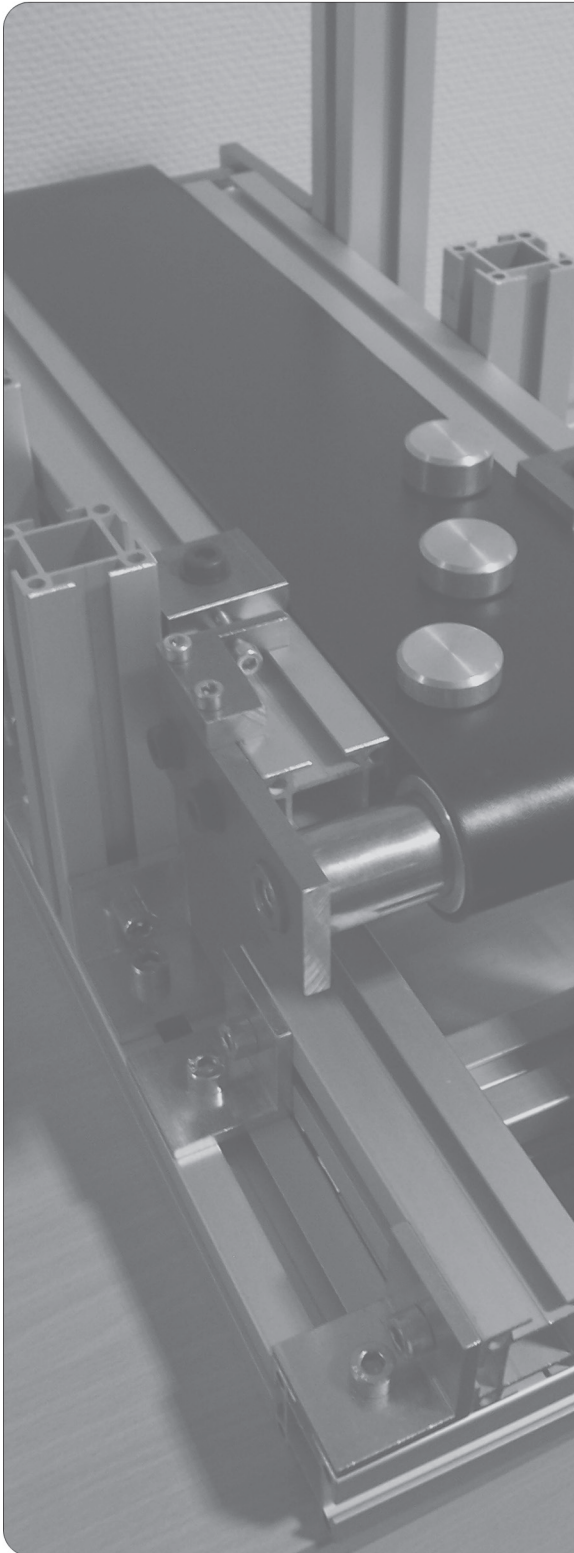




## Abschlussprüfung Teil 2

### Industriemechaniker/-in Maschinen- und Anlagenbau

Berufs-Nr.

**4023**

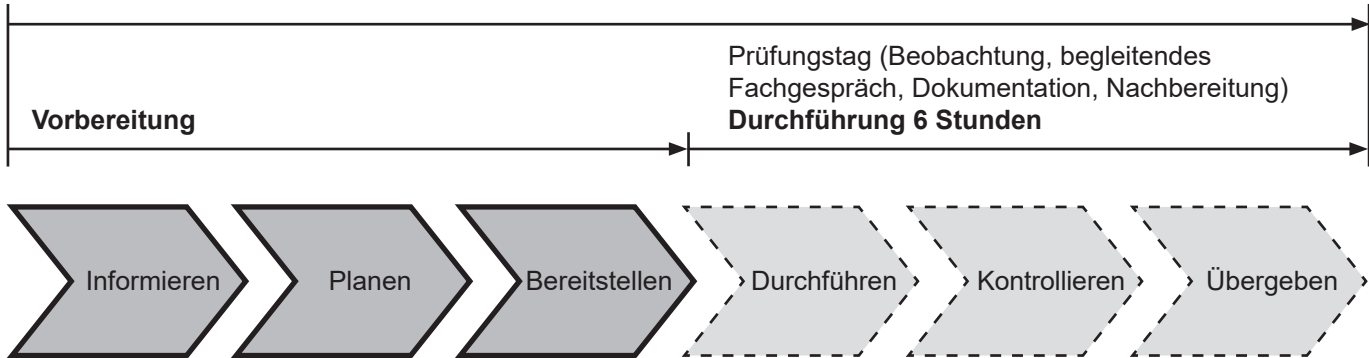
## Arbeitsauftrag

**Bereitstellungsunterlagen für  
den Ausbildungsbetrieb  
Prüfungsunterlagen für  
den Prüfling**

**Sommer 2024**

S24 4023 B

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<sup>\*)</sup>
- Zeichnungen zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe<sup>\*)</sup>

<sup>\*)</sup> 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 Maschinen- und Anlagenbau

#### Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**<sup>1)</sup> entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen  $\nabla R_z 16$ ). Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die in der Prüfung noch verändert werden. Für die Oberflächen der mit Stern \* gekennzeichneten Maße gilt  $\nabla$ . Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 (.

Allgemeintoleranzen nach DIN 2768:1991

| Toleranz-<br>klasse | von<br>0,5<br>bis<br>3 | über<br>3<br>bis<br>6 | über<br>6<br>bis<br>30 | über<br>30<br>bis<br>120 | über<br>120<br>bis<br>400 |
|---------------------|------------------------|-----------------------|------------------------|--------------------------|---------------------------|
| mittel              | ±0,1                   | ±0,1                  | ±0,2                   | ±0,3                     | ±0,5                      |

- <sup>1)</sup> **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.-Nr. 2.13 |
| 14. | 1   | Rundstahl          | 30* × 40           | EN 10278 | 11SMn30+C                                                | vorgef. nach Pos.-Nr. 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 | 21* × 9 | EN 10278 | 11SMn30+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 9 |
|----|---|-----------|---------|----------|-----------|-------------------------|

#### Baugruppe 2

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

### Baugruppe 3

|     |   |            |                    |          |           |                            |
|-----|---|------------|--------------------|----------|-----------|----------------------------|
| 1.  | 1 | Flachstahl | 50* × 10* × 90     | EN 10278 | S235JRC+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 3.3  |
| 2.  | 1 | Flachstahl | 50* × 10* × 75     | EN 10278 | S235JRC+C | vorgef. nach Skizze 1      |
| 3.  | 1 | Flachstahl | 50* × 40* × 75     | EN 10278 | S235JRC+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 3.5  |
| 4.  | 1 | Flachstahl | 40* × 15* × 70     | EN 10278 | S235JRC+C |                            |
| 5.  | 1 | Blech      | 1,5* × 140,5 × 180 | EN 10131 | DC01-A    | vorgef. nach Skizze 2      |
| 6.  | 1 | Rundstahl  | 25* × 180          | EN 10278 | 11SMn30+C |                            |
| 7.  | 1 | Rohr       | 35* × 6* × 100     | EN 10305 | E235      | vorgef. nach Pos.-Nr. 3.9  |
| 8.  | 1 | Rundstahl  | 8* × 90            | EN 10278 | 11SMn30+C |                            |
| 9.  | 1 | Rundstange | 40* × 18,5         | EN 12164 | CuZn40    | vorgef. nach Pos.-Nr. 3.11 |
| 10. | 1 | Rundstahl  | 12* × 44,6         | EN 10278 | 11SMn30+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 3.12 |

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

#### Zusammenbau

|    |   |                     |             |                |                     |
|----|---|---------------------|-------------|----------------|---------------------|
| 1. | 2 | Sync.-riemenscheibe | 21 T5/18-2  | ähnl. DIN 7721 | Al siehe Pos.-Nr. 6 |
| 2. | 1 | Zahnriemen          | 10 T5 × 455 | DIN 7721-1     |                     |
| 3. | 2 | Gewindestift        | M4 × 5      | ISO 4026 45H   |                     |

#### 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 7090 | 200 HV                  |                          |
| 11. | 2 | Sechskantmutter   | M6        | ISO 4032 | 8                       |                          |
| 12. | 2 | Gewindestift      | M4 × 6    | ISO 4026 | 45H                     |                          |

### Baugruppe 3

|     |   |                  |                   |          |  |                         |                           |
|-----|---|------------------|-------------------|----------|--|-------------------------|---------------------------|
| 1.  | 2 | Rillenkugellager | F63800            |          |  | $d = 10; D = 19; B = 7$ | siehe Skizze 3            |
| 2.  | 2 | Buchse           | F20 × 26 × 15     | ISO 4379 |  | CuSn8P                  |                           |
| 3.  | 1 | Sicherungsring   | 10 × 1            | ISO 471  |  | St                      |                           |
| 4.  | 1 | Sicherungsring   | 20 × 1,2          | ISO 471  |  | St                      |                           |
| 5.  | 2 | Sicherungsring   | 40 × 1,75         | ISO 471  |  | St                      |                           |
| 6.  | 1 | Gewindestift     | M4 × 6            | ISO 4028 |  | 45H                     |                           |
| 7.  | 1 | Zylinderschraube | M6 × 35           | ISO 4762 |  | 8.8                     |                           |
| 8.  | 2 | Zylinderschraube | M8 × (20)         | ISO 4762 |  | 8.8                     | Befestigung $t = 8,5$ mm  |
| 9.  | 2 | Zylinderschraube | M8 × (20)         | ISO 4762 |  | 8.8                     | Befestigung $t = 12$ mm   |
| 10. | 2 | Zylinderschraube | M8 × (50)         | ISO 4762 |  | 8.8                     | Befestigung $t = 39,4$ mm |
| 11. | 4 | Zylinderschraube | M8 × 12           | ISO 4762 |  | 8.8                     |                           |
| 12. | 1 | Sechskantmutter  | M5                | ISO 4032 |  | 8                       |                           |
| 13. | 2 | Sechskantmutter  | M8                | ISO 4035 |  | 04                      |                           |
| 14. | 1 | Profil           | 40 × 40 × 320±0,1 | EN 12020 |  | EN AW-Al MgSi0,5        | zzgl. zum Baukasten       |

### IV Hilfsmittel für 1 bis 5 Prüflinge

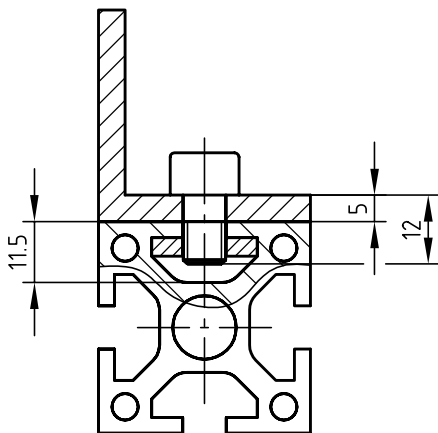
|    |   |           |          |          |           |                                          |
|----|---|-----------|----------|----------|-----------|------------------------------------------|
| 1. | 1 | Rundstahl | 30* × 50 | EN 10278 | 11SMn30+C | vorgef. nach Skizze 4<br>(Einpresshilfe) |
|----|---|-----------|----------|----------|-----------|--------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

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.

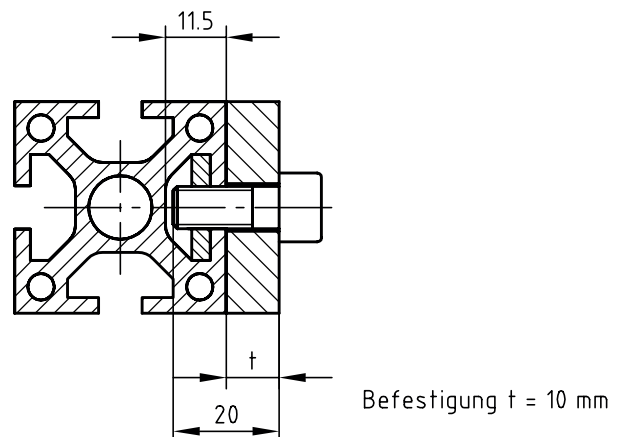
### Hinweis:

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.

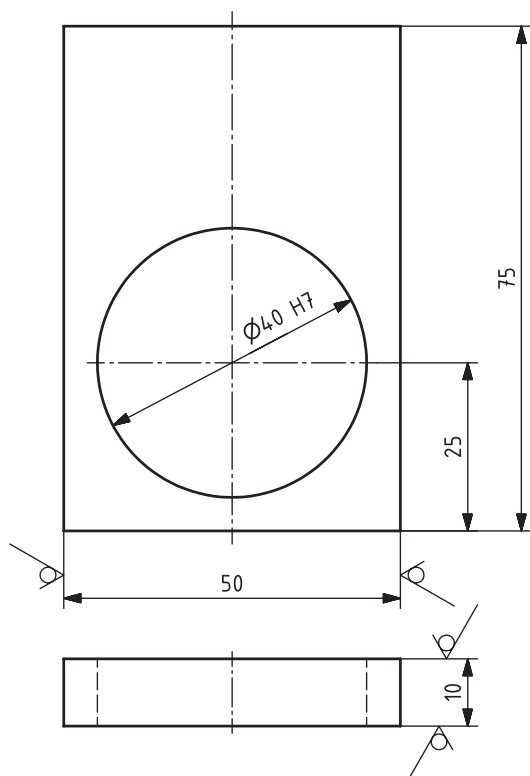
### Beispiel einer Profilverbindung:



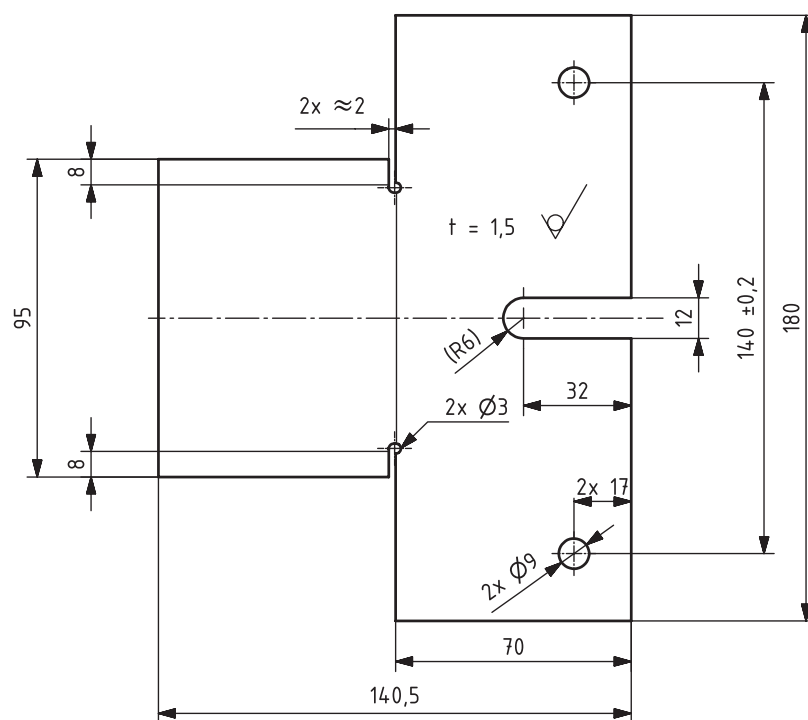
### Beispiel einer Befestigung am Profil:



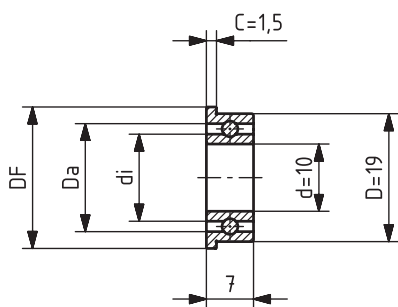
Skizze 1  $\sqrt{Rz\ 16}$  (✓)



Skizze 2  $\sqrt{Rz\ 16}$  (✓)  
Zuschnitt

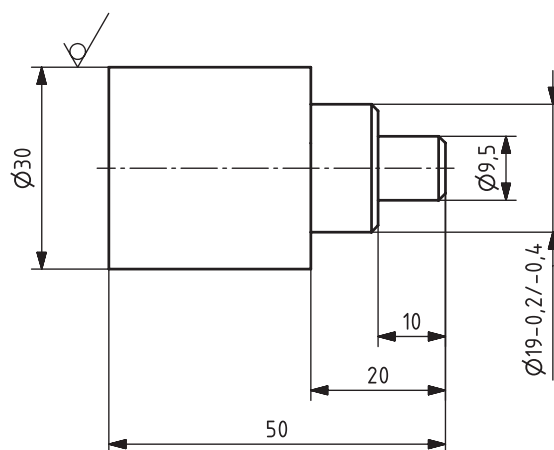


Skizze 3  $\sqrt{Rz\ 16}$  (✓)



Toleranzen und restliche Maße  
sind vom Hersteller abhängig

Skizze 4  $\sqrt{Rz\ 16}$  (✓)



nicht bemaßte Fasen 1x45°

**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**  
Maschinen- und Anlagenbau

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

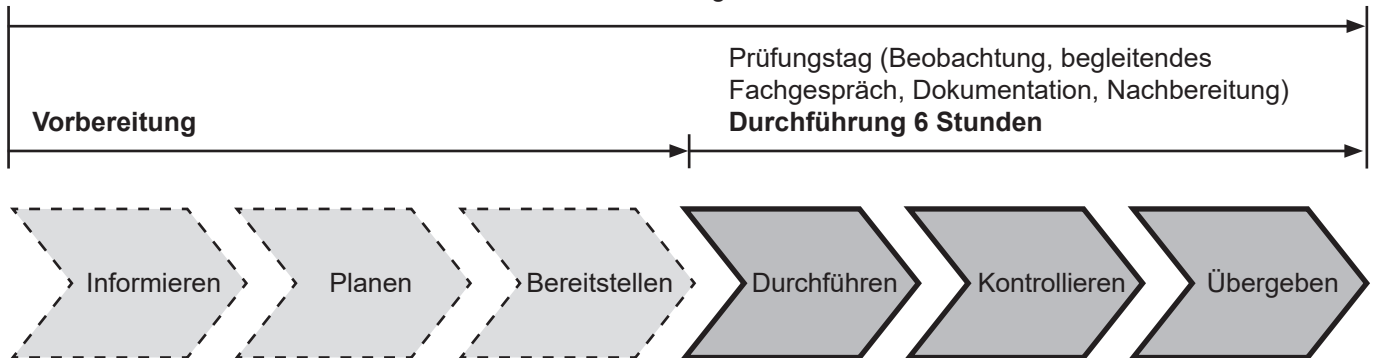
**I Betriebs- und Arbeitsmittel je Prüfling:**

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
  - 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 Drehbewegung des Handrads (Pos.-Nr. 2.13) wird über die Antriebswelle (Pos.-Nr. 2.12), die Synchronriemenscheiben (Pos.-Nr. 6) und den Zahnriemen (Pos.-Nr. 7) auf die Welle (Pos.-Nr. 3.8) übertragen. Hierdurch dreht sich der Exzenter (Pos.-Nr. 3.11) und überträgt die Bewegung über den Exzenterhalter (Pos.-Nr. 3.4) auf den Ausstoßer (Pos.-Nr. 3.10). Der Ausstoßer (Pos.-Nr. 3.10) stößt je Umdrehung des Handrads (Pos.-Nr. 2.13) ein Werkstück (Pos.-Nr. 9) aus dem Magazin (Pos.-Nr. 3.9). Nach dem Ausstoßen eines Werkstücks (Pos.-Nr. 9) aus dem Magazin (Pos.-Nr. 3.9) rutscht das Werkstück über die Rutsche (Pos.-Nr. 3.7) auf das Band (Pos.-Nr. 2.16). Durch die gleichzeitige Bewegung des Bands in Transportrichtung wird das Werkstück (Pos.-Nr. 9) zum Bandende befördert. Am Bandende fällt jeweils ein Werkstück (Pos.-Nr. 9) vom Band und kann dort, z. B. in einem kleinen Behälter, aufgefangen werden.

## 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**

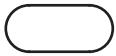
Arbeiten Sie sich in die Arbeitsunterlagen ein und bearbeiten Sie das Arbeitsblatt „Information und Planung“.

### 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.

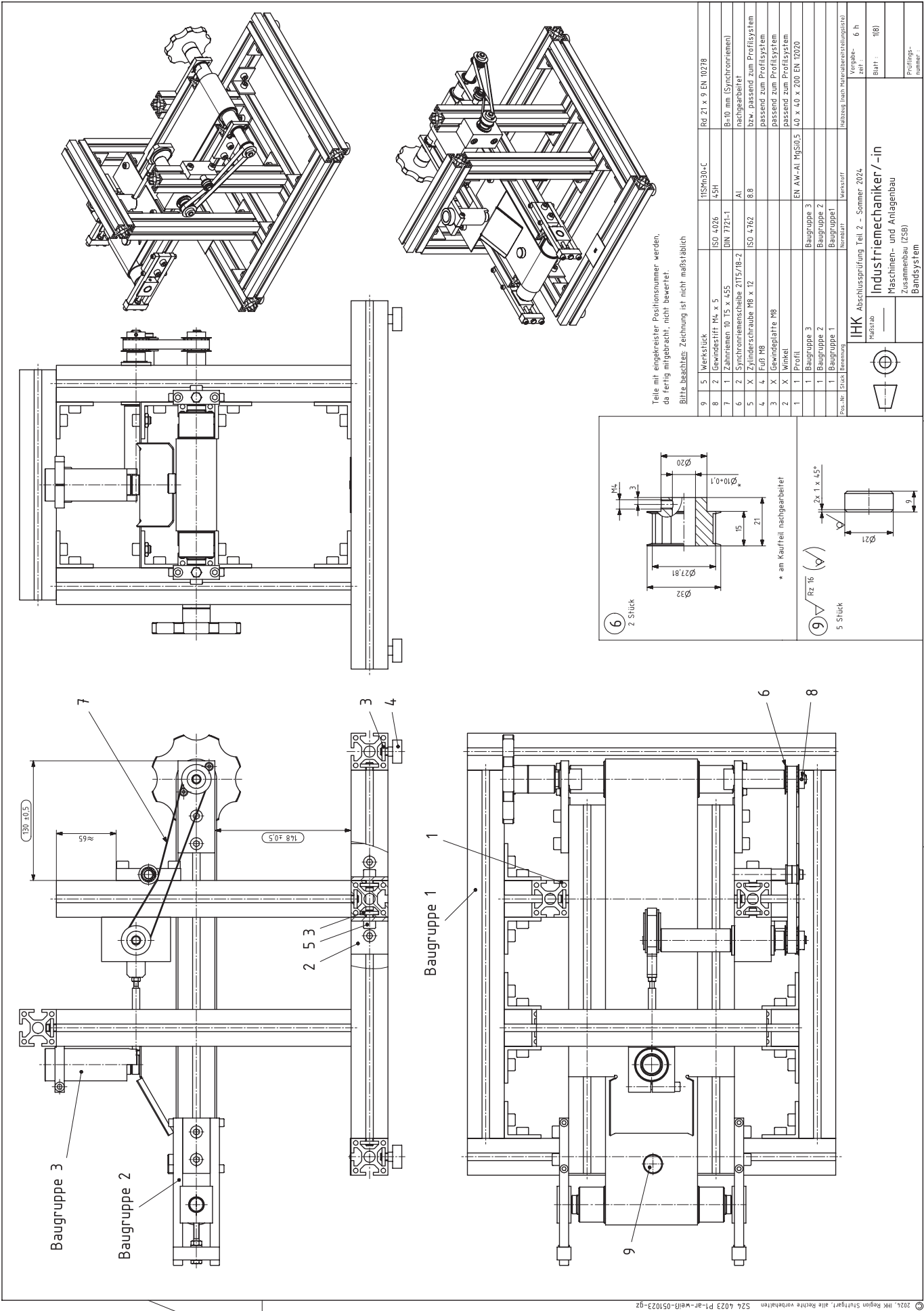
Alle Arbeitsschritte müssen unter Berücksichtigung der vom Kunden geforderten Merkmale und des Arbeitsauftrags durchgeführt werden. Merkmale sind wie folgt auf der Zeichnung gekennzeichnet:

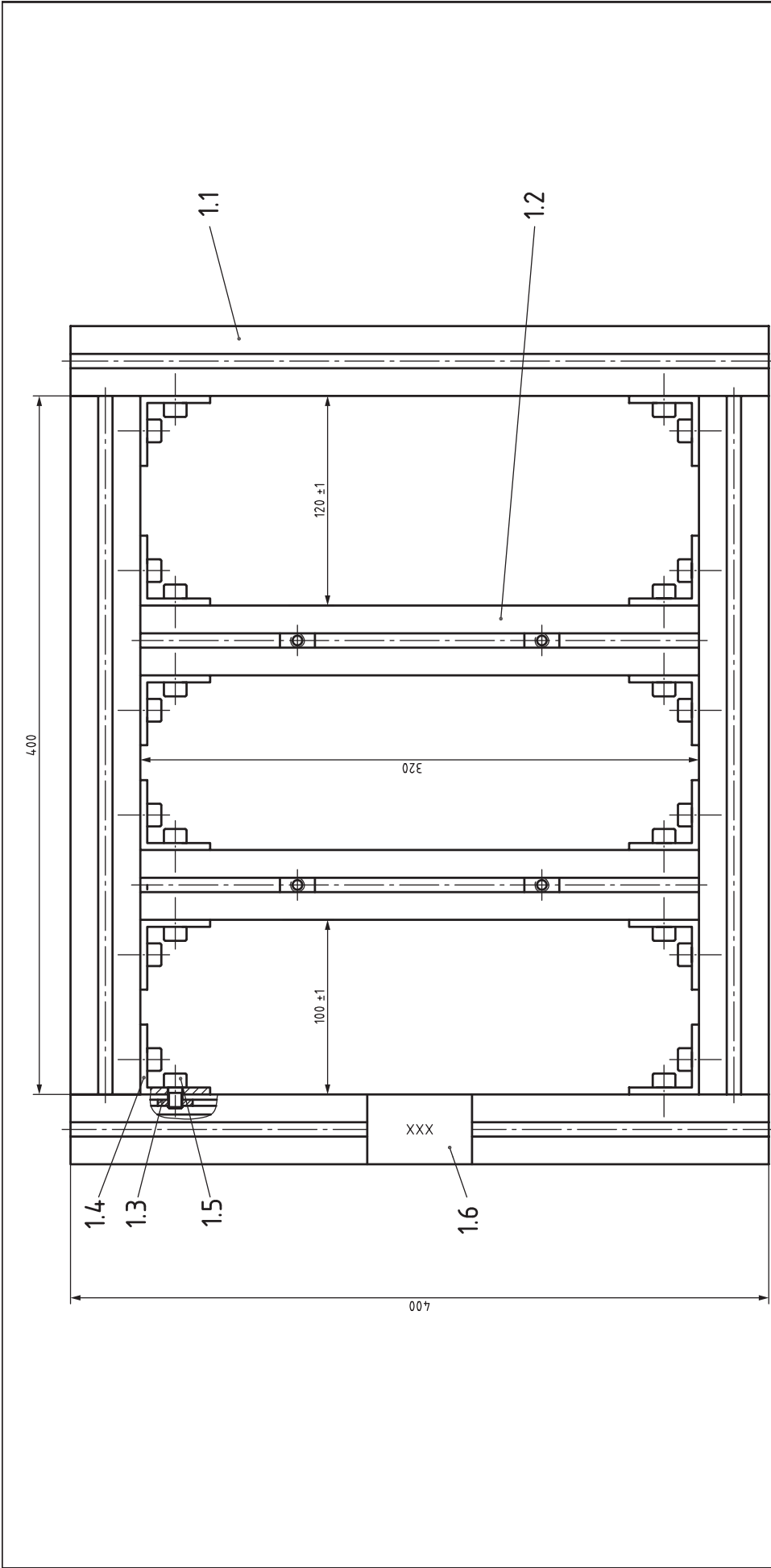


Überprüfen Sie mithilfe des Arbeitsblatts „Kontrolle“ Ihren Arbeitsauftrag. Entscheiden Sie selbst und anhand der Merkmale, zu welchem Zeitpunkt Sie eine Kontrolle durchführen. Beurteilen Sie, ob die vorgegebenen Merkmale erfüllt sind. Dokumentieren Sie dabei Ihre Istmaße und Entscheidung in der Tabelle.

## 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.

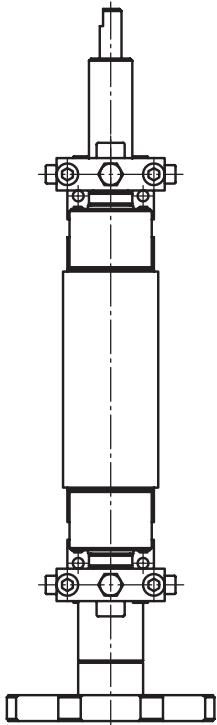




Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

|                                           |       |                           |           |                 |                                             |
|-------------------------------------------|-------|---------------------------|-----------|-----------------|---------------------------------------------|
| 1.6                                       | 1     | Kennzeichnungsschild      | ISO 4762  | 8.8             | ca. 40 x 60                                 |
| 1.5                                       | X     | Zylinderschraube M8 x 12  |           |                 | bzw. passend zum Profilsystem               |
| 1.4                                       | X     | Winkel                    |           |                 | passend zum Profilsystem                    |
| 1.3                                       | X     | Gewindeplatte M8          |           |                 | passend zum Profilsystem                    |
| 1.2                                       | 2     | Profil                    |           | EN AW-AlMgSi0,5 | 40 x 40 x 320 EN 12020                      |
| 1.1                                       | 4     | Profil                    |           | EN AW-AlMgSi0,5 | 40 x 40 x 400 EN 12020                      |
| Pos.-Nr.                                  | Stück | Benennung                 | Normblatt | Werkstoff       | Halbzug (nach Materialbereitstellungsliste) |
| IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2024 |       |                           |           |                 |                                             |
| Maßstab                                   |       | Industriemechaniker/-in   |           |                 |                                             |
|                                           |       | Maschinen- und Anlagenbau |           |                 |                                             |
|                                           |       | Baugruppe 1 (BG1)         |           |                 |                                             |
|                                           |       | Bandsystem                |           |                 |                                             |
| Vorgabezeit                               |       | Blatt : 2(8)              |           |                 |                                             |
| Prüfungsnummer                            |       | XXX                       |           |                 |                                             |

(Baugruppe 1 vormontiert)

[illegible]

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2024

|         |                         |
|---------|-------------------------|
| Maßstab | Industriemechaniker/-in |
|---------|-------------------------|

|  |                           |
|--|---------------------------|
|  | Maschinen- und Anlagenbau |
|  | Baugruppe 2 (BG2)         |

|  |            |
|--|------------|
|  | Bandsystem |
|--|------------|

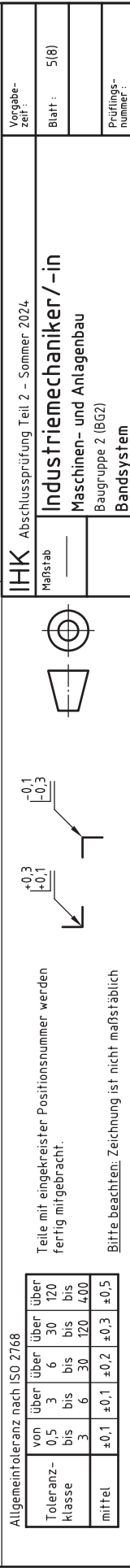
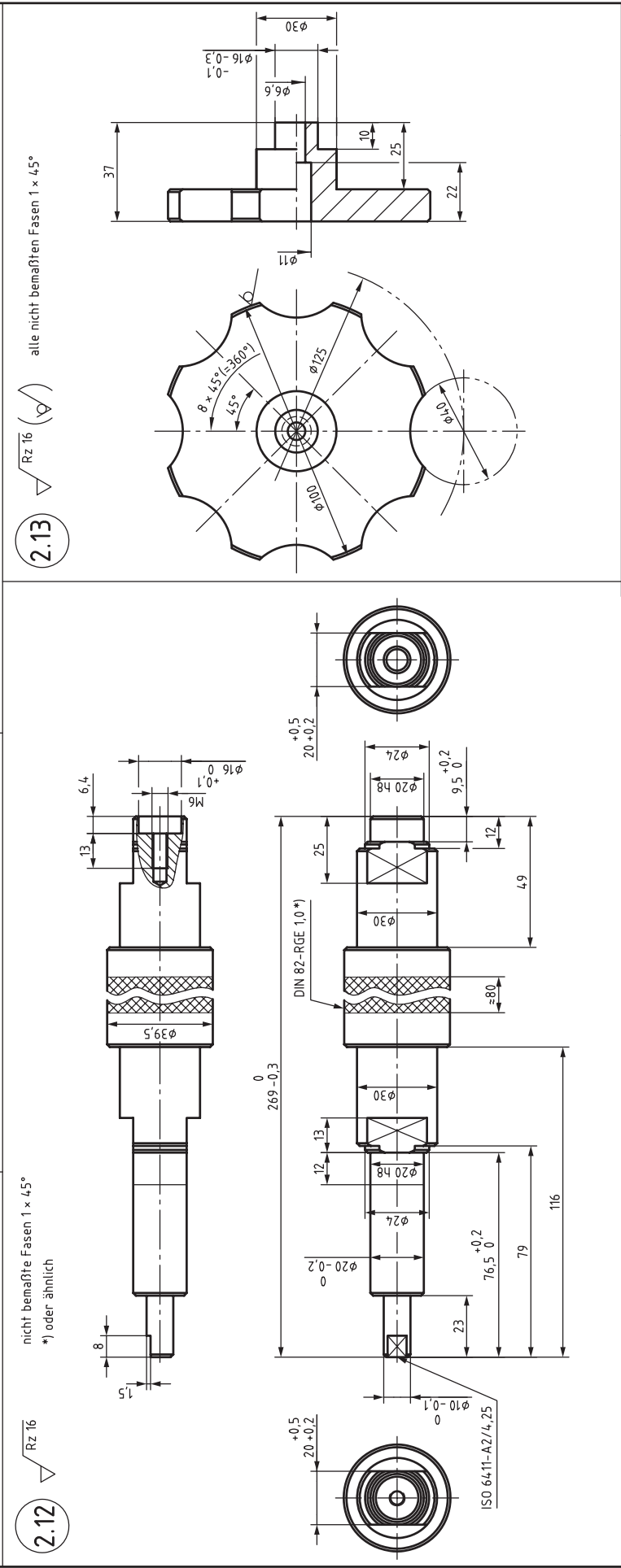
|     |                                       |               |
|-----|---------------------------------------|---------------|
| IHK | Abschlussprüfung Teil 2 - Sommer 2024 | Vorgabezeit : |
|     |                                       |               |

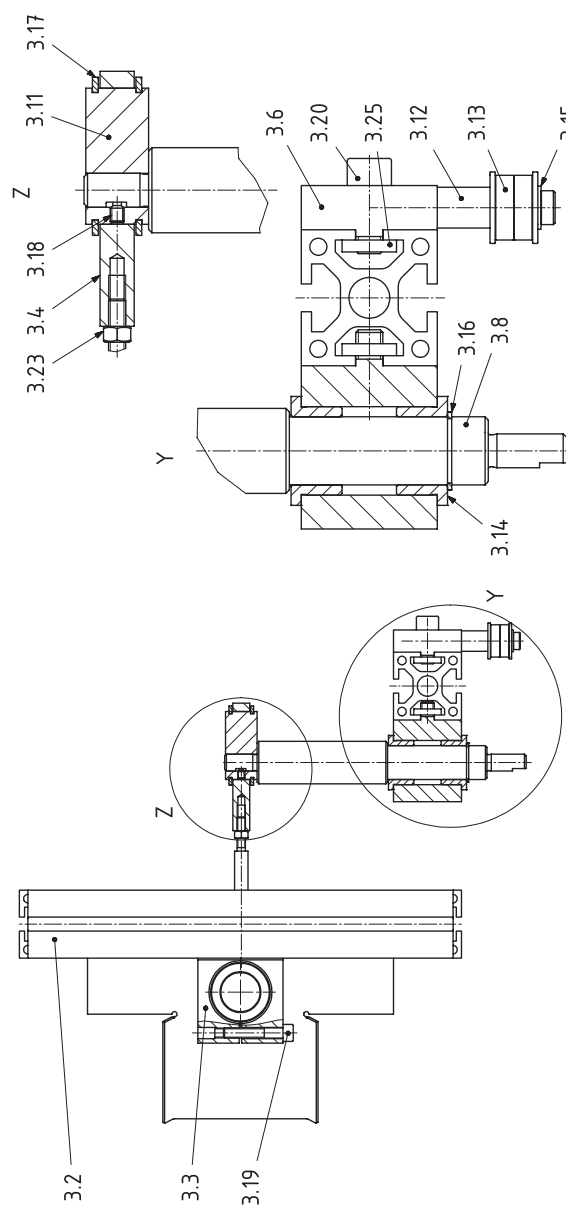
|          |          |             |
|----------|----------|-------------|
| Matr.Nr. | Matr.Nr. | Blatt: 3(8) |
|----------|----------|-------------|

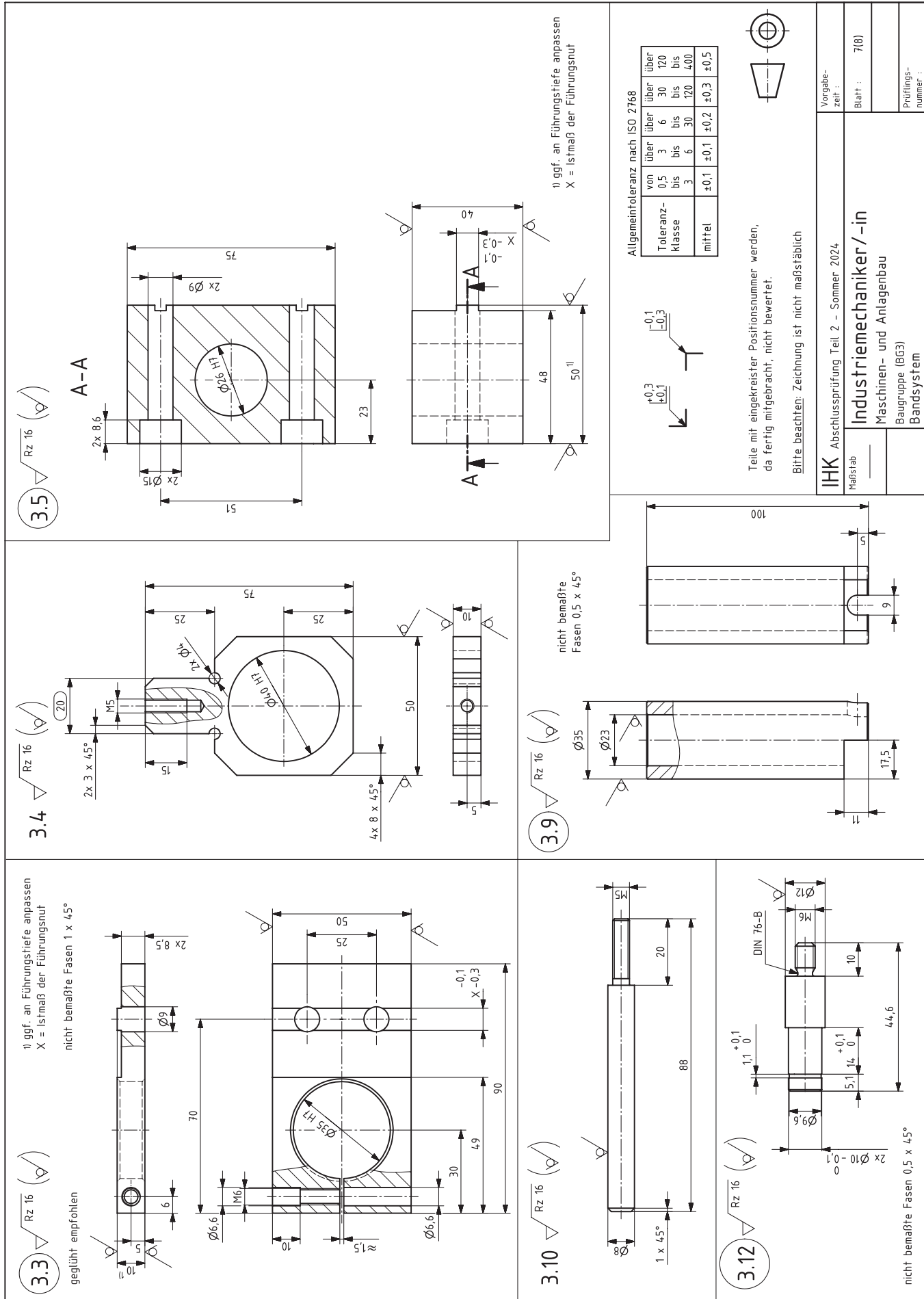
|  |                           |  |
|--|---------------------------|--|
|  | Maschinen- und Anlagenbau |  |
|  | Baugruppe 2 (BG2)         |  |

|  |                   |                               |
|--|-------------------|-------------------------------|
|  | <b>Bandsystem</b> | <b>Prüflings-<br/>nummer:</b> |
|--|-------------------|-------------------------------|





[illegible]



Prüfungs-