

**Variable Bereitstellungsliste für
den Ausbildungsbetrieb****Konstruktionsmechaniker/-in
Ausrüstungstechnik****Allgemein**

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen** entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen 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 ()

Allgemeintoleranz 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
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | | |
|----|--------------|---|----------|-----------|----------------------------|
| 1. | 1 Blech | $2^* \times 120 \times \underline{370}$ | EN 10130 | DC01-A | |
| 2. | 1 Blech | $2^* \times 40 \times 86$ | EN 10130 | DC01-A | |
| 3. | 1 Flachstahl | $55 \times 12^* - 80$ | EN 10278 | S235JR+C | |
| 4. | 1 Rundstahl | $\varnothing 25^* - 35$ | EN 10278 | 11SMn30+C | vorgefertigt nach Skizze 1 |

5035-
KMAS23**Baugruppe 2:**

- | | | | | |
|----|---------|------------------------------|----------|--------|
| 1. | 1 Blech | $8A^* \times 120 \times 330$ | EN 10029 | S235JR |
| 2. | 1 Blech | $8A^* \times 55 \times 80$ | EN 10029 | S235JR |

II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | |
|----|---------------------|----------------|----------|-----|
| 1. | 2 Zylinderschraube | M6 $\times$ 16 | ISO 4762 | 8.8 |
| 2. | 4 Sechskantschraube | M8 $\times$ 45 | ISO 4017 | 8.8 |
| 3. | 8 Sechskantmutter | M8 | ISO 4032 | 8 |

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Halbzeuge, Normteile und Hilfsmittel verwendet werden.

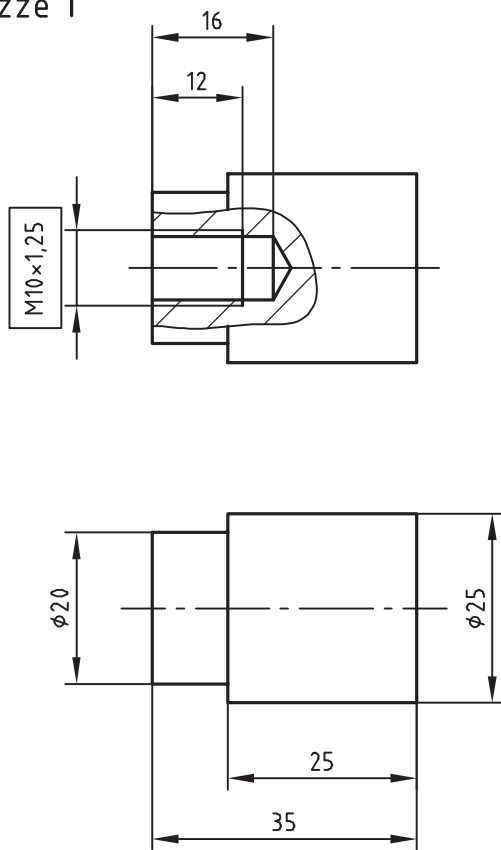
Die in diesem Heft aufgeführten Einzelteile sowie die Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel aus der Standardbereitstellungsliste werden zur Durchführung dieses Arbeitsauftrags benötigt.

Das Heft „Standardbereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ für die Abschlussprüfung Konstruktionsmechaniker/-in Ausrüstungstechnik Teil 2 kann unter www.ihk-pal.de heruntergeladen oder in Papierform bei der für den Ausbildungsbetrieb zuständigen Industrie- und Handelskammer angefordert werden.

Der Prüfling ist vom Ausbildenden darüber zu unterrichten, dass seine Arbeitskleidung den Vorschriften der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV) entsprechen muss. Entspricht die Arbeitskleidung nicht den Unfallverhütungsvorschriften der DGUV, dann ist eine Teilnahme an der Prüfung nicht zulässig.

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.

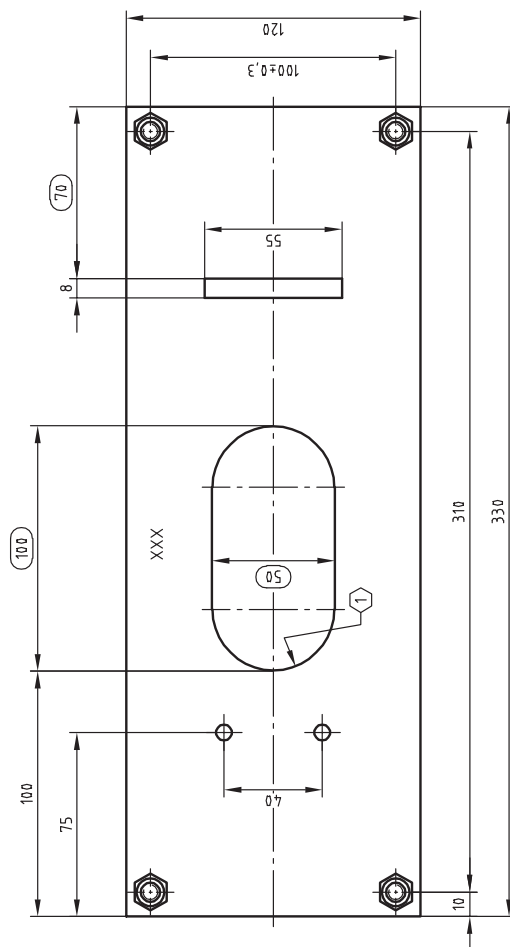
Skizze 1



Technical drawing of a pneumatic cylinder assembly. The drawing includes a side view, a front view, and a detail view of the cylinder head. Components are labeled with callouts: P4 (3/2-Wegeventil), P2 (3/2-Wegeventil), P5 (Verteilerblock), P1 (doppelt wirkender Zylinder), P3 (Kleinhalter 1), and P5 (Kleinhalter 2). Dimensions are given: 170 ± 0.2, 392 ± 0.3, and 100 ± 0.2. The drawing is divided into three sections: Baugruppe 1, Baugruppe 2, and Baugruppe 3. A note at the bottom states: 'Bei der Inbetriebnahme ist sicherzustellen, dass der Prüfling den sich bewegendem Zylinder beachtet (Quetschgefahr)!'. A table at the bottom right lists the components and their specifications.

Pos.-Nr.	Stück	Bezeichnung	Normblatt	Werkstoff	Verfahren	Zeit	h
5	2	Zylinder-schraube M6 x 16	ISO 4762	8.8			
4	1	Prisma	15Mn34-C				
3	1	Halterung	5255R-C				
2	1	Halteblech	DC01-A				
1	1	Halterung	DC01-A				
		Baugruppe 3					
		Baugruppe 2					
		Baugruppe 1					
		Per-Nr. Stück					

5	2	Zylinderschraube M6 x 16	ISO 4762	8.8	Rd 25 - 35 EN 1278
4	1	Prisma			Fl 55 x 12 x 8 EN 1878
3	1	Halterung			Bl 2 x 44 x 46 EN 10334
2	1	Halbletech			Bl 2 x 120 x 370 EN 10334
1	1	Halterung			siehe Maß-Liste Bl. 7 und 2, Zeichn. Bl. 103, 219
	1	Baugruppe 3			siehe Maß-Liste Bl. 7, Zeichn. Bl. 103, 219
	1	Baugruppe 2			siehe Maß-Liste Bl. 7, Zeichn. Bl. 103, 219
	1	Baugruppe 1			siehe Maß-Liste Bl. 7, Zeichn. Bl. 103
Per-Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbsatz zum Materialkatalogpunkt	
IKK Abschlussprüfung Teil 2 - Sommer 2023 Multi-IB _____				Vorber- zeit: 6 h Blät: 103	
				Konstruktionsmechaniker / -in Einsatzgebiet: Ausrüstungstechnik	
Arbeitsauftrag: Pneumatischer Profilspanner				Prüflings- nummer: XXX	



Schweißsymbolsystem A und B nach DIN EN ISO 2553.
Die folgenden Regeln beziehen sich nur auf das System A.

① = Thermischer Schnitt nach ISO 9013-342

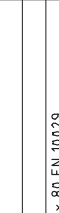
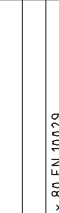
☐ Diese Maße als Funktionsmaße einhalten.

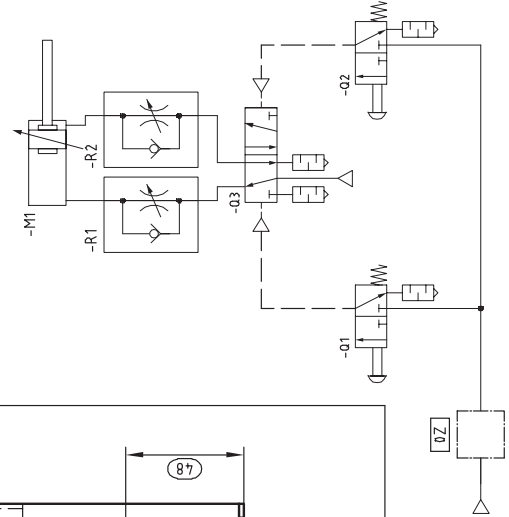
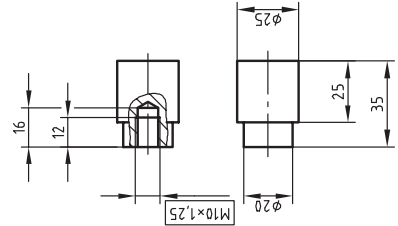
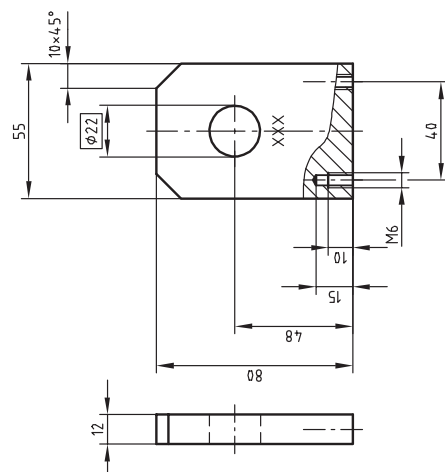
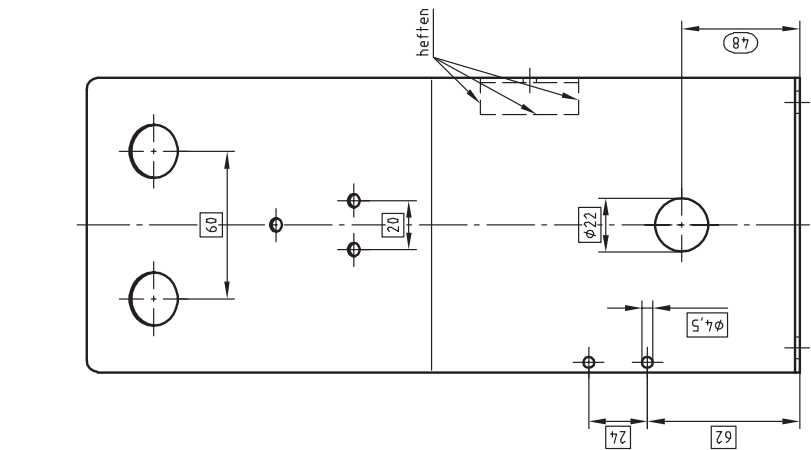
☐ Gekennzeichnete Maße den Ventilen anpassen.

Allgemeintoleranz für Schweißkonstruktionen nach ISO 13920-B

Allgemeintoleranz nach ISO 2768-c

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

2.4.	8	Sechskantmutter M8	ISO 4032	8
2.3.	4	Sechskantschraube M8 x 4,5	ISO 4017	8,8
2.2.	2	Stütze	S235JR	Bl 8A x 55 x 80 EN 10029
2.1.	1	Grundplatte	S235JR	Bl 8A x 120 x 330 EN 10029
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff
 IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2023				
 Masstab _____ Konstruktionsmechanik/-in Einsatzgebiet Ausrüstungstechnik		Blatt : 2(3) Lfd.-Nr. :		
		Arbeitsauftrag: Pneumatischer Profilspanner Prüfungsnummer: XXX		



Schweißsymbolsystem A und B nach DIN EN ISO 2553.
Die folgenden Regeln beziehen sich nur auf das System A.

Allgemeintoleranz für Schweißkonstruktionen nach ISO 13920-B

Allgemeintoleranz nach ISO 2768-c

 Diese Maße als Funktionsmaße einhalten.

 Kennzeichnete Maße den Ventilen bzw. dem Pneumatikzylinder anpassen.

Teile mit eingekreister Positionsnummer werden, da fertig mitgebracht, nicht bewertet.

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich