

**Variable Bereitstellungsliste für
den Ausbildungsbetrieb****Metallbearbeiter/-in**

Die aufgeführten Prüfmittel, Werkzeuge und Hilfsmittel werden für die oben genannte Prüfung zusätzlich benötigt.

I Prüfmittel, Werkzeuge und Hilfsmittel, die für 1 bis 3 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

1. 1 Spiralbohrer Ø 7,1 DIN 338

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel verwendet werden.

Wichtiger Hinweis:

Zusätzlich zu den in diesen Listen (Seite 1 und 2) aufgeführten Einzelteilen werden auch die Betriebsmittel aus den Standardbereitstellungsunterlagen zur Durchführung des prüfungsbezogenen Arbeitsauftrags benötigt.

Das Heft „Standardbereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ für die Abschlussprüfung Metallbearbeiter/-in 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.

Materialbereitstellungsliste

Metallbearbeiter/-in

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen Normen¹⁾ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgmeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen ∇ 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

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Flachstahl	60* × 10* × 142	EN 10278	S235JR+C	
2.	1 Flachstahl	60* × 10* × 35	EN 10278	S235JR+C	
3.	1 Flachstahl	40* × 10* × 42	EN 10278	S235JR+C	
4.	1 Flachstahl	60* × 5* × 60	EN 10278	S235JR+C	
5.	1 Flachstahl	10* × 5* × <u>66</u>	EN 10278	S235JR+C	
6.	1 Vierkantstahl	4kt <u>20</u> * × 50	EN 10278	S235JR+C	
7.	2 Flachstahl	60* × 20* × 20,2±0,1	EN 10278	S235JR+C	vorgef. nach Skizze 1
8.	1 Rundstahl	34 × 27±0,1	EN 10087	11SMn30+C	vorgef. nach Skizze 2
9.	1 Blech	1,5* × 50 × <u>150</u>	EN 10131	DC01-A	
10.	1 Flachstahl	120 × 8* × 120	EN 10058	S235	
11.	2 Vierkantstahl	4kt 10* × 80	EN 10058	S235JR	
12.	1 Rohr	40 × 4 × 120	EN 10297-1	S235	
13.	2 Rohr	DN 40 × 119	DN 2440	S235	vorgef. nach Skizze 3
14.	1 Rohr	DN 40 × 50	DN 2440	S235	

¹⁾ DIN EN 10278 zulässige Breiten- und Dickenabweichungen nach ISO-Toleranzfeld h11;
DIN EN 10278 zulässige Nenndurchmesserabweichungen nach ISO-Toleranzfeld h11;
DIN EN 10278 zulässige Seitenlängenabweichungen nach ISO-Toleranzfeld h11

II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

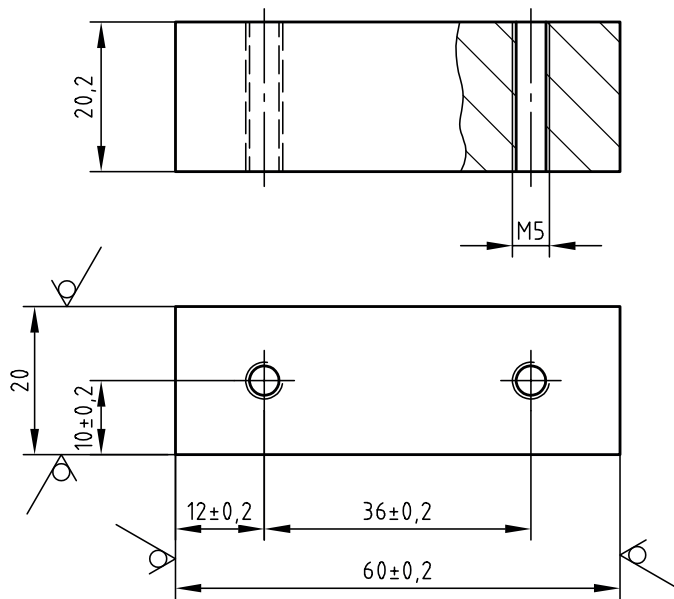
1.	1 Flachkopfschraube	M5 × 5	DIN 923	5.8
2.	12 Zylinderschraube	M5 × 12	ISO 4762	8.8
3.	5 Zylinderschraube	M5 × 8	ISO 4762	8.8
4.	1 Scheibe	5	ISO 7094	St
5.	2 Spannstift	5 × 40	ISO 8752	St

III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

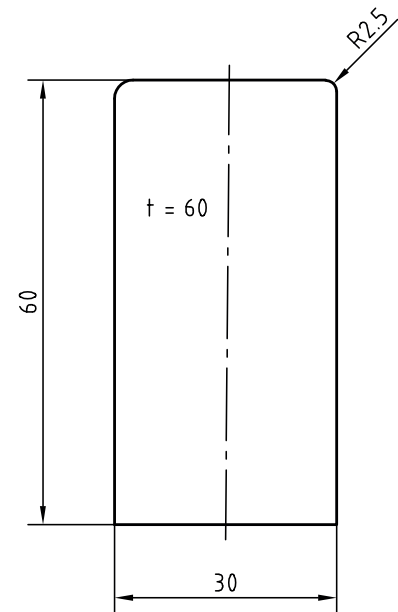
1.	1 Flachstahl	60* × 30* × 60	EN 10278	S235JR+C	Biegeklötz n. Skizze 4
----	--------------	----------------	----------	----------	------------------------

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare Halbzeuge, Normteile und Hilfsmittel mit für die Anwendung ausreichenden Eigenschaften verwendet werden.

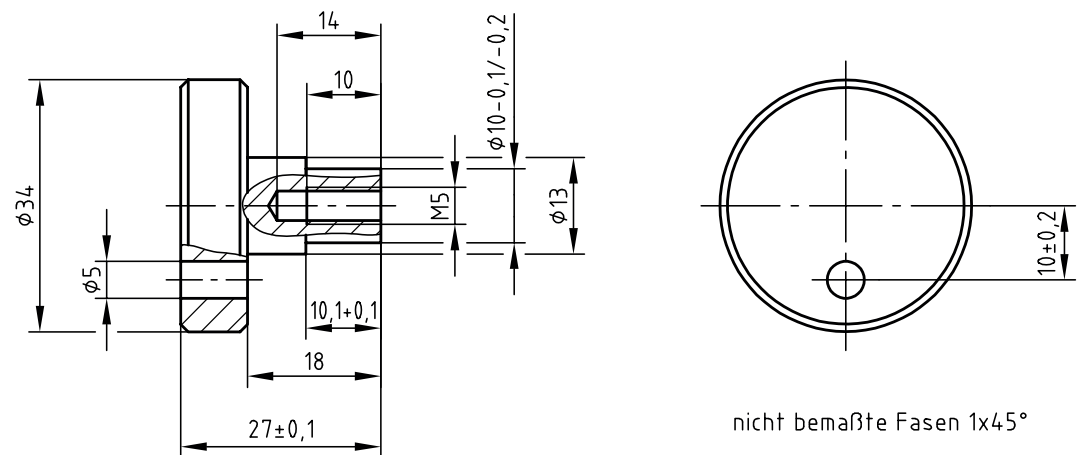
Skizze 1 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)
2 Stück



Skizze 4 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)
Biegeklötz



Skizze 2 $\sqrt{Rz\ 16}$



Skizze 3
2 Stück

