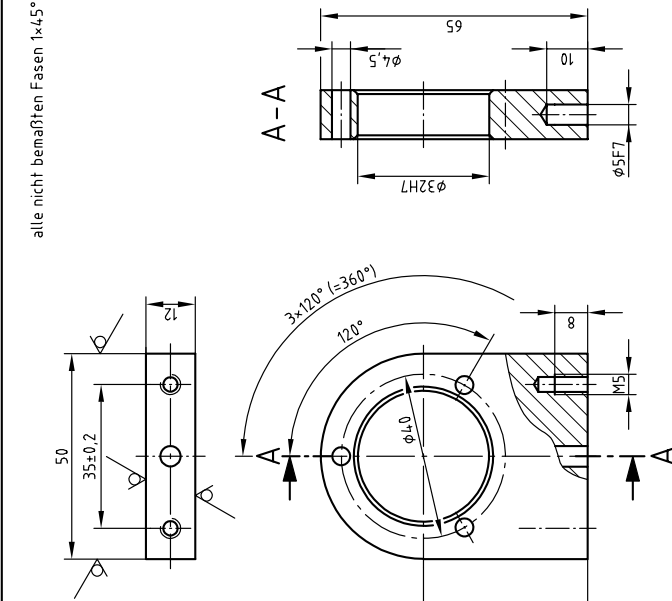


[illegible]

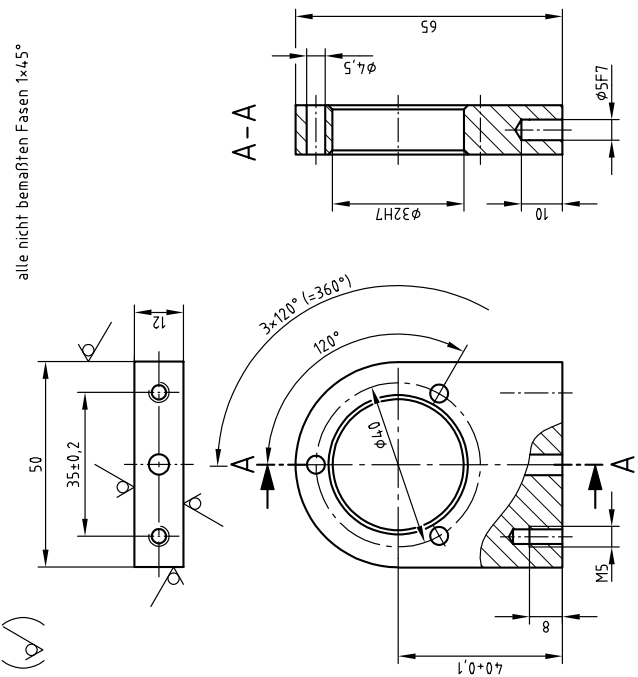
A-A



2.2 $\sqrt{\text{Rz } 16}$ (∇)

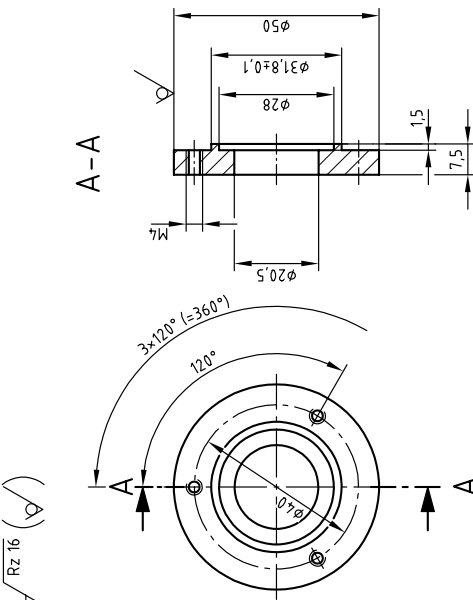


2.3 $\sqrt{\text{Rz } 16}$ (∇)



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

2.4 $\sqrt{\text{Rz } 16}$ (∇)



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

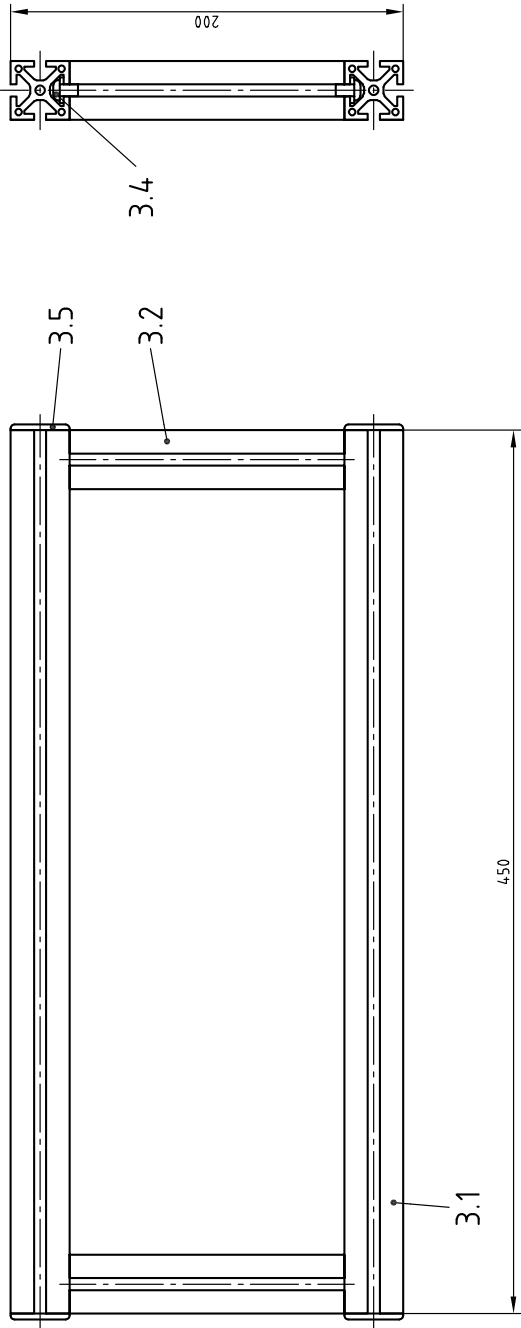
Allgemeintoleranz nach ISO 2768-m (mittel)

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

IHK		Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2023 Industriemechaniker/-in Instandhaltung Bandschleifer (Vorbereitung)	Vergabezeit :
Maßstab _____			Blatt : 7(9)
			Prüfungsnummer :

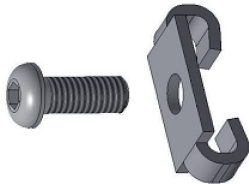


ohne Pos.-Nr. 3.5 gezeichnet



5035-IMIS2302

3.4



Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

3.5	8	Abdeckkappen				passend zum Profilsystem
3.4	8	Standard- bzw. Zentralverbinder				passend zum Profilsystem
3.2	4	Profil			ENAW-ALMgSi0.5 30 x 30 x 14.0 EN 12020	
3.1	4	Profil			ENAW-ALMgSi0.5 30 x 30 x 4.50 EN 12020	
Pos.-Nr.	Stück	Benennung		Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)
IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2023						
		Maßstab	Industriemechaniker/-in			
			Instandhaltung			
			Baugruppe 3 (BG3)			
			Bandschleifer (Vorbereitung)			
			Blatt : 9(9)			
			Prüfungsnummer :			

2 Stück
wie gezeichnet
montiert bereitgestellt
*) an Verbindungstechnik angepasst
Unbenutzte Bohrungen aus gelaufenen
Arbeitsaufträgen sind zulässig

Notizen zur Bereitstellung, benötigte Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe am Prüfungstag:

A full-page view of a blank sheet of graph paper. The grid consists of thin, light gray horizontal and vertical lines forming small squares across the entire page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

Dieser Arbeitsauftrag (vorliegendes Heft, ggf. mit Notizen) kann gerne als Hilfestellung zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe mitgebracht werden.

Der Prüfling ist darauf hinzuweisen, dass die Arbeitskleidung den Vorschriften der DGUV entsprechen muss. Entspricht die Arbeitskleidung nicht den Vorschriften, dann ist eine Teilnahme an der Prüfung nicht zulässig.

**Vorschlag zur Bereitstellung
im Prüfungsbetrieb****Industriemechaniker/-in**
Instandhaltung

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

I Betriebs- und Arbeitsmittel je Prüfling:

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

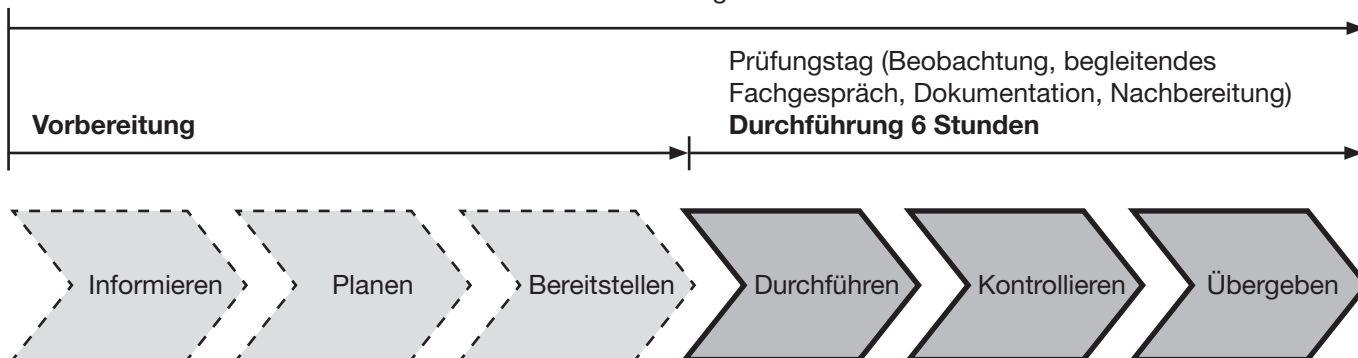
II Betriebs- und Arbeitsmittel für 1 bis 3 Prüflinge:

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

III Betriebs- und Arbeitsmittel für 1 bis 10 Prüflinge:

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

Praktische Arbeitsaufgabe 14 Stunden



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

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

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

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

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

- Information und Planung
- Kontrolle

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

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

2 Vorgabezeit: 6 h

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

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

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

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

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

4 Kennzeichnung der Prüfungsunterlagen

Tragen Sie, wo vorgesehen, in den Kopf der jeweiligen Prüfungsunterlage Ihren Vor- und Familiennamen und Ihre Prüfungsnummer ein.

5 Beobachtung, begleitendes Fachgespräch

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

6 Funktionsbeschreibung der Baugruppe

Durch Drehen der Kurbel des Bandschleifers gegen den Uhrzeigersinn wird das Schleifband (Pos.-Nr. 18) in Laufrichtung angetrieben. Das Schleifband läuft über die Rolle (Pos.-Nr. 1.7) der Baugruppe 1 und über die Rolle der Baugruppe 2. Die Rolle der Baugruppe 1 und die der Baugruppe 2 sind jeweils über zwei Rillenkugellager gelagert. Die Spannung und der Lauf des Schleifbands können über die Einstellschrauben (Pos.-Nr. 1.9) eingestellt werden. Durch Drehen der Kurbel der Baugruppe 3 im Uhrzeigersinn verkürzt sich der Abstand zwischen den Führungsstangen (Pos.-Nr. 3.10 und 3.11). Dadurch verstellen sich die Hebelarme (Pos.-Nr. 3.7 und 3.8) und jeweils ein Ende der Hebelarme Typ1 (Pos.-Nr. 3.7) bewegt sich gleichzeitig im Langloch der Seitenteile (Pos.-Nr. 3.6) nach innen. Die Hebelarme Typ 1 (Pos.-Nr. 3.7) werden im Langloch durch die Rändelschrauben (Pos.-Nr. 3.15 und 3.16) geführt und der Bandschleifer wird durch die Baugruppe 3 nach oben gehoben.

7 Arbeitsauftrag

Sie haben den Auftrag, den Bandschleifer auf einen Scherenhubtisch zu montieren. Hierfür sind die stichpunktartig genannten Arbeitsschritte erforderlich:

- Neue Füße (Pos.-Nr. 7) aus L-Profil herstellen
- Neue Einzelteile für die Baugruppe 3 anfertigen
- Montage und Funktion der Baugruppe 3 durchführen
- Endmontage des Bandschleifers auf die Baugruppe 3 und abschließend das komplette System auf Funktion prüfen

7.1 Arbeitsblatt „Information und Planung“

Richtzeit: 0,5 h

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

7.2 Durchführung und Kontrolle

Richtzeit: 5,5 h

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

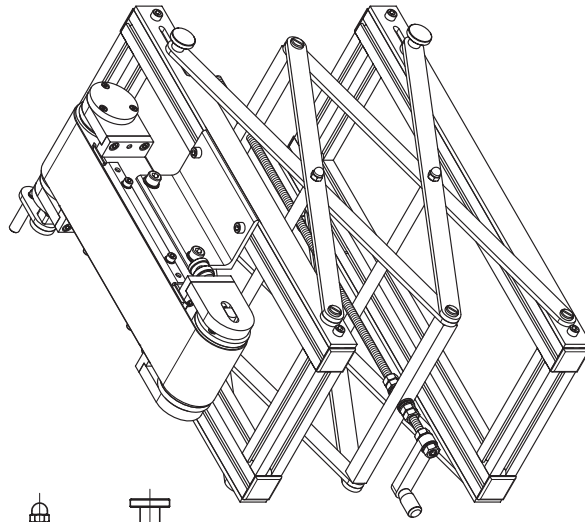
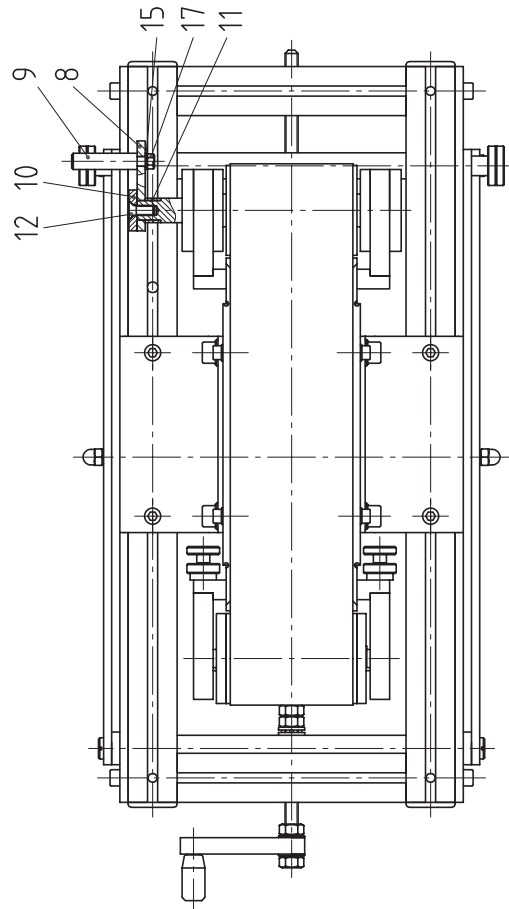
Alle Arbeitsschritte müssen unter Berücksichtigung der vom Kunden geforderten Merkmale und des Arbeitsauftrags durchgeführt werden. Merkmale sind wie folgt auf der Zeichnung gekennzeichnet:



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

8 Abgabe der Unterlagen

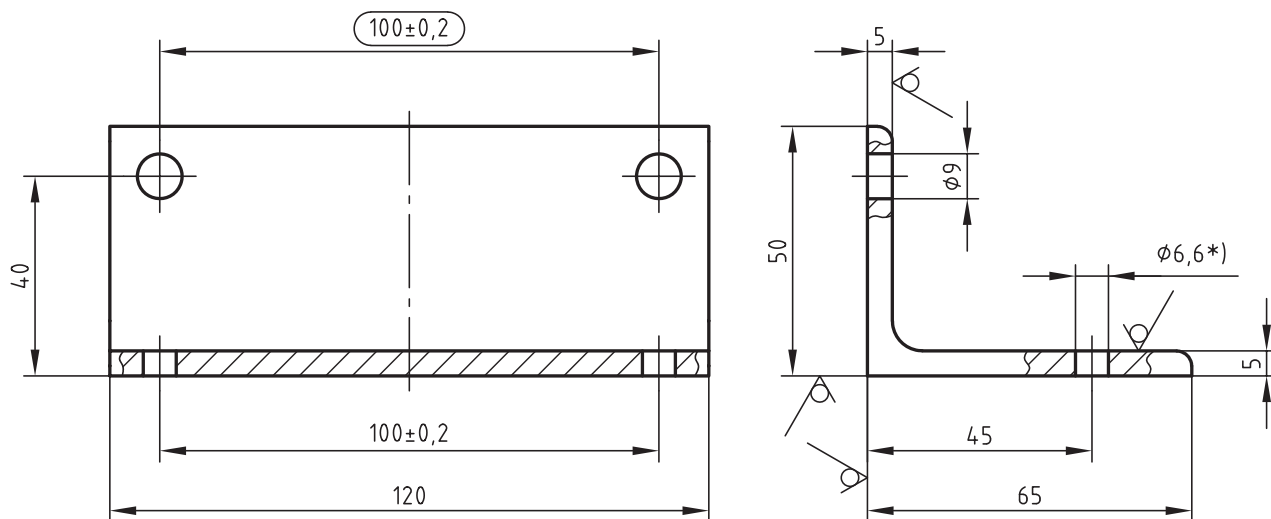
Vergewissern Sie sich, dass alle von Ihnen bearbeiteten Unterlagen, auch Ihre eigenen Dokumentationen, Skizzen und Notizen, mit Ihrem Vor- und Familiennamen sowie Ihrer Prüfungsnummer versehen sind.



IIHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2023		Vorgabezeit: 6 h
Maßstab: _____	Industriemechaniker/-in	
	Instandhaltung	
	Zusammenbau (ZSB)	
	Bandschleifer (Durchführung)	
	Blatt: 1(6)	Prüfungsnummer:

7 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)

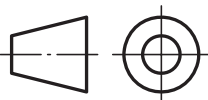
2 Stück



*) an Verbindungstechnik angepasst

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

20	4	Nutenstein M6			bzw. passend zum Profilsystem
19	4	Zylinderschraube M6 × 12	ISO 4762	8.8	bzw. passend zum Profilsystem
18	1	Schleifband 75 × 720 P60			
17	1	Sechskantmutter M5	ISO 4032	8	
16	4	Scheibe 8	ISO 7090	200 HV	
15	5	Scheibe 5	ISO 7090	200 HV	
14	4	Zylinderschraube M8 × 20	ISO 4762	8.8	
13	12	Zylinderschraube M5 × 10	ISO 4762	8.8	
12	1	Senkschraube M6 × 16	ISO 2009	5.8	
11	1	Distanzrohr		S235JRH	Hohlprofil 15 × 15 × 1.5 × 9.5 EN 10219
10	1	Scheibe		11SMn30+C	Rd 25 × 5 EN 10278
9	1	Gewindebolzen		11SMn30+C	Rd 10 × 50 EN 10278
8	1	Kurbelplatte		S235JRC+C	Fl 25 × 5 × 55 EN 10278
7	2	L-Profil		S235JR / Al	L 65 × 50 × 5 × 120 EN 10056
6	1	Auflageblech		DC01-A	Bl 2 × 106 × 215 EN 10131
5	2	Seitenplatte		S235JRC+C	Fl 50 × 8 × 182 EN 10278
	1	Baugruppe 3 (BG3)			
	1	Baugruppe 2 (BG2)			
	1	Baugruppe 1 (BG1)			
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)



IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Sommer 2023

Maßstab

Industriemechaniker/-in

Instandhaltung

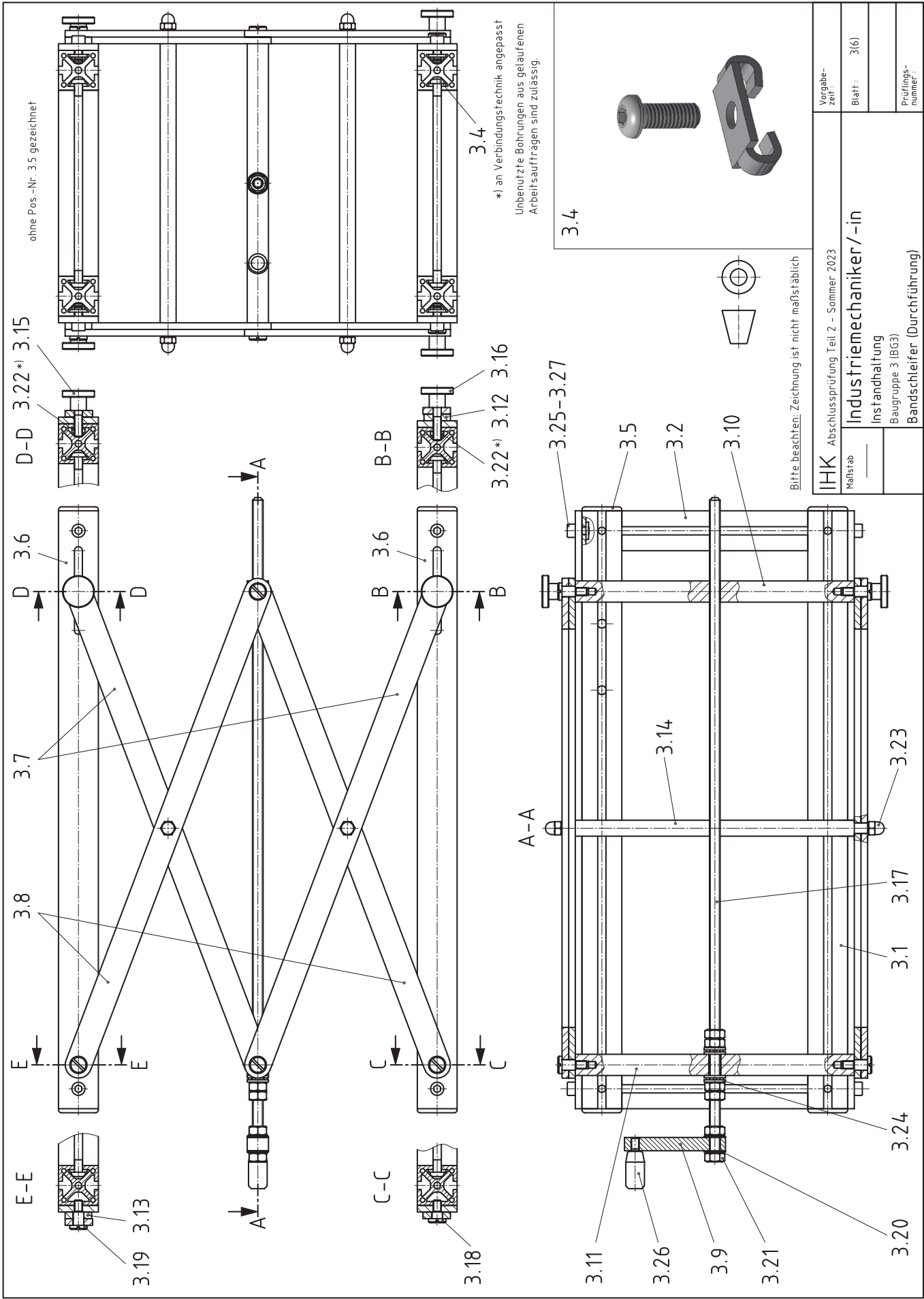
Stückliste

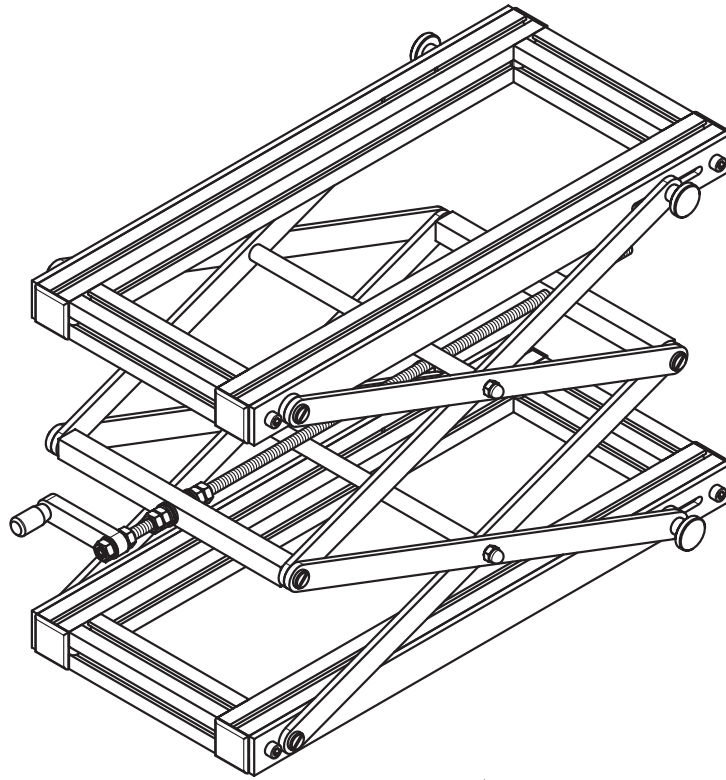
Bandschleifer (Durchführung)

Vorgabezeit :

Blatt : 2(6)

Prüflingsnummer :





Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

*) an Verbindungstechnik angepasst

3.27	8	Zylinderschraube M6 × 12	ISO 4672	8.8	bzw. passend zum Profilsystem
3.26	1	Zylindergriff drehbar M6			(z.B. GN 598)
3.25	8	Nutenstein M6			bzw. passend zum Profilsystem
3.24	2	Axial-Rillenkugellager F8-16M – 8×16×5	DIN 711	St	
3.23	4	Hutmutter M6	DIN 1587	8	
3.22	4	Nutenstein, verschiebbar			FL 10*) × 5*) × 20*) EN 10278
3.21	6	Sechskantmutter M8	ISO 4032	8	
3.20	2	Scheibe 8	ISO 7090	200HV	
3.19	6	Flachkopfschraube M6 × 10	DIN 923	5.8	
3.18	2	Flachkopfschraube M6 × 5	DIN 923	5.8	
3.17	1	Gewindestange M8 × 500	DIN 975	8.8	
3.16	2	Rändelschraube M6 × 25	DIN 464	St	bzw. passend zum Profilsystem
3.15	2	Rändelschraube M6 × 20	DIN 464	St	bzw. passend zum Profilsystem
3.14	2	Stabilisator		11SMn30+C	Rd 12 × 246 EN 10278
3.13	2	Scheibe 8		11SMn30+C	Rd 20 × 5 EN 10278
3.12	2	Scheibe 6		11SMn30+C	Rd 20 × 5 EN 10278
3.11	1	Führungsstange		S235JRC+C	4kt 16 × 210 EN 10278
3.10	1	Führungsstange mit Gewinde		S235JRC+C	4kt 16 × 210 EN 10278
3.9	1	Kurbel		S235JRC+C	FL 16 × 10 × 78 EN 10278
3.8	4	Hebelarm Typ 2		S235JRC+C	FL 20 × 5 × 403 EN 10278
3.7	4	Hebelarm Typ 1		S235JRC+C	FL 20 × 5 × 403 EN 10278
3.6	4	Seitenteil		S235JRC+C	Fl 30 × 5 × 450 EN 10278
3.5	8	Abdeckkappen			passend zum Profilsystem
3.4	8	Standard- bzw. Zentralverbinder			passend zum Profilsystem
3.2	4	Profil		ENAW-ALMgSi0,5	30 × 30 × 140 EN 12020
3.1	4	Profil		ENAW-ALMgSi0,5	30 × 30 × 450 EN 12020
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2023

Vorgabezeit :

Maßstab

Industriemechaniker/-in
Instandhaltung
Baugruppe 3 (BG3) – Stückliste
Bandschleifer (Durchführung)

Blatt : 4(6)

Prüflingsnummer :

