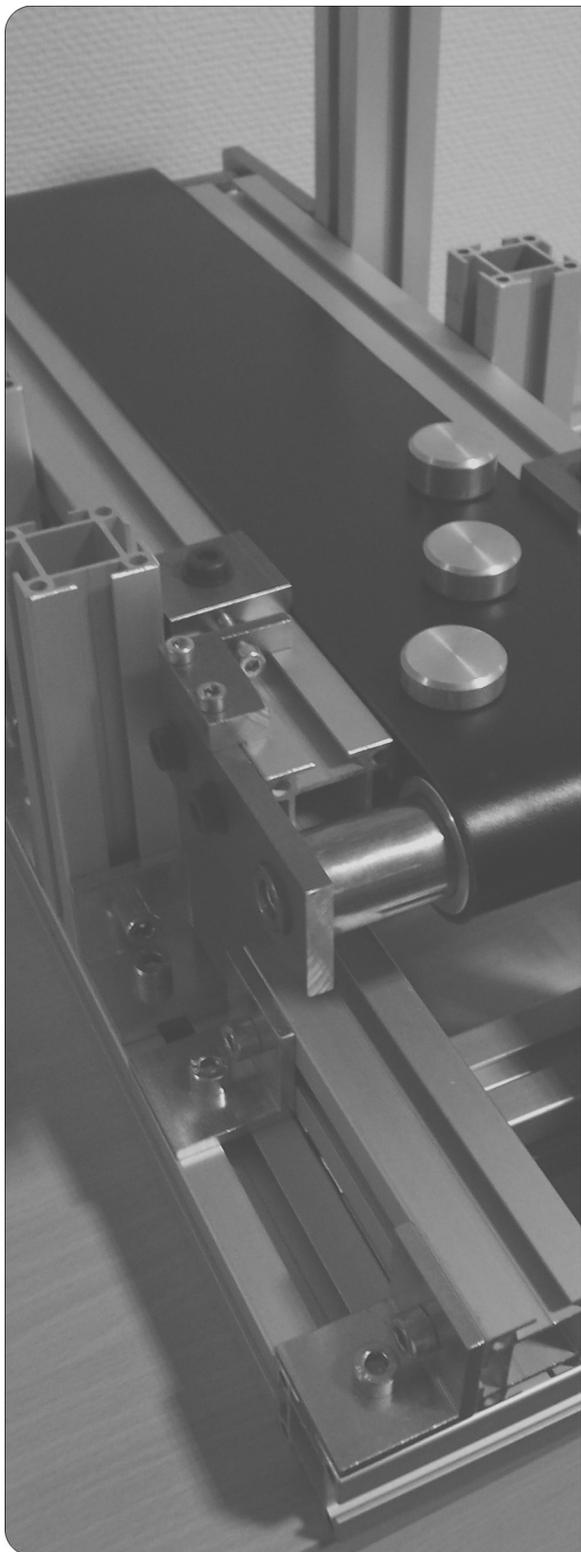


Alt: 5035-200185 PMBK 1-10
5035-200839 PMBK 11-14
5035-201322 HM

Neu: 5035-202069 ZB HZ
5035-202070 BG2 HZ 8mm
5035-202071 BG2 HZ 10mm
5035-202072 BG3 HZ
5035-202073 BG2 NT
5035-202074 BG3 NT
5035-202075 Komplett ohne PMBK und HM 8mm
5035-202076 Komplett ohne PMBK und HM 10mm
5035-202077 Umrüstbausatz Wi in Wi 8mm
5035-202078 Umrüstbausatz Wi in Wi 10mm
5035-202079 Umrüstbausatz So in Wi 8mm
5035-202080 Umrüstbausatz So in Wi 10mm

Industrie- und Handelskammer



Abschlussprüfung Teil 2

Industriemechaniker/-in Maschinen- und Anlagenbau

Verordnung vom 23. Juli 2007
Änderungsverordnung vom 7. Juni 2018

Berufs-Nr.

3933

Berufs-Nr.

4023

Arbeitsauftrag

Bereitstellungsunterlagen für
den Ausbildungsbetrieb
Prüfungsunterlagen für den Prüfling

Winter 2020/21

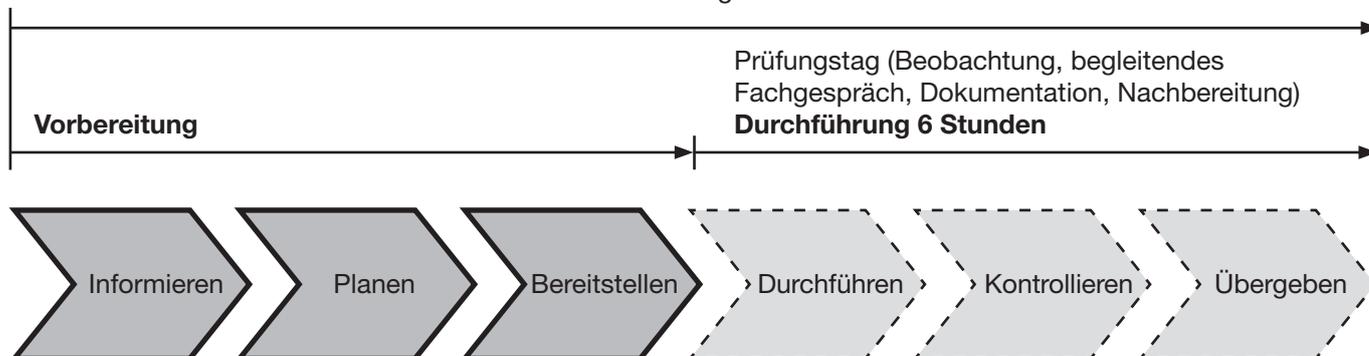
W20 3933/4023 B

IHK

PAL - Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelenwicklungsstelle
IHK Region Stuttgart

© 2020, 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 eigenständig 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.

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**¹⁾ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen ∇R_z16). 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

Toleranzklasse	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 Dickenabweichungen für Flachstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;
EN 10278 zulässige Breiten- und Dickenabweichungen für Vierkantstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;
EN 10278 zulässige Nenndurchmesserabweichungen für Rundstähle nach ISO-Toleranzfeld h11

Profile und Materialien werden dem Baukasten entnommen. Die Profile, Halbzeuge, Normteile und Einzelteile sind unmontiert zur Prüfung mitzubringen. Einzelteile mit eingekreister Positionsnummer auf den Zeichnungen zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe werden vorgefertigt zur Prüfung mitgebracht.

I Profil- und Materialbaukasten, welcher für jeden Prüfling bereitgestellt werden muss:

1.	6	Profil	40 × 40 × 400±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
2.	4	Profil	40 × 40 × 320±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
3.	6	Profil	40 × 40 × 250±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
4.	4	Profil	40 × 40 × 200±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
5.	4	Profil	40 × 40 × 150±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
6.	6	Profil	40 × 40 × 100±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
7.	50	Winkel	40 × 40 × 5		bzw. passend zum Profilsystem	
8.	120	Gewindeplatte	M8		bzw. passend zum Profilsystem	
9.	120	Zylinderschraube	M8 × (12)		bzw. passend zum Profilsystem	
10.	4	Fuß	M8		passend zum Profilsystem	
11.	1	Band	1050 mm × 100–3 mm		z.B. Fördergurt, endlos, glatt, $t \approx 1$ bis 2 mm	
12.	1	Kennzeichn.-schild	ca. 40 × 60		z.B. Klebeetikett oder Kunststoff oder Al, selbstklebend	
13.	1	Rundstange	100* × 37	EN 754	EN AW-Al MgSiPb	vorgef. nach Pos. 2.13
14.	1	Rundstahl	30* × 40	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos. 2.10

II Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

Einige Halbzeuge und Normteile entsprechen dem letzten Prüfungsausgangszustand und können in der Regel wiederverwendet werden.

Zusammenbau

1.	5	Rundstahl	16* × 3	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Skizze 1
----	---	-----------	---------	----------	-----------	-----------------------

Baugruppe 2

1.	1	Flachstahl	40* × 10* × 100	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 2.3
2.	1	Flachstahl	40* × 10* × 100	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 2.4
3.	2	Flachstahl	30* × 12* × 60	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 2.5
4.	4	Vierkantstahl	10* × 140	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 2.6
5.	2	Flachstahl	50* × 15* × 14	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 2.7
6.	2	Flachstange	40* × 15* × 35–0,2	EN 12167	CuZn40	vorgef. nach Pos. 2.8
7.	2	Rundstahl	20* × 30	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos. 2.9
8.	1	Rundstahl	40* × 158–0,2	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos. 2.11
9.	1	Rundstahl	40 × 269–0,3	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos. 2.12

Baugruppe 3

1.	1	Rundstahl	25* × 122	EN 10278	11SMn30+C	
2.	1	Rundstahl	75* × 22	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos. 3.4
3.	1	Flachstahl	50* × 40* × 75	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Skizze 2
4.	1	Flachstahl	50* × 10* × 95	EN 10278	S235JRC+C	
5.	1	Flachstahl	40* × 8* × 120	EN 10278	S235JRC+C	
6.	1	Flachstahl	40* × 4* × 120	EN 10278	S235JRC+C	
7.	1	Blech	1* × 119,5 × 94,5	EN 10130	DC01-A	vorgef. nach Pos. 3.9
8.	1	Blech	1* × 118 × 40	EN 10130	DC01-A	vorgef. nach Pos. 3.10
9.	1	Blech	1* × 20 × 22	EN 10130	DC01-A	vorgef. nach Pos. 3.11

III Norm- und Bauteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

Baugruppe 2

1.	2	Rillenkugellager	F63800		$d = 10; D = 19; B = 7$	siehe Skizze 3
2.	2	Rillenkugellager	61804	DIN 625	$d = 20; D = 32; B = 7$	
3.	4	Zylinderschraube	M4 × 8	ISO 4762	8.8	
4.	8	Zylinderschraube	M5 × 16	ISO 4762	8.8	
5.	4	Zylinderschraube	M6 × 25	ISO 4762	8.8	
6.	1	Zylinderschraube	M6 × 55	ISO 4762	8.8	
7.	2	Sechskantschraube	M6 × 80	ISO 4017	8.8	
8.	8	Zylinderschraube	M8 × (20)	ISO 4762	8.8	Befestigung $t = 8,5$ mm
9.	4	Scheibe	4	ISO 7089	200 HV	
10.	2	Scheibe	6	ISO 7089	200 HV	
11.	2	Sechskantmutter	M6	ISO 4032	8	
12.	2	Gewindestift	M4 × 6	ISO 4026	45H	

Baugruppe 3

1.	2	Sync.-riemenscheibe	21 T5/18-2	ähnl. DIN 7721Al		siehe Pos. 3.12
2.	1	Zahnriemen	10 T5 × 455	DIN 7721-1		
3.	2	Buchse	F20 × 26 × 15	ISO 4379	CuSn8P	(Reihe 2)
4.	1	Sicherungsring	20 × 1,2	DIN 471	St	
5.	2	Gewindestift	M4 × 5	ISO 4026	45H	
6.	1	Gewindestift	M4 × 8	ISO 4026	45H	
7.	3	Zylinderschraube	M4 × 6	ISO 4762	8.8	
8.	1	Zylinderschraube	M6 × 40	ISO 4762	8.8	
9.	3	Zylinderschraube	M8 × (20)	ISO 4762	8.8	Befestigung $t = 10$ mm
10.	2	Zylinderschraube	M8 × (50)	ISO 4762	8.8	Befestigung $t = 39,4$ mm
11.	4	Senkschraube	M4 × 8	ISO 10642	8.8	
12.	1	Sechskantmutter	M8	ISO 4032	8	

IV Hilfsmittel für 1 bis 5 Prüflinge

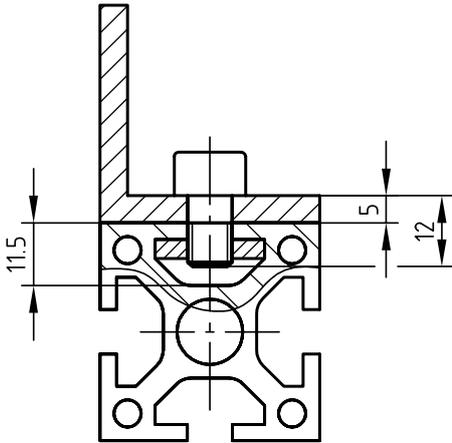
1.	1	Rundstahl	30* × 50	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Skizze 4 (Einpresshilfe)
----	---	-----------	----------	----------	-----------	--

Drehteile können in der Prüfung alternativ von der Stange gefertigt werden. Anstelle der aufgeführten Positionen können vergleichbare Werkstoffe für Halbzeuge bzw. Normteile mit für die Anwendung ausreichenden Eigenschaften verwendet werden.

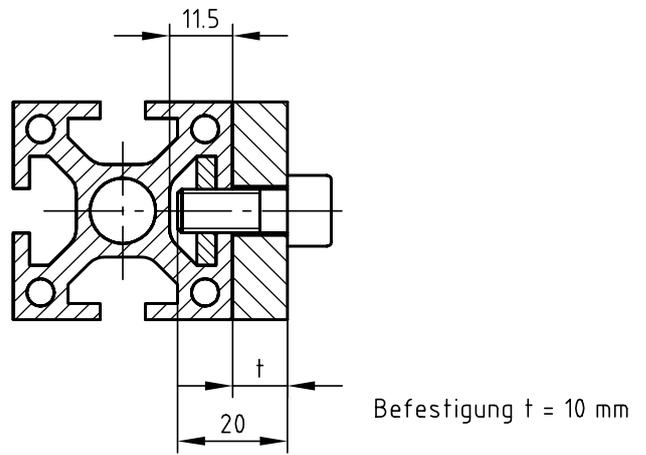
Hinweis:

Die in der Materialbereitstellung in Klammern gesetzte Schraubenlänge, z. B. M8 × (20), ist abhängig vom verwendeten Profilsystem sowie von den Befestigungselementen und muss gegebenenfalls angepasst werden. Die Verwendung einer Scheibe, z. B. ISO 7089, ist zur weiteren Anpassung zulässig.

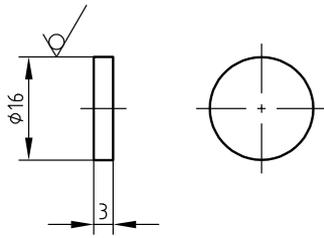
Beispiel einer Profilverbindung:



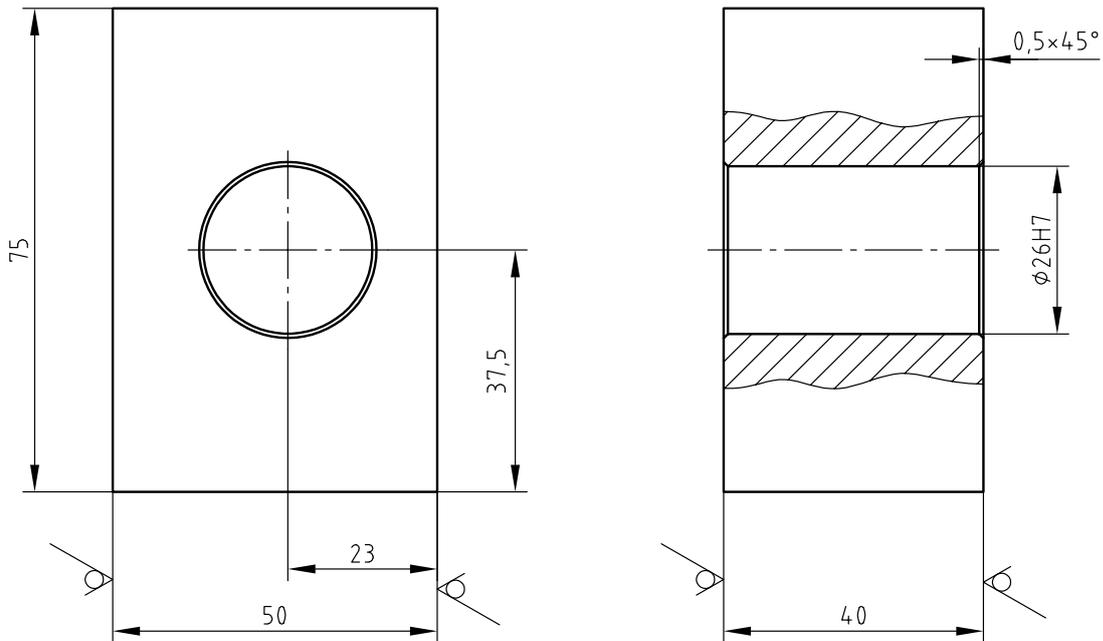
Beispiel einer Befestigung am Profil:



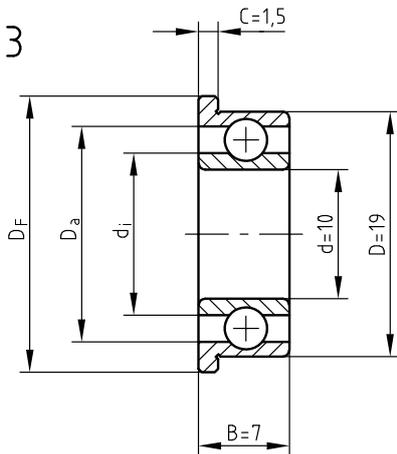
Skizze 1 $\sqrt{Rz\ 16}$ (V)



Skizze 2 $\sqrt{Rz\ 16}$ (V)

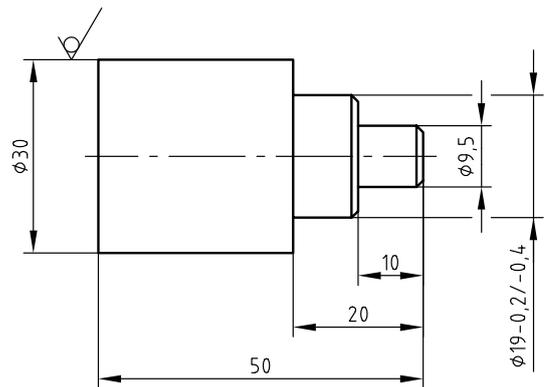


Skizze 3

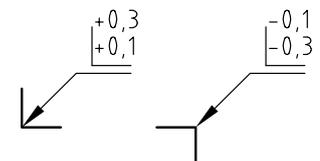


Toleranzen und restliche Maße sind vom Hersteller abhängig

Skizze 4 $\sqrt{Rz\ 16}$ (V)



nicht bemaßte Fasen $1 \times 45^\circ$



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

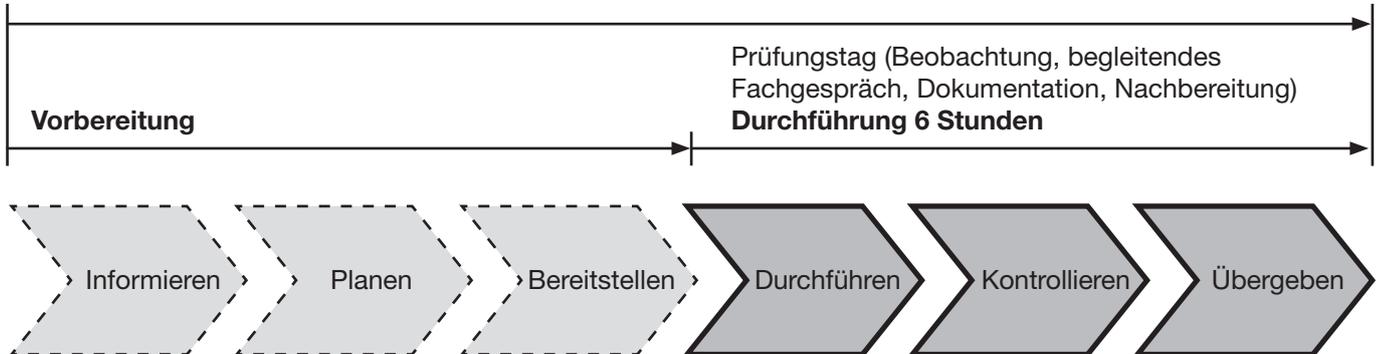
I Betriebs- und Arbeitsmittel je Prüfling:

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

II Betriebs- und Arbeitsmittel für 1 bis 5 Prüflinge:

1. 1 Anreißplatz
 - 1.1 1 Höhenreißer
 - 1.2 1 Anreißwinkel
 - 1.3 1 Anreißprisma
 - 1.4 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 Spannzangen
 - 3.3 1 Mitlaufende Zentrierspitze
 - 3.4 1 Bohrfutter (ggf. Reduzierhülsen)
 - 3.5 Drehwerkzeuge
4. 1 Fräsmaschine
 - 4.1 Maschinenschraubstock
 - 4.2 Teilapparat mit Dreibackenfutter und/oder Spannzange(n)
 - 4.3 Spannzangen
 - 4.4 Unterlagen
 - 4.5 Fräswerkzeuge

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 eigenständig 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 folgende Arbeitsblätter (nicht in diesem Heft enthalten).

- Information und Planung
- Kontrolle

**Beschreibung des Arbeitsauftrags
zur Durchführung der praktischen
Arbeitsaufgabe****Industriemechaniker/-in**
Maschinen- und Anlagenbau**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 des Handrads (Pos.-Nr. 2.13) in Laufrichtung wird das Band (Pos.-Nr. 2.16) angetrieben. Die Spannung des Bands wird über die Sechskantschrauben (Pos.-Nr. 2.23) eingestellt. Die Sechskantmutter (Pos.-Nr. 2.27) dienen zur Sicherung der Einstellung. Die Drehbewegung des Handrads (Pos.-Nr. 2.13) wird über die Antriebswelle (Pos.-Nr. 2.12), die Synchronriemenscheiben (Pos.-Nr. 3.12) und den Zahnriemen (Pos.-Nr. 3.13) auf die Übertragungswelle (3.3) übertragen. Dadurch dreht sich die Scheibe (Pos.-Nr. 3.4) synchron zum Handrad. Je Umdrehung der Scheibe (Pos.-Nr. 3.4) wird ein Werkstück (Pos.-Nr. 6) aus dem Magazin (Pos.-Nr. 3.7) entnommen. Nach einer weiteren Umdrehung um ca. 90° fällt das Werkstück auf das Leitblech 1 (Pos.-Nr. 3.9) und wird dem Band (Pos.-Nr. 2.16) zum Abtransport zugeführt.

7 Arbeitsauftrag

Sie haben den Auftrag, das Bandsystem funktionsfähig und nach Zeichnung herzustellen. Fertigen Sie dazu Einzelteile fachgerecht und maßhaltig an. Mögliche Drehmomentwerte entnehmen Sie technischen Unterlagen (z. B. Herstellerangaben zum Profilsystem).

Der Arbeitsauftrag umfasst mit Ausnahme der Baugruppe 1 die vollständige und fachgerechte Montage aller Teile.

7.1 Arbeitsblatt „Information und Planung“

Richtzeit: 0,5 h

Arbeiten Sie sich in die Arbeitsunterlagen 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.

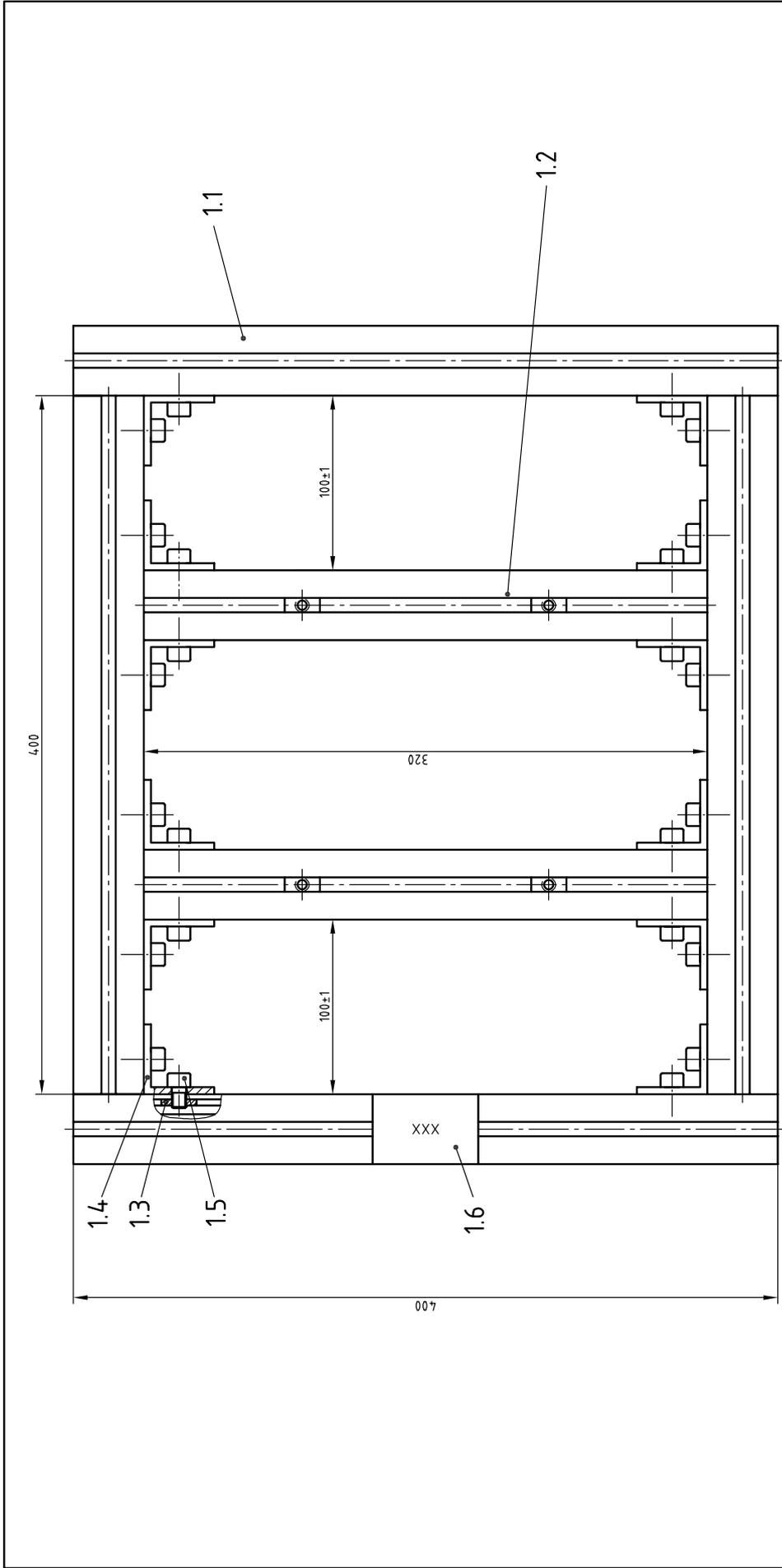
Alle Arbeitsschritte müssen unter Berücksichtigung der vom Kunden geforderten Merkmale und des Arbeitsauftrags durchgeführt werden. Merkmale sind wie folgt auf der Zeichnung gekennzeichnet:



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 Istmaße und Entscheidung in der Tabelle.

8 Abgabe der Unterlagen

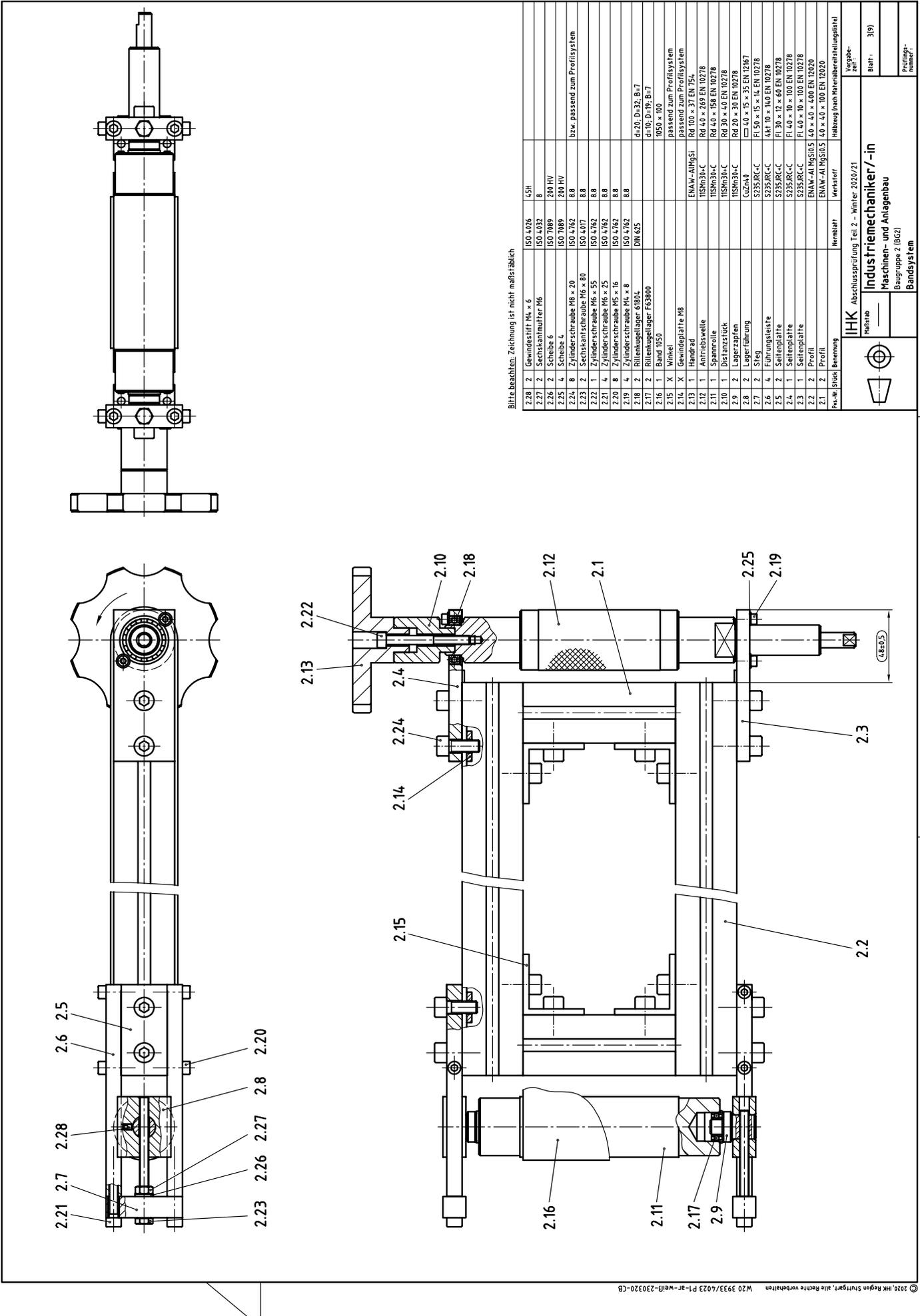
Vergewissern Sie sich, dass alle von Ihnen bearbeiteten Unterlagen, auch Ihre eigenen Dokumentationen, Skizzen und Notizen, mit Ihrem Vor- und Familiennamen sowie Ihrer Prüfungsnummer versehen sind.

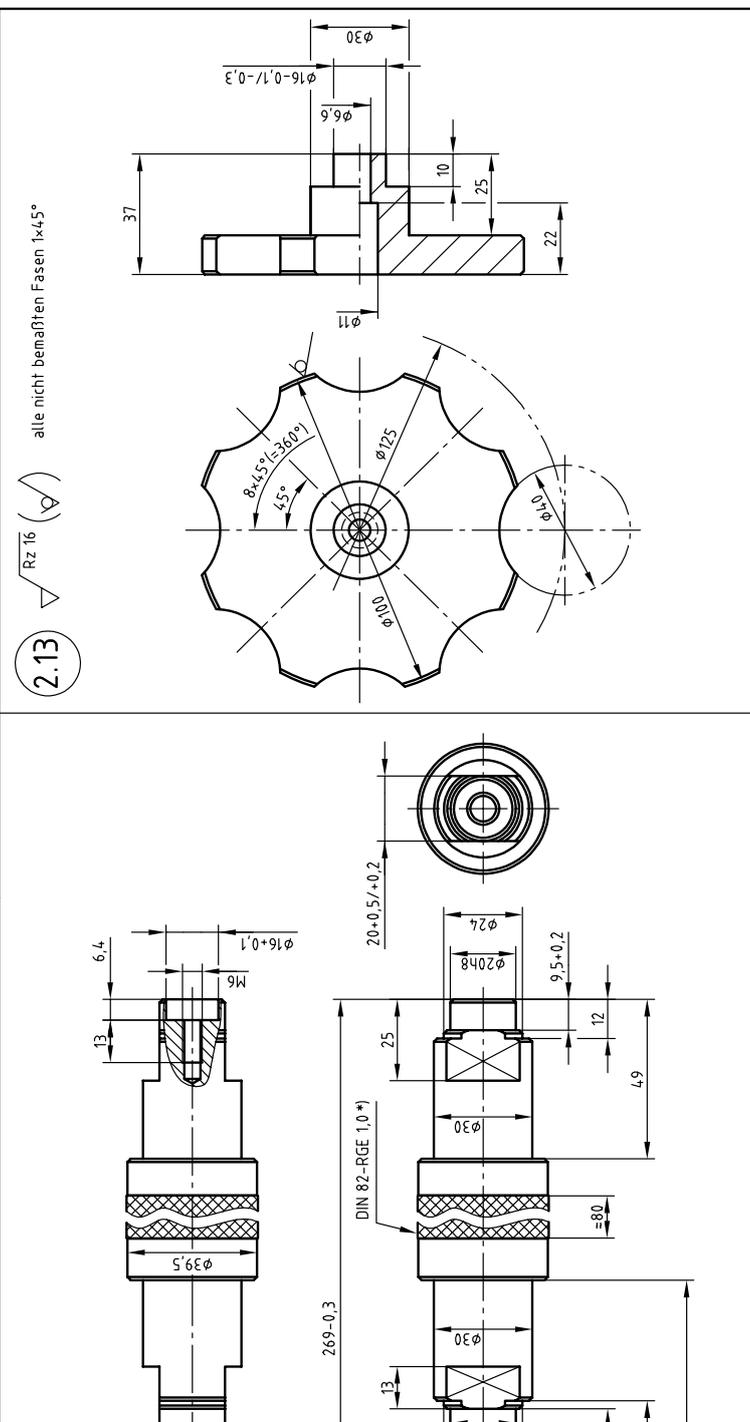
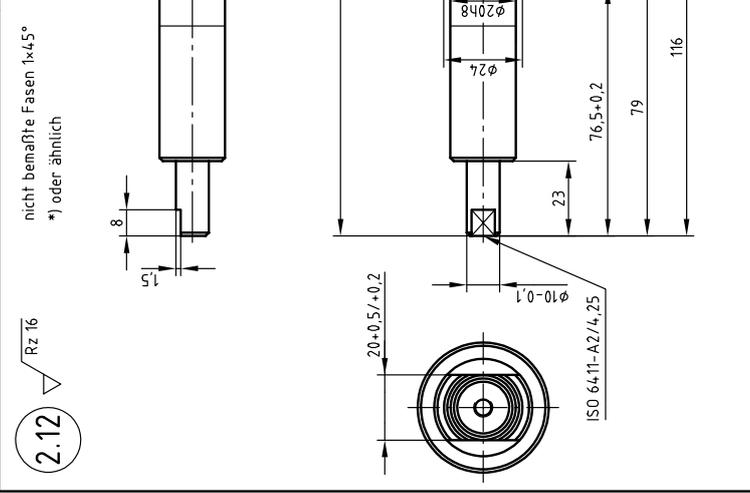
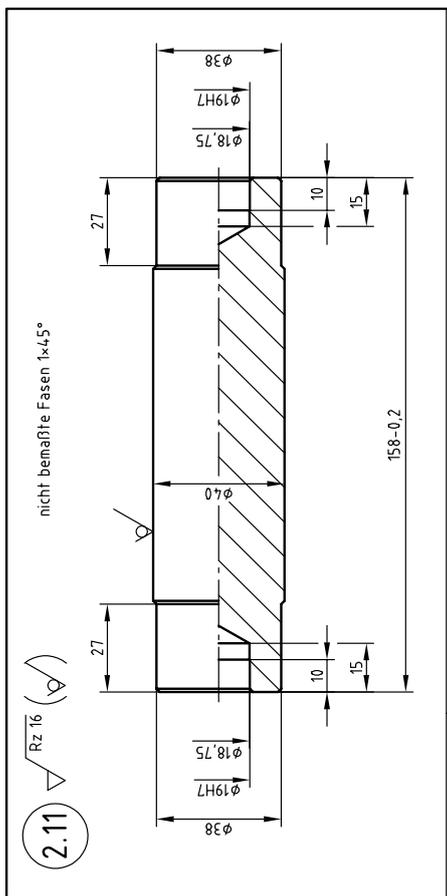
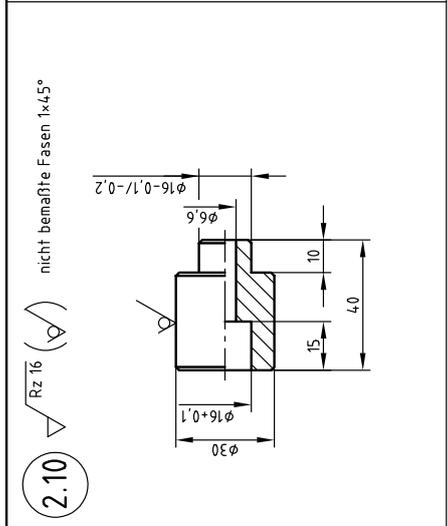
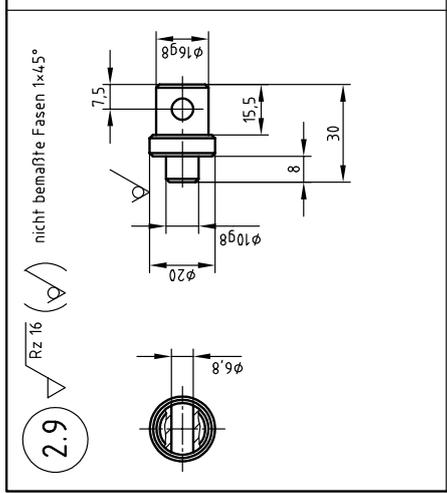


Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

(Baugruppe 1 vormontiert)

16	1	Kennzeichnungsschild		ISO 4,762	8.8	ca. 40 x 60
15	X	Zylinderschraube M8 x 12				bzw. passend zum Profilsystem
14	X	Winkel				passend zum Profilsystem
13	X	Gewindeplatte M8				passend zum Profilsystem
12	2	Profil				ENAW-Al MgSi0,5 40 x 40 x 320 EN 12020
11	4	Profil				ENAW-Al MgSi0,5 40 x 40 x 400 EN 12020
Pos-Nr./Stück	Benennung		Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellung)	
IHK			Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2020/21			
Maßstab			Industriemechaniker/-in			
			Maschinen- und Anlagenbau			
			Baugruppe 1 (BG1)			
			Bandssystem			
			Vorgabezeit: Blatt: 2(9)			
			Prüfungsnummer: XXX			



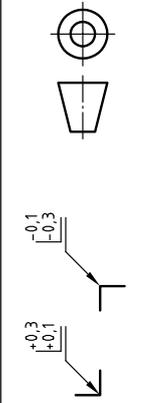


© 2020 IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W20 3933/4023 P1-ar-weiß-23020-CB

Allgemeintoleranz nach ISO 2768

Toleranzklasse	von	über	über	über
mittel	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3
	3	6	30	120
	bis	bis	bis	bis
	3	6	30	120
	4.00			
	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3
	±0.5			

Teile mit eingekreister Positionsnummer werden fertig mitgebracht.
 Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich



IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2020/21

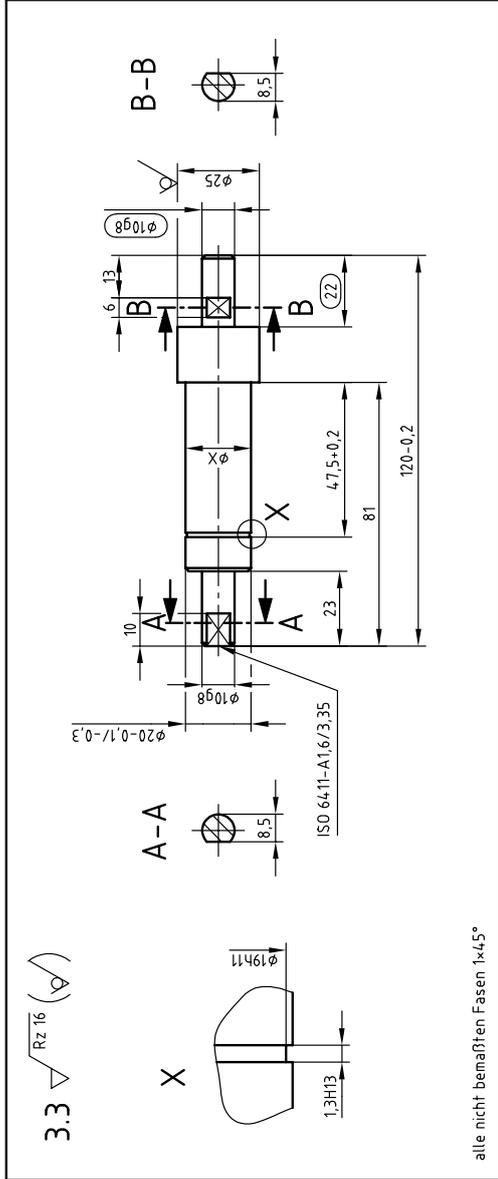
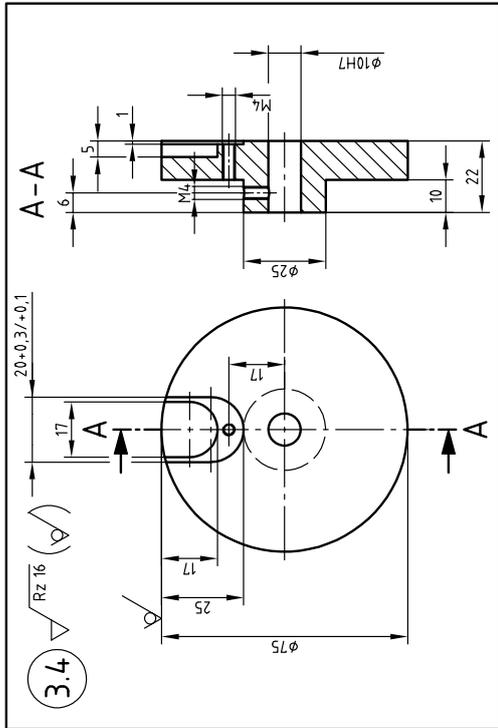
Maßstab: —

Allgemeintoleranz: ISO 2768-mK

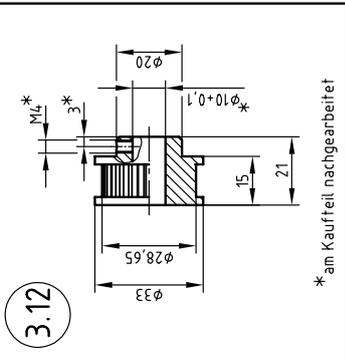
Industriemechaniker/-in
 Maschinen- und Anlagenbau
 Baugruppe 2 (BG2)

Bandsystem

Vorgabezeit: Blatt: 5(9)
 Prüfungsnummer: —



alle nicht bemessenen Fasen 1x45°



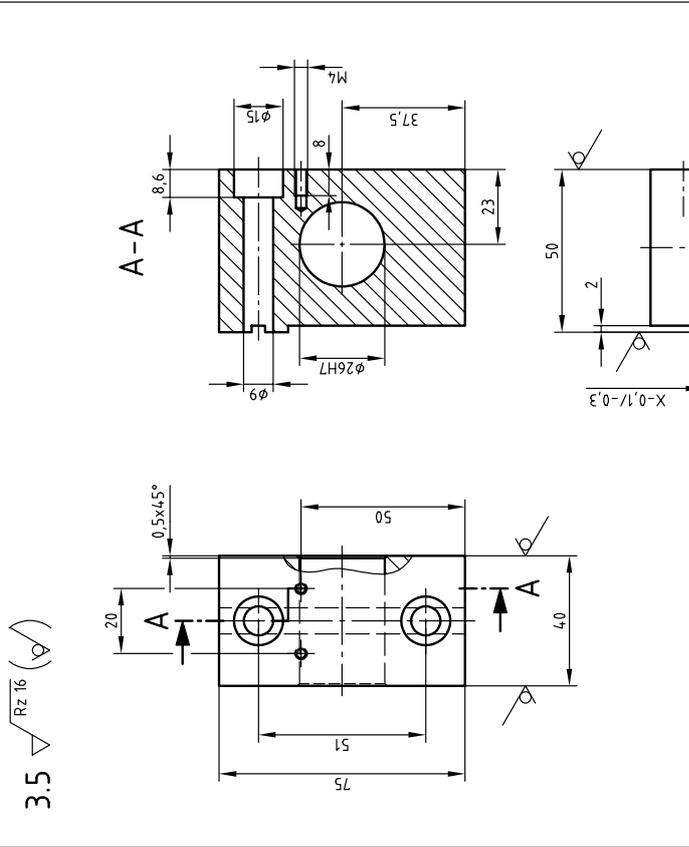
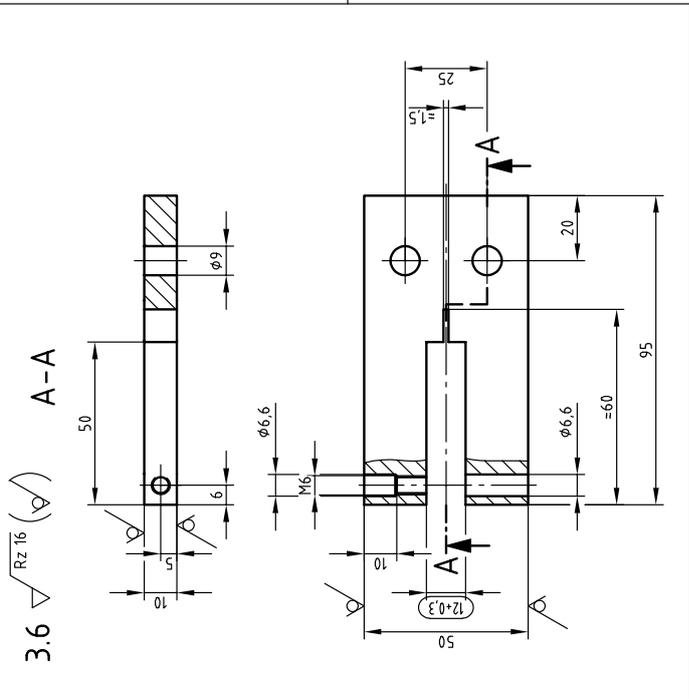
* am Kaufteil nachgearbeitet

Allgemeintoleranz nach ISO 2768

Toleranzklasse	von	über	über
mittel	±0.1	±0.1	±0.2
±0.3	±0.1	±0.1	±0.3
+0.3	±0.1	±0.1	±0.3
-0.3	±0.1	±0.1	±0.3
±0.5	±0.1	±0.1	±0.5
±1.0	±0.1	±0.1	±1.0
±1.5	±0.1	±0.1	±1.5
±2.0	±0.1	±0.1	±2.0
±3.0	±0.1	±0.1	±3.0
±4.0	±0.1	±0.1	±4.0
±5.0	±0.1	±0.1	±5.0

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

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich



X= Istmaßbreite der Führungsnut

IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Winter 2020/21

Maßstab:

Industriemechaniker/-in

Maschinen- und Anlagenbau

Bandsystem

Baugruppe 3 (BG3)

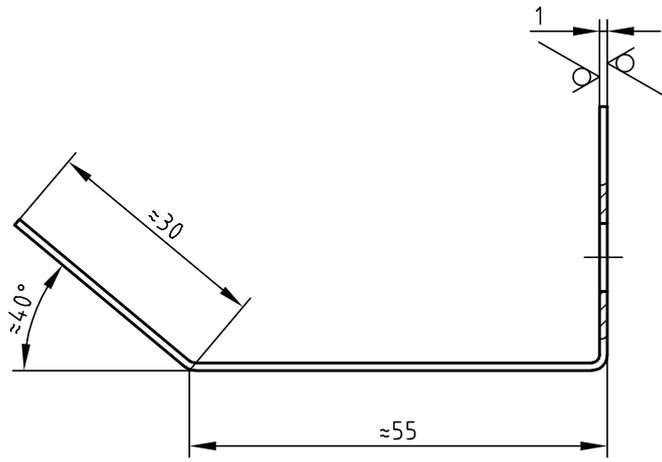
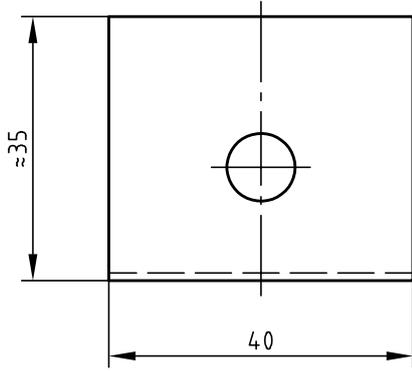
Allgemeintoleranz ISO 2768-mK

Vorgezeit: Blatt: 7(9)

Prüfungsnummer: XXX

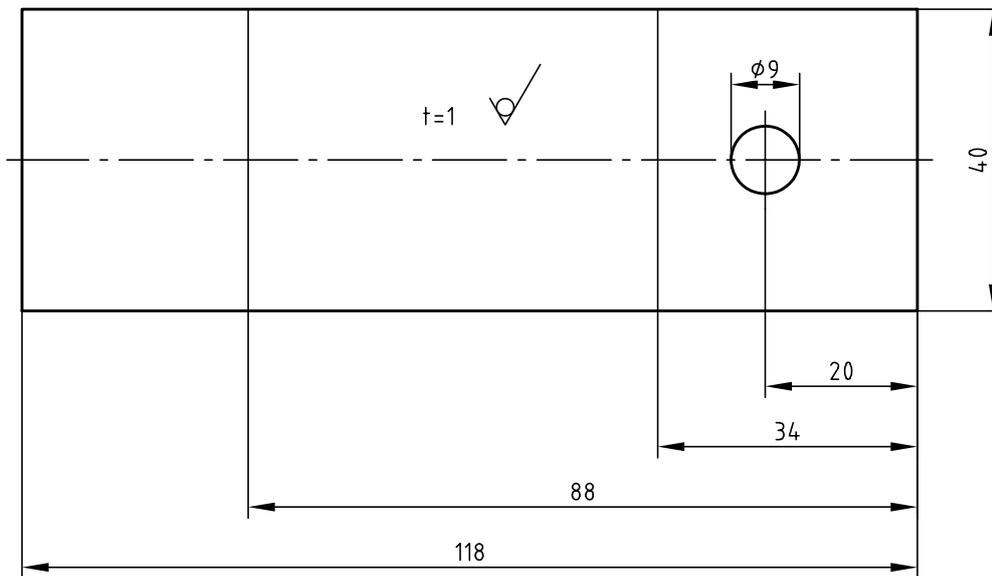
3.10

Rz 16



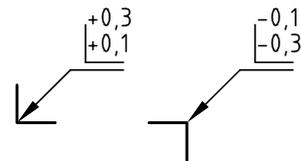
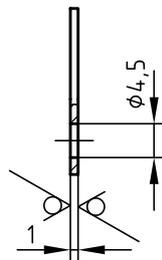
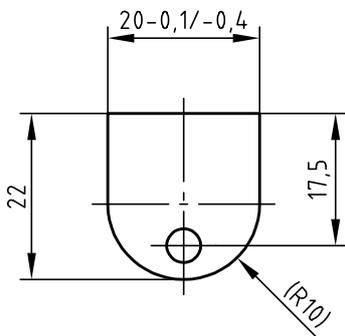
Zuschnitt

alle nicht bemaßten Biegeradien $\approx R1$



3.11

Rz 16

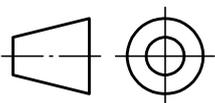


Teile mit eingekreister Positionsnummer werden, da fertig mitgebracht, nicht bewertet.

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

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich



IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Winter 2020/21

Vorgabezeit:

Maßstab

Industriemechaniker/-in

Blatt: 9(9)

Maschinen- und Anlagenbau

Allgemeintoleranz
ISO 2768-mK

Bandsystem

Baugruppe 3 (BG3)

Prüflingsnummer: XXX

Aktuelles zu den industriellen Metallberufen Änderungsverordnungen zum 1. August 2018

Informationen zur Änderungsverordnung finden Sie hier (QR-Code):



Die neuen Qualifikationsanforderungen – Industrie 4.0 und Digitalisierung – wurden in den Ausbildungsordnungen und Rahmenlehrplänen der industriellen Metall- und Elektroberufe sowie des Mechatronikers/der Mechatronikerin aktualisiert und die Ausbildungsinhalte auf den neuesten Stand der Technik angepasst.

Es wurden 5 industrielle Metallberufe angepasst:

Ausbildungsordnung „Industrielle Metallberufe“

- Anlagenmechaniker/-in (AM)
- Industriemechaniker/-in (IM)
- Konstruktionsmechaniker/-in (KM)
- Werkzeugmechaniker/-in (WM)
- Zerspanungsmechaniker/-in (ZM)

Weitere Metallberufe sind von dieser Änderungsverordnung nicht betroffen.

Die Rahmenlehrpläne für die Berufsschulen der Kultusministerkonferenz (KMK) wurden ebenfalls in den 5 Berufen angepasst. In der schriftlichen Abschlussprüfung Teil 2 werden die neuen Inhalte der geänderten Rahmenlehrpläne berücksichtigt.

Die Zusatzqualifikationen (ZQs) wurden als zusätzlicher Bestandteil in die Verordnungen aufgenommen. Diese ZQs werden als Rahmenvorgaben von der PAL erstellt und den IHKs für die Prüfung zur Verfügung gestellt:

<https://www.stuttgart.ihk24.de/pal/zusatzqualifikationen>

Informationen zur Zusatzqualifikation finden Sie hier (QR-Code):



Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der Internetseite der PAL – Prüfungsaufgaben- und Lehrmittelentwicklungsstelle der IHK Region Stuttgart.

https://www.stuttgart.ihk24.de/pal/Metall_und_Kunststoffberufe/Info_fuer_die_Praxis/metall-elektroberufe-aenderungsverordnung-infopraxis/4172600

Hier können Sie aktuelle Neuigkeiten rund um die Prüfungsaufgabenerstellung und Prüfung erfahren.

Mit unserem **kostenlosen Newsletter-Service** kommen die **neuesten Informationen** automatisch tagesaktuell per E-Mail zu Ihnen.