

Abschlussprüfung Teil 2

Industriemechaniker/-in Produktionstechnik

Berufs-Nr.

4 0 2 4

Arbeitsauftrag

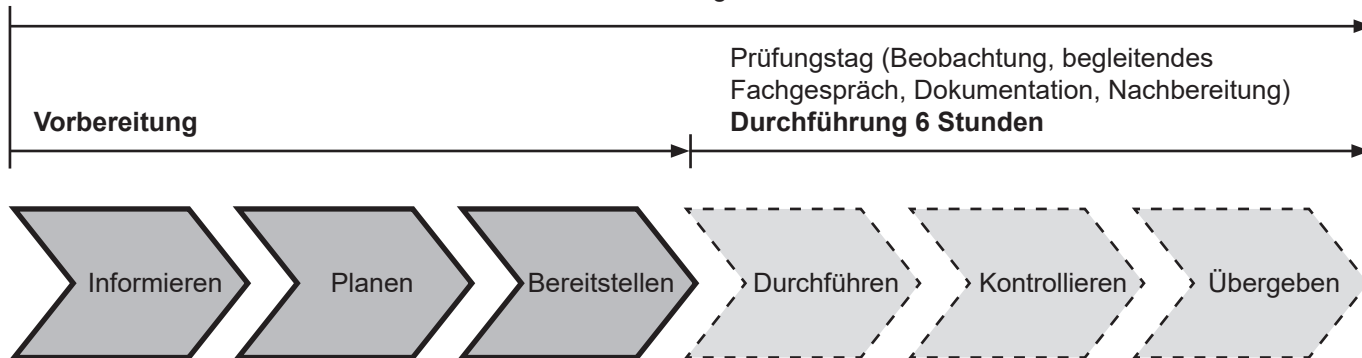
**Bereitstellungsunterlagen für
den Ausbildungsbetrieb**

**Prüfungsunterlagen für
den Prüfling**

Sommer 2025

S25 4024 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 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 abgebildeten **Allgemeintoleranzen** zu beachten (geschnittene Oberflächen $\sqrt{Rz\ 16}$). Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die in der Prüfung noch verändert werden. Für die Oberflächen der mit Stern* gekennzeichneten Maße gilt $\sqrt{}$. Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 ()

Allgemeintoleranz nach DIN 2768:1991

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

Die Bohrvorrichtung muss nach den beiliegenden Zeichnungen, Seiten 5 bis 12, montiert zur Prüfung mitgebracht werden (Einzelteile vorgefertigt nach den Seiten 5 bis 12).

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Flachstahl	200* × 12* × 235	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1
2.	1 Flachstahl	50* × 25* × 195	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2
3.	1 Flachstahl	80* × 20* × 30	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 3
4.	1 Flachstahl	60* × 35* × 67	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 4
5.	1 Flachstahl	50* × 30* × 65	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 5
6.	1 Flachstahl	50* × 10* × 70	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 6
7.	1 Flachstahl	50* × 10* × 70	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 7
8.	1 Rundstahl	40* × 13	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 8
9.	1 Hohlprofil	80* × 40* × 3–118	EN 10219	S235JR	vorgef. nach Pos.-Nr. 9
10.	1 Blech	2* × 183 × 150	EN 10131	DC01 – A	vorgef. nach Pos.-Nr. 10
11.	1 Vierkantstahl	30* × 73,5	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 12
12.	1 Flachstahl	80* × 12* × 58	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 13
13.	1 Flachstahl	25* × 15* × 152	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 14
14.	1 Blech	1* × 100 × 130	EN 10131	DC01 – A	vorgef. nach Pos.-Nr. 15
15.	1 Vierkantstahl	12* × 170	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 16
16.	1 Rundstahl	30* × 24	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 20
17.	1 Sechskantstahl	19* × 60	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 21
18.	1 Rundstahl	35* × 11	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 22
19.	1 Sechskantstahl	13* × 17	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 23
20.	1 Rundstahl	12* × 56	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 24
21.	1 Rundstahl	12* × 115	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 25
22.	1 Rundstahl	5* × 40	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 26

II Neue Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Flachstahl	50* × 10* × 85	EN 10278	S235JRC+C	
2.	2 Vierkantstahl	18* × 85	EN 10278	S235JRC+C	
3.	1 Vierkantstahl	18* × 48	EN 10278	S235JRC+C	
4.	1 Sechskantstahl	13* × <u>52</u>	EN 10278	11SMn30+C	
5.	4 Rohr	30* × 5* × 73	EN 10305	E235+N	vorgef. nach Skizze 1

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

1.	8 Zylinderschraube	M5 × 8	ISO 4762	8.8
2.	16 Zylinderschraube	M5 × 12	ISO 4762	8.8
3.	2 Zylinderschraube	M5 × 16	ISO 4762	8.8
4.	2 Zylinderschraube	M5 × 20	ISO 4762	8.8
5.	2 Zylinderschraube	M5 × 25	ISO 4762	8.8
6.	2 Zylinderschraube	M5 × 35	ISO 4762	8.8
7.	1 Sechskantmutter	M5	ISO 4032	8
8.	3 Sechskantmutter	M8	ISO 4032	8
9.	8 Scheibe	5	ISO 7090	200 HV
10.	3 Scheibe	8	ISO 7090	200 HV
11.	2 Spannstift	5 × 20	ISO 13337	St
12.	5 Zylinderstift	5 × 24 – A	ISO 8734	St
13.	1 Federndes Druckstück	M8 × 18		St (mit Mikroverkapselung empfohlen)
14.	1 Kennzeichnungsschild			z. B. Klebeetikett oder Al-Schild, selbstklebend

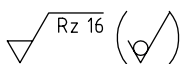
IV Bauteile Steuerungstechnik, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

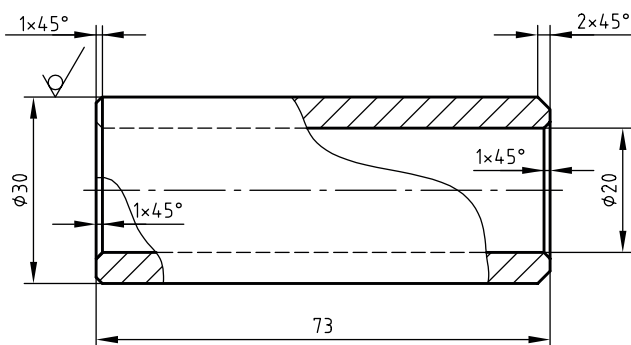
Die Bauteile und das Zubehör für die Variante „Pneumatische Steuerung“ oder „Elektropneumatische Steuerung“ sind anhand der Zeichnungen (Schaltpläne) zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe bereitzustellen.

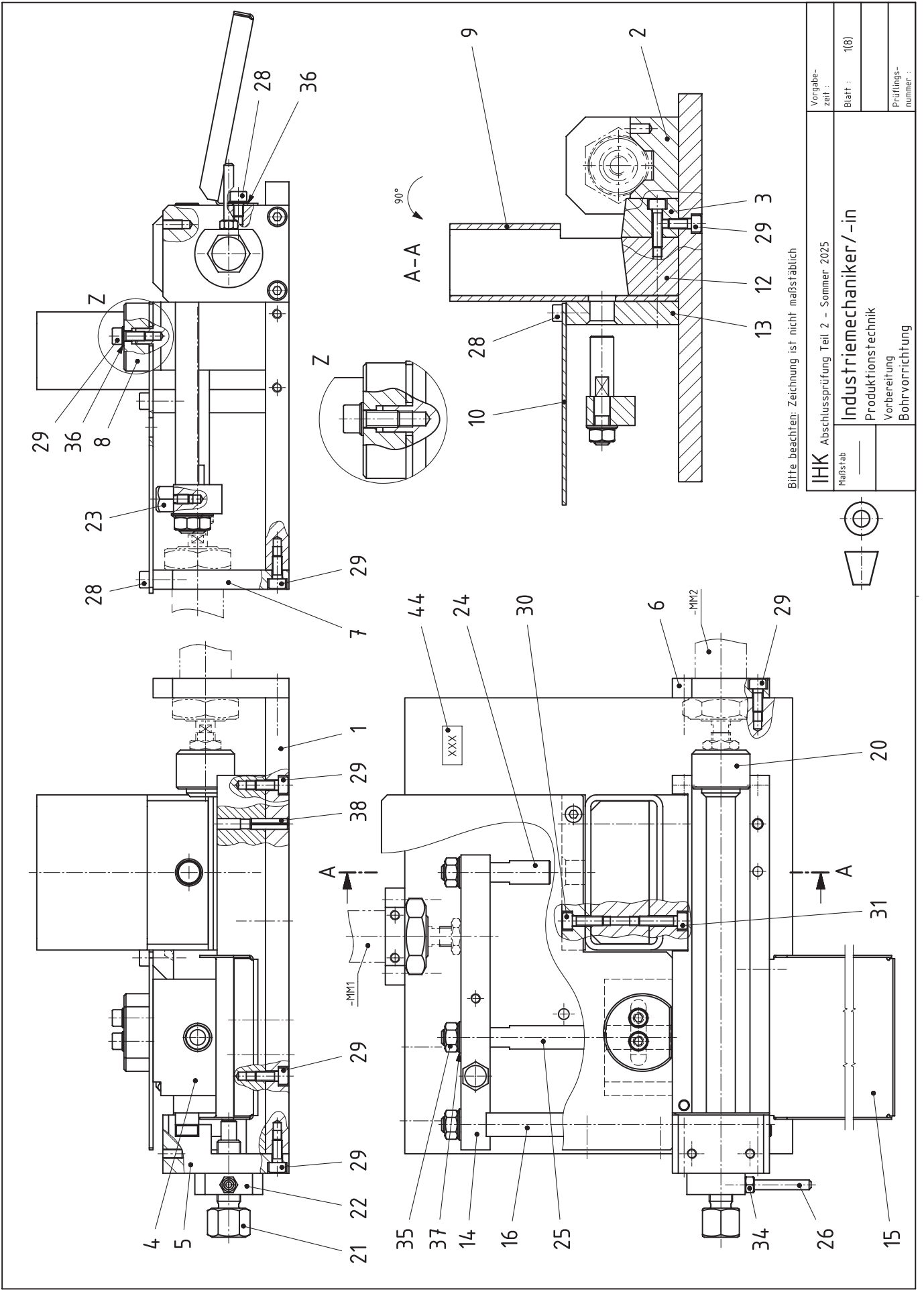
Hinweise:

1. Die Montageplatte (siehe Vorbereitung Montageplatte) soll eine Schnellmontage der Bauteile gestatten, z. B. Schnellschraubverbindung durch Rändelmutter oder Steck- bzw. Klippmontage. Die Bauteile sind mit Steckverschraubungen und ggf. mit Geräuschdämpfern bereitzustellen.
2. Für die Variante „Elektropneumatische Steuerung“ können Aderleitungen anschlussfertig und abgelängt bereitgestellt werden. Verbindungsbrücken für Reihenklemmen siehe Klemmenbelegung.

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

Skizze 1 

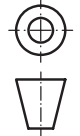




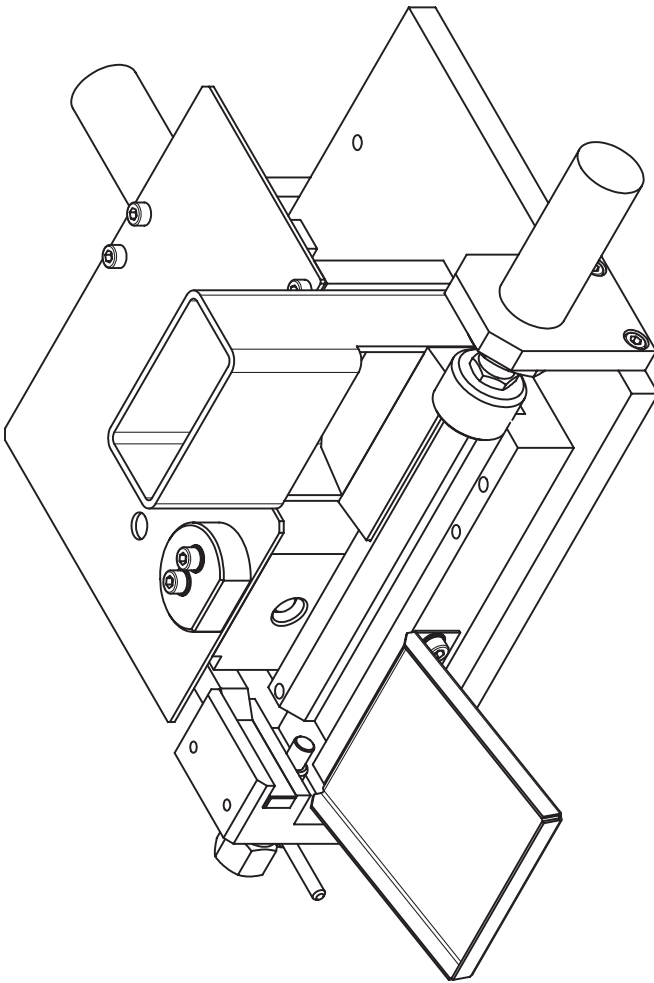
© 2025, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten S25 4024 B1-ar-gelb-060324-sgu

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

IHK Maßstab	Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2025		Vorgabezeit:
	Industriemechaniker/-in		Blatt: 1(8)
Produktionstechnik			Prüfungsnummer:
Vorbereitung			
Bohrvorrichtung			



Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich



45							
44	1	Kennzeichnungsschild					
43							
42							
41							
40							
39							
38	2	Spannstift 5 x 20	ISO 13337	St			
37	3	Scheibe 8	ISO 7090	200 HV			
36	4	Scheibe 5	ISO 7090	200 HV			
35	3	Sechskantmutter M8	ISO 4032	8			
34	1	Sechskantmutter M5	ISO 4032	8			
33							
32							
31	2	Zylinderschraube M5 x 20	ISO 4762	8.8			
30	2	Zylinderschraube M5 x 16	ISO 4762	8.8			
29	16	Zylinderschraube M5 x 12	ISO 4762	8.8			
28	6	Zylinderschraube M5 x 8	ISO 4762	8.8			
27							
26	1	Hebel		11SMn30-C	Rd 5 x 40 EN 10278		
25	1	Auswerfer		11SMn30-C	Rd 12 x 115 EN 10278		
24	1	Schieber		11SMn30-C	Rd 12 x 56 EN 10278		
23	1	Kontrollbolzen		11SMn30-C	6kt 13 x 17 EN 10278		
22	1	Konterscheibe		11SMn30-C	Rd 35 x 11 EN 10278		
21	1	Anschlagschraube		11SMn30-C	6kt 19 x 60 EN 10278		
20	1	Druckstück		11SMn30-C	Rd 30 x 24 EN 10278		
19							
18							
17							
16	1	Schieber		S235JRC-C	4kt 12 x 170 EN 10278		
15	1	Auffangschale		DC01-A	Bl 1 x 100 x 130 EN 10131		
14	1	Brücke		S235JRC-C	Fl 25 x 15 x 152 EN 10278		
13	1	Klemmplatte		S235JRC-C	Fl 80 x 12 x 58 EN 10278		
12	1	Magazinhalter		S235JRC-C	4kt 30 x 73,5 EN 10278		
11							
10	1	Abdeckung		DC01-A	Bl 2 x 183 x 150 EN 10278		
9	1	Magazin		S235JR	Hohlprofil 80 x 40 x 3 - 118 EN 10219		
8	1	Klemmstück		11SMn30-C	Rd 40 x 13 EN 10278		
7	1	Zylinderhalter		S235JRC-C	Fl 50 x 10 x 70 EN 10278		
6	1	Zylinderhalter		S235JRC-C	Fl 50 x 10 x 70 EN 10278		
5	1	Anschlag		S235JRC-C	Fl 50 x 30 x 65 EN 10278		
4	1	Ständer		S235JRC-C	Fl 60 x 35 x 67 EN 10278		
3	1	Halter		S235JRC-C	Fl 80 x 20 x 30 EN 10278		
2	1	Führungsprisma		S235JRC-C	Fl 50 x 25 x 195 EN 10278		
1	1	Grundplatte		S235JRC-C	Fl 200 x 12 x 235 EN 10278		
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)		

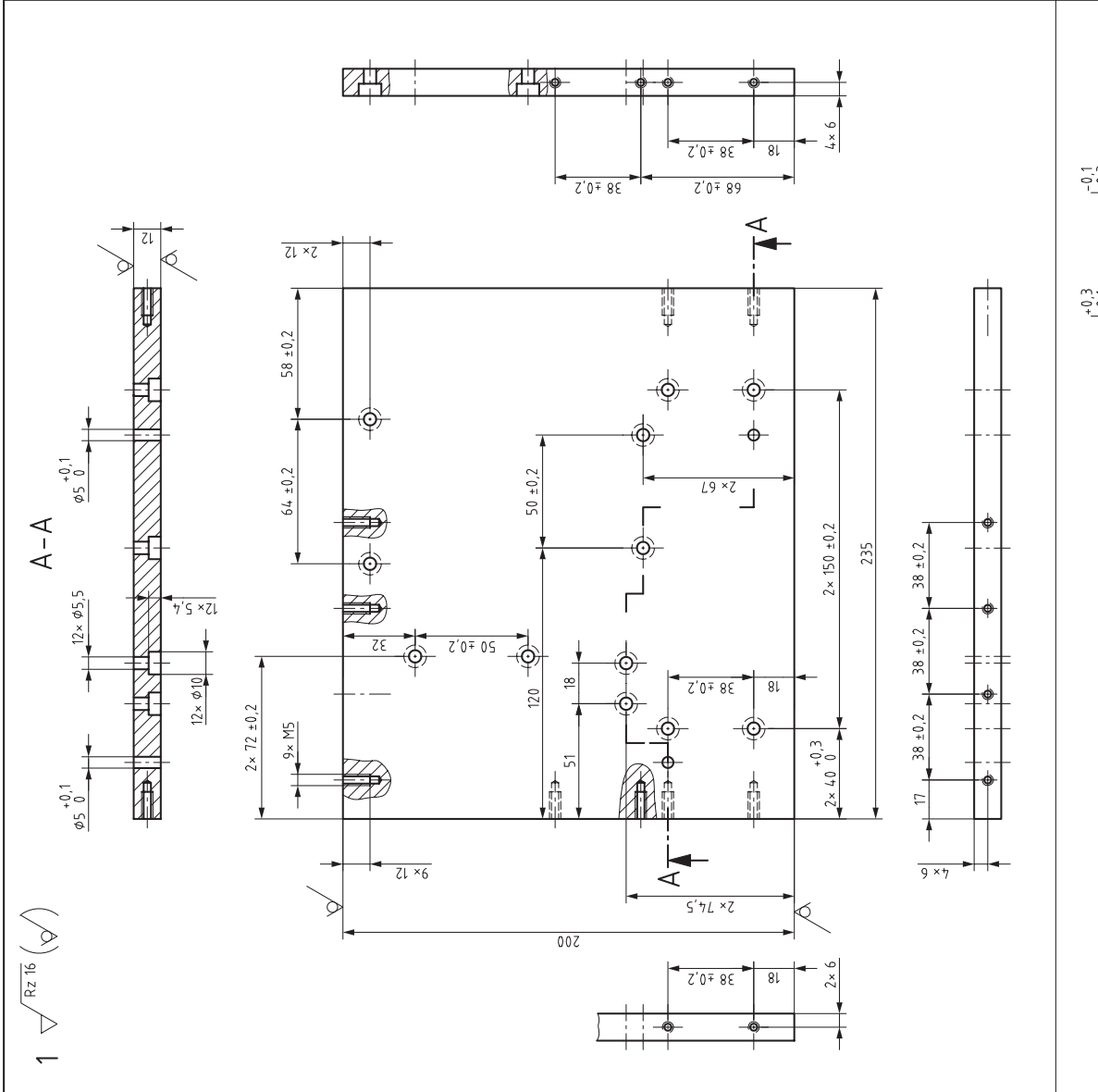
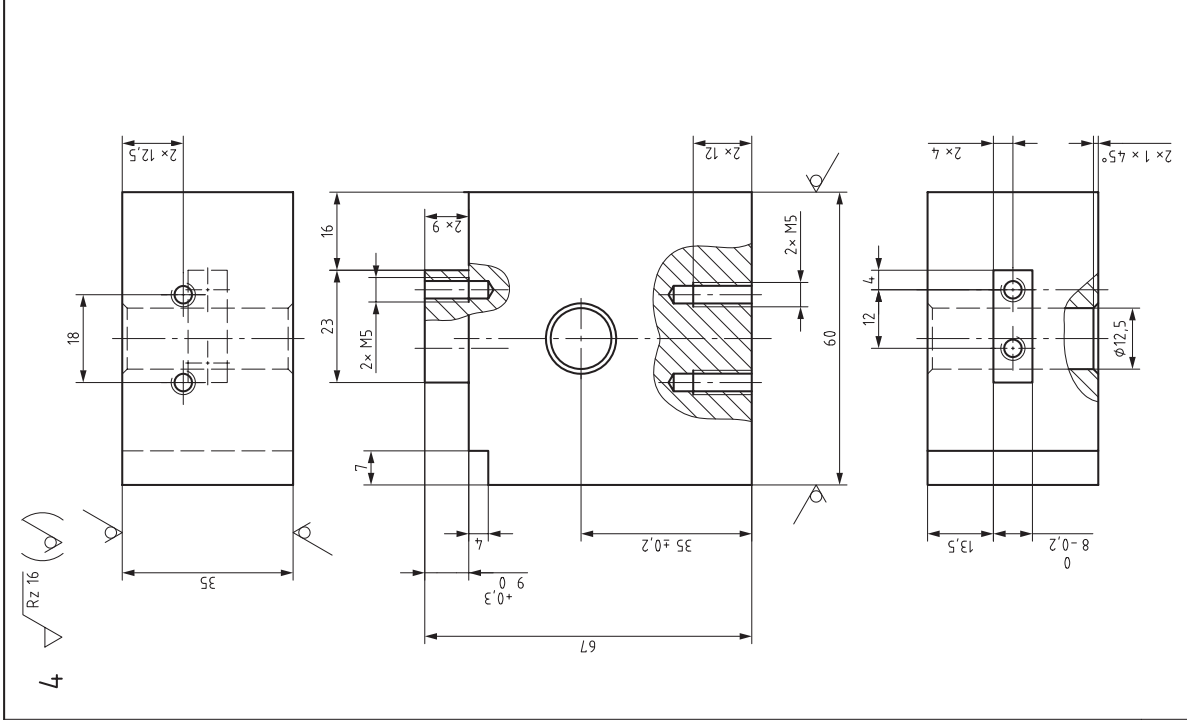
IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2025

Maßstab:

Industriemechaniker/-in
Produktionstechnik
Vorbereitung
Bohrvorrichtung

Vorgabezeit: **2(8)**

Prüfungsnummer: _____



IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Sommer 2025		Vorgabezeit: 3(8)
Industriemechaniker/-in		Blatt: 3(8)
Produktionstechnik		Prüfungsnummer:
Vorbereitung		
Bohrvorrichtung		



Allgemeintoleranz nach DIN 2768:1991-mK		von	über	über	über
Toleranzklasse	0,5 bis 3	3 bis 6	6 bis 30	30 bis 120	120 bis 400
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5

ISO 13715
 +0,3 / +0,1
 -0,1 / -0,3
 Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

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

2 Rz 16 (∇)

3 Rz 16 (∇)

4 Rz 16 (∇)

5 Rz 16 (∇)

12 Rz 16 (∇)

13 Rz 16 (∇)

spannungsarm geölt empfohlen

* Maß auf 15 geändert

Blüte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

von	über	über	über	über
0,5	3	6	30	120
bis	bis	bis	bis	bis
3	6	30	120	400
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3
				±0,5

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

ISO 13715

von	über	über	über
0,5	3	6	30
bis	bis	bis	bis
3	6	30	120
mittel	±0,1	±0,1	±0,2
			±0,3
			±0,5

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

Blüte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

von	über	über	über
0,5	3	6	30
bis	bis	bis	bis
3	6	30	120
mittel	±0,1	±0,1	±0,2
			±0,3
			±0,5

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

Blüte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

von	über	über	über
0,5	3	6	30
bis	bis	bis	bis
3	6	30	120
mittel	±0,1	±0,1	±0,2
			±0,3
			±0,5

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

Blüte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

von	über	über	über
0,5	3	6	30
bis	bis	bis	bis
3	6	30	120
mittel	±0,1	±0,1	±0,2
			±0,3
			±0,5

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

Blüte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

von	über	über	über
0,5	3	6	30
bis	bis	bis	bis
3	6	30	120
mittel	±0,1	±0,1	±0,2
			±0,3
			±0,5

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

Blüte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

von	über	über	über
0,5	3	6	30
bis	bis	bis	bis
3	6	30	120
mittel	±0,1	±0,1	±0,2
			±0,3
			±0,5

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

Blüte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

von	über	über	über
0,5	3	6	30
bis	bis	bis	bis
3	6	30	120
mittel	±0,1	±0,1	±0,2
			±0,3
			±0,5

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

Blüte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

von	über	über	über
0,5	3	6	30
bis	bis	bis	bis
3	6	30	120
mittel	±0,1	±0,1	±0,2
			±0,3
			±0,5

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

Blüte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

von	über	über	über
0,5	3	6	30
bis	bis	bis	bis
3	6	30	120
mittel	±0,1	±0,1	±0,2
			±0,3
			±0,5

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

Blüte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

von	über	über	über
0,5	3	6	30
bis	bis	bis	bis
3	6	30	120
mittel	±0,1	±0,1	±0,2
			±0,3
			±0,5

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

Blüte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

von	über	über	über
0,5	3	6	30
bis	bis	bis	bis
3	6	30	120
mittel	±0,1	±0,1	±0,2
			±0,3
			±0,5

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

Blüte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

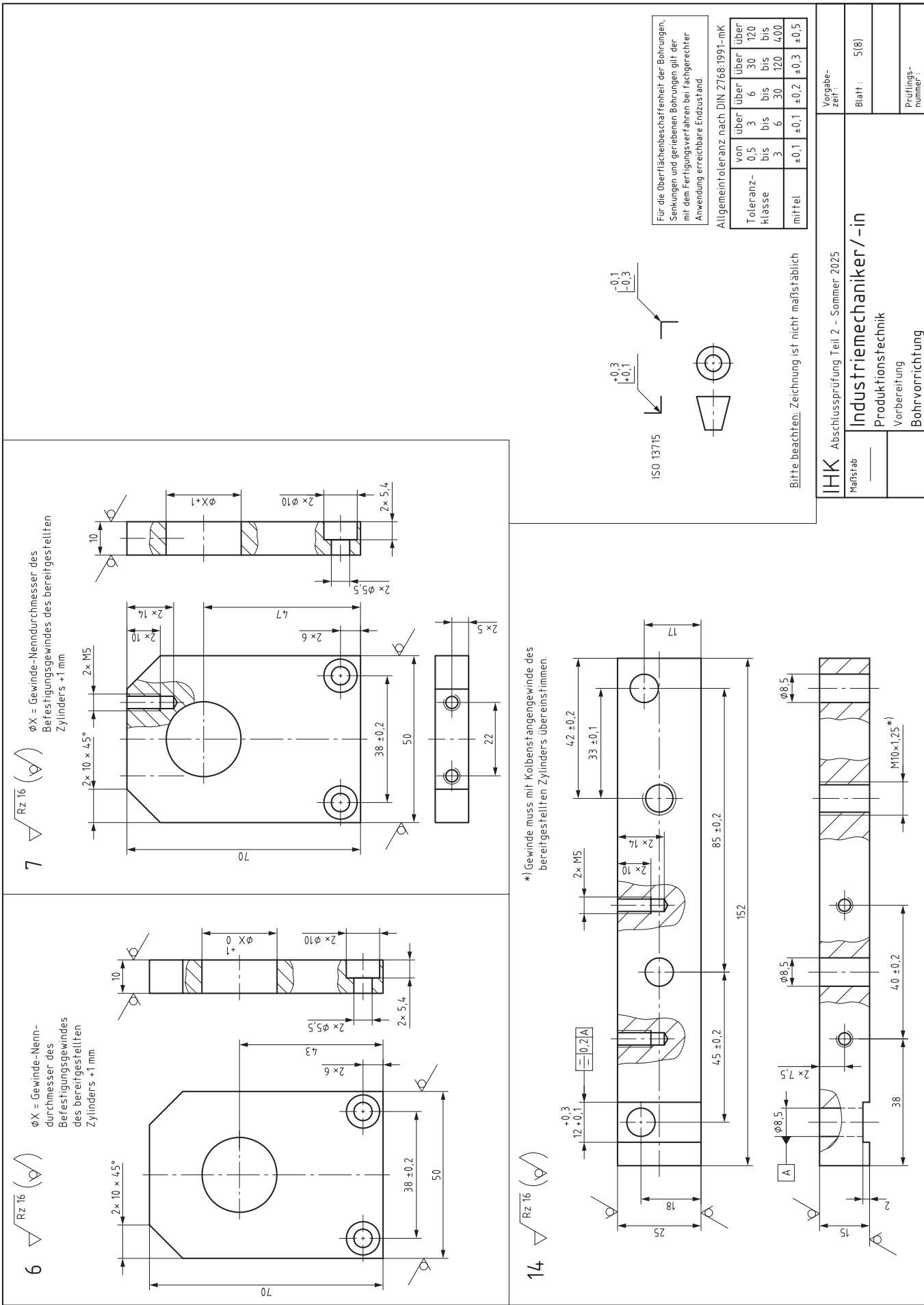
von	über	über	über
0,5	3	6	30
bis	bis	bis	bis
3	6	30	120
mittel	±0,1	±0,1	±0,2
			±0,3
			±0,5

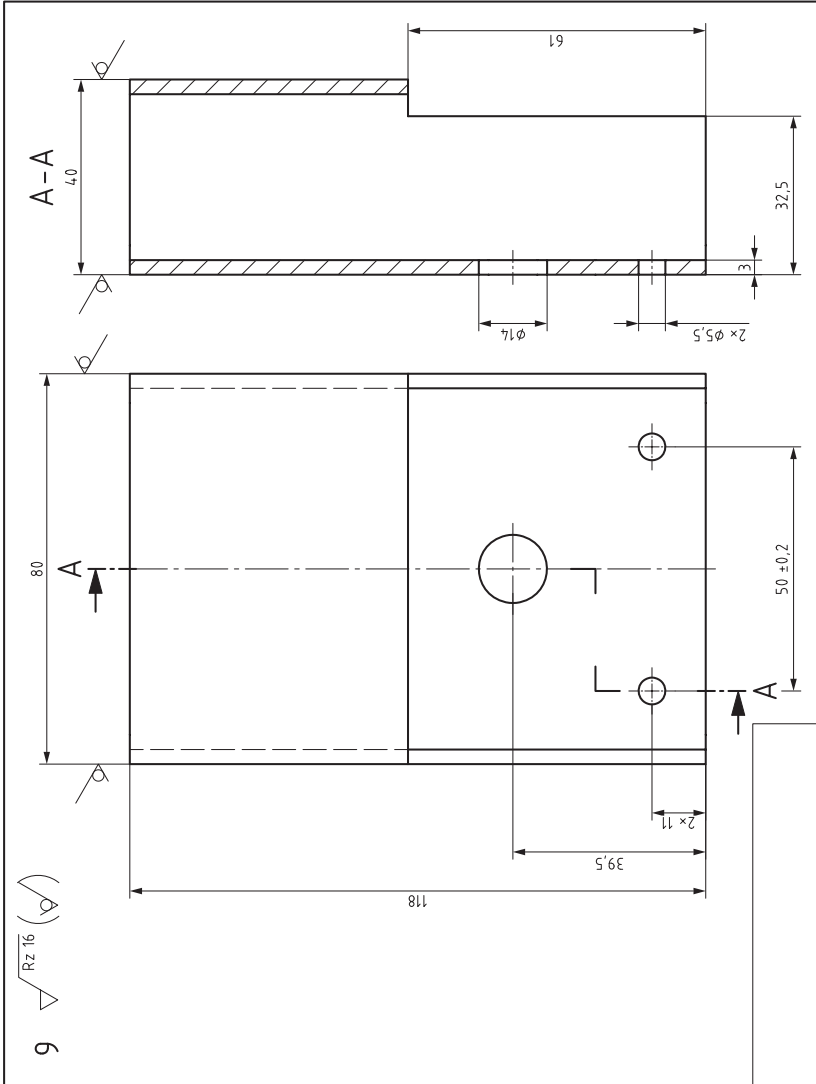
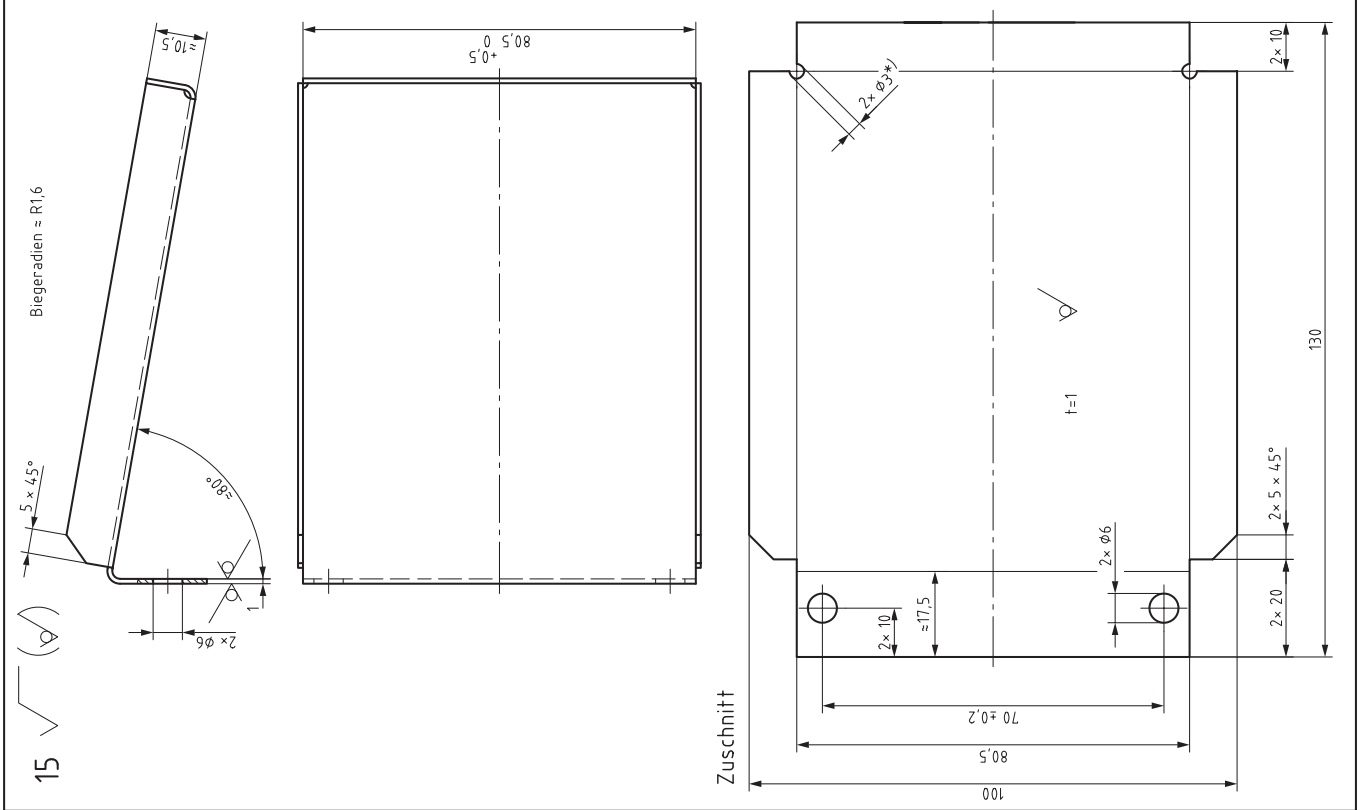
Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.

Blüte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

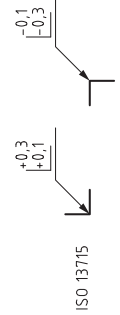
von	über	über	über
0,5	3	6	30
bis	bis	bis	bis
3	6	30	120
mittel	±0,1	±0,1	±0,2
			±0,3
			±0,5

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





*) alternativ Sägesechnitt



Allgemeintoleranz nach DIN 2768:1991-mK

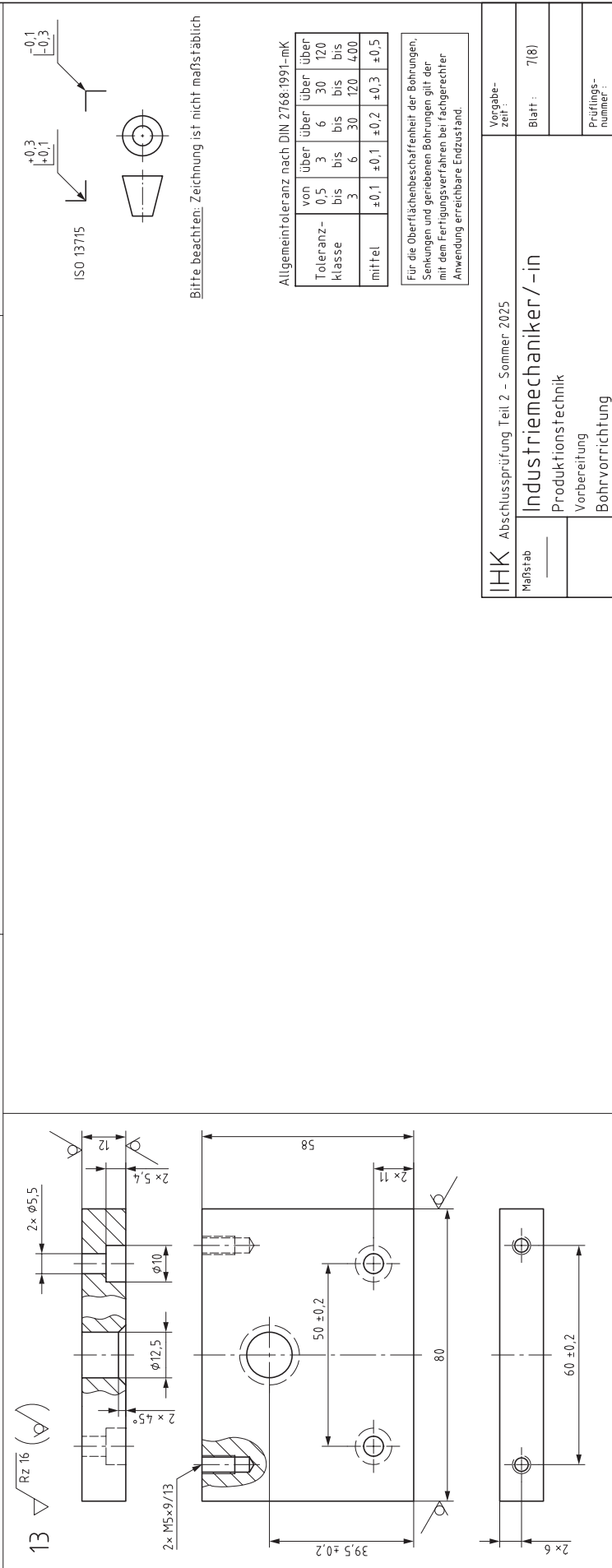
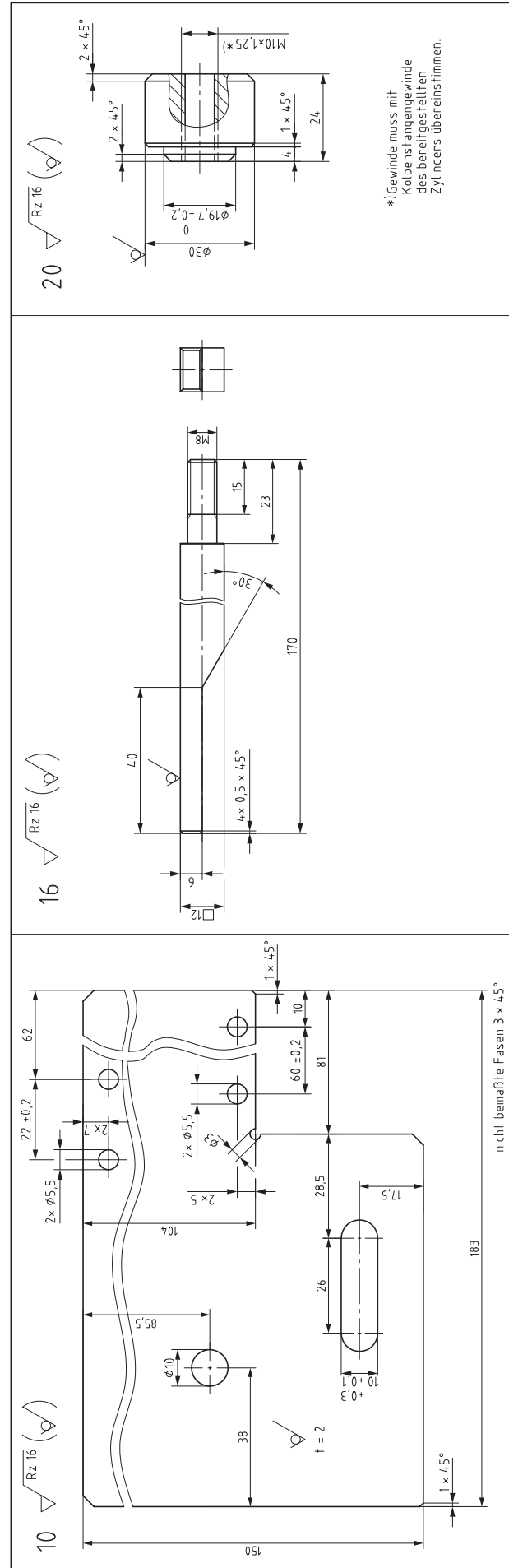
Toleranzklasse	von	über	über	über
	0,5	3	6	120
	bis	bis	bis	bis
	3	6	30	120
	6	120	400	
mittel	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$
			$\pm 0,3$	$\pm 0,5$

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



Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

IHK	Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2025		Vorgabenummer:
	Maßstab	Produktionsmechaniker/-in	Blatt: 6(8)
Vorbereitung			Prüflingsnummer:
Bohrvorrichtung			



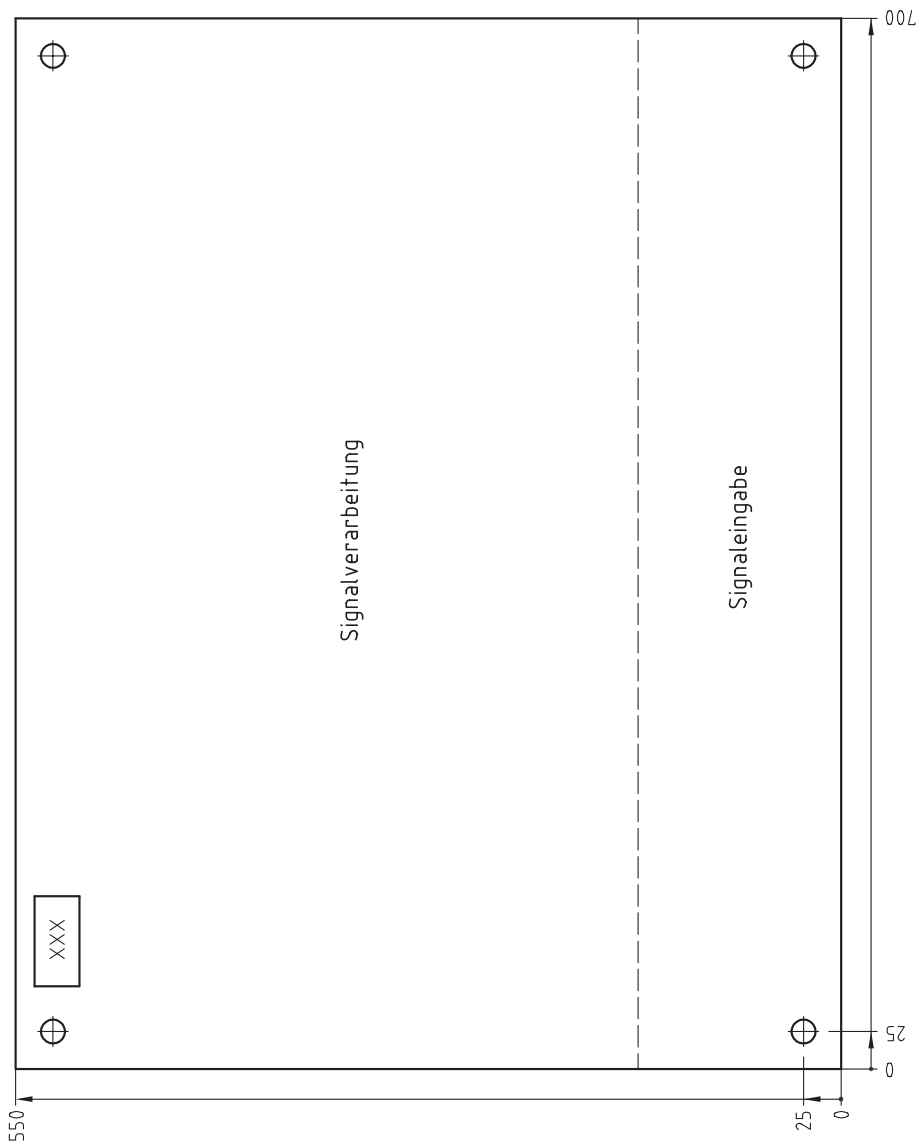
IHK		Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2025		Vorgabezeit:	
Maßstab		Industriemechaniker/-in		Blatt: 7(8)	
		Produktionstechnik			
		Vorbereitung			
		Bohrvorrichtung		Prüfungsnummer:	

<p>21 $\sqrt{Rz\ 16}$ (\checkmark)</p> <p>nicht bemaßte Fasen 0.5 x 45°</p>	<p>22 $\sqrt{Rz\ 16}$</p>	<p>23 $\sqrt{Rz\ 16}$ (\checkmark)</p>																																				
<p>24 $\sqrt{Rz\ 16}$ (\checkmark)</p>	<p>25 $\sqrt{Rz\ 16}$ (\checkmark)</p>	<p>26 $\sqrt{Rz\ 16}$ (\checkmark)</p>																																				
<p>8 $\sqrt{Rz\ 16}$ (\checkmark)</p> <p>Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich</p> <p>ISO 13715</p> <table border="1" data-bbox="1021 1433 1149 1612"> <tr> <td>von</td> <td>über</td> <td>über</td> <td>über</td> </tr> <tr> <td>Toleranz-</td> <td>0,5</td> <td>3</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>Klasse</td> <td>bis</td> <td>bis</td> <td>bis</td> </tr> <tr> <td></td> <td>3</td> <td>6</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>120</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>mittel</td> <td>±0,1</td> <td>±0,1</td> <td>±0,2</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>±0,3</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>±0,5</td> </tr> </table> <p>Allgemeintoleranz nach DIN 2768:1991-mK</p> <p>Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.</p>			von	über	über	über	Toleranz-	0,5	3	6	Klasse	bis	bis	bis		3	6	30				120				400	mittel	±0,1	±0,1	±0,2				±0,3				±0,5
von	über	über	über																																			
Toleranz-	0,5	3	6																																			
Klasse	bis	bis	bis																																			
	3	6	30																																			
			120																																			
			400																																			
mittel	±0,1	±0,1	±0,2																																			
			±0,3																																			
			±0,5																																			
<p>IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2025</p> <p>Maßstab</p> <p>Industriemechaniker/-in</p> <p>Produktionstechnik</p> <p>Vorbereitung</p> <p>Bohrvorrichtung</p> <p>Vorgabezeit</p> <p>Blatt : 8(8)</p> <p>Prüfungsnummer :</p>																																						

Vorbereitung Variante Pneumatische Steuerung

Industriemechaniker/-in Produktionstechnik

Die Montage der Bauteile und das Anschließen der Schlauchleitungen müssen am Prüfungstag während der Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe erfolgen.

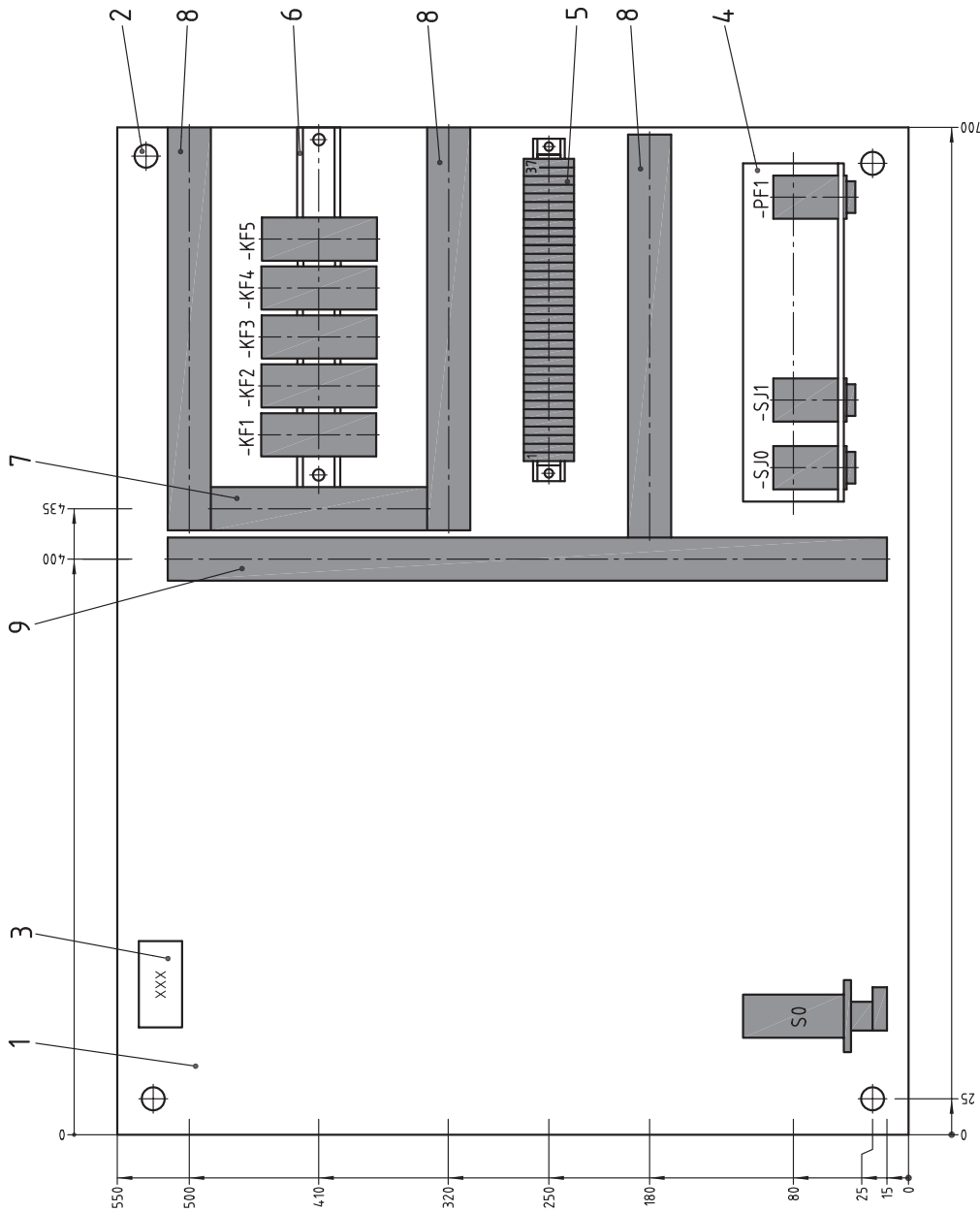


Bitte beachten: Zeichnung ist eine Prinzipdarstellung und nicht maßstäblich!
Die genauen Montagemaße richten sich nach dem Lochraster und den Bauteilgrößen.

Vorbereitung Montageplatte
Pneumatische Steuerung

Blatt :
Lfd.-Nr. :
Prüfungs-
nummer : XXX

Die Montage der restlichen Bauteile, das Anschließen der Schlauchleitungen und die vollständige Verdrahtung müssen am Prüfungstag während der Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe erfolgen.



IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2025		Vorgabezeit:
Industriemechaniker/-in		Blatt:
Produktionstechnik		Prüfungsnummer:
Vorbereitung Montageplatte		
Elektropneumatische Steuerung		

Bitte beachten: Zeichnung ist eine Prinzipdarstellung und nicht maßstäblich!
Die genauen Montage Maße richten sich nach dem Lochraaster und den Bauteilgrößen.

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

The form consists of a large grid of graph paper, approximately 20 columns wide and 30 rows high, intended for the candidate to write down notes regarding the preparation of the training company, tools, and aids for the practical task.

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.

Die aufgeführten Betriebs- und Arbeitsmittel sind von Ihnen für die Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe auszuwählen, anzupassen und bei Bedarf mit dem Prüfungsbetrieb abzustimmen.

I Betriebs- und Arbeitsmittel je Prüfling:

1. 1 Arbeitsplatz mit Parallelschraubstock (100 bis 150 mm Backenbreite mit Schutzbacken oder geschliffenen Backen)
- 1.1 1 Arbeitsplatz, ausgerüstet mit:
 - Druckluft, mind. 4 bar
 - Kupplungsdose, z. B. G1/8
 - Kunststoffschlauch; 1,5 m lang, versehen mit Kupplungsstecker, passend zur KupplungsdoseZusätzlich für die elektropneumatische Variante:
 - Gleichspannung 24 V, ca. 2 A, mit Anschlussbuchsen für Büschelstecker Ø 4 mm

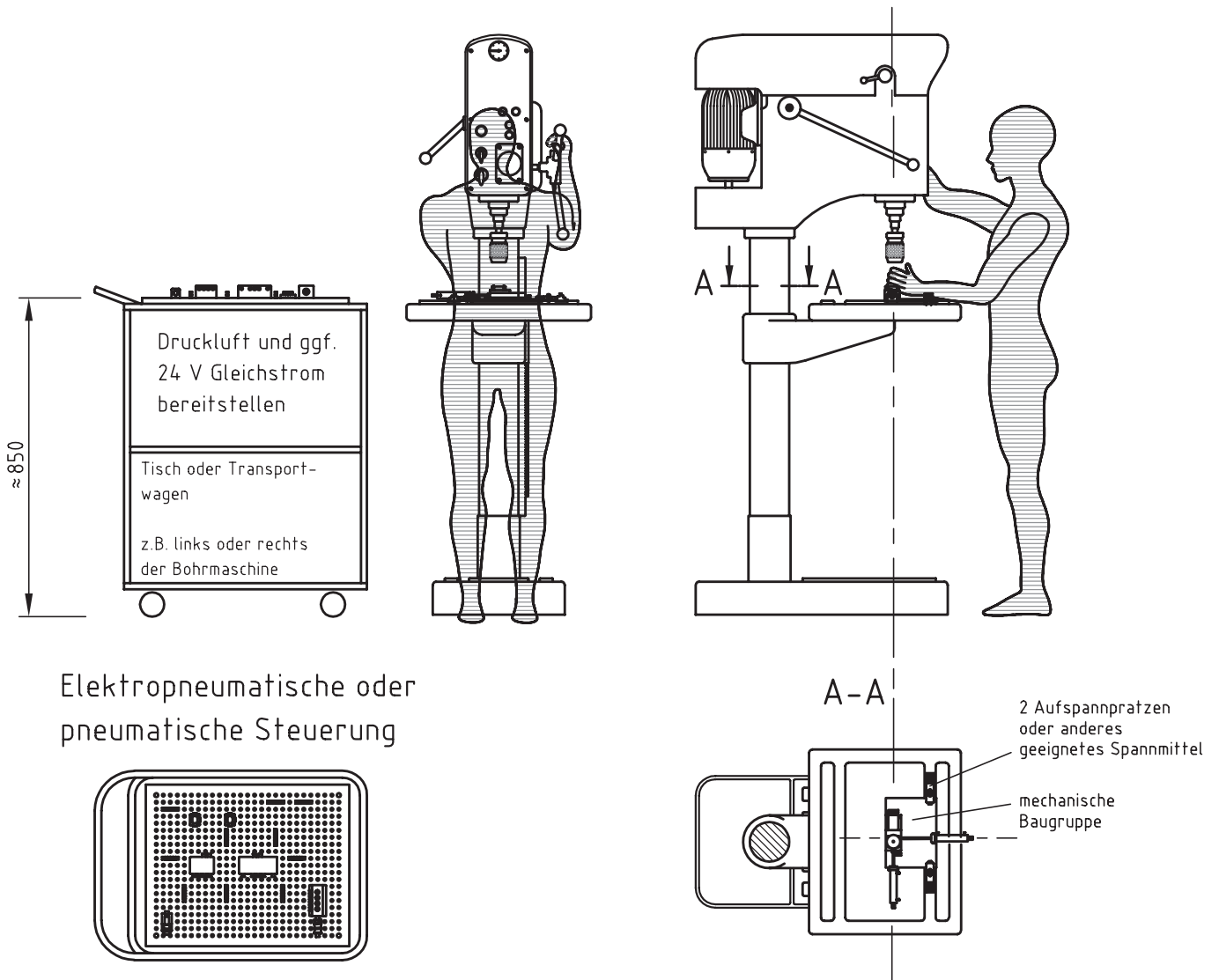
II Betriebs- und Arbeitsmittel für 1 bis 3 Prüflinge:

1. 1 Anreißplatz
- 1.1 1 Höhenreißer
- 1.2 1 Anreißwinkel
- 1.3 1 Anreißprisma
- 1.4 Anreißlack oder Vergleichbares
- 1.5 Teilapparat zum direkten Teilen
2. 2 Tisch- oder Säulenbohrmaschine, zum Reiben geeignet
- 2.1 Bohrfutter, Reduzierhülsen bei Bedarf
- 2.2 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 Spannzangen
- 4.3 Spannzangen
- 4.4 Unterlagen
- 4.5 Fräswerkzeuge

III Betriebs- und Arbeitsmittel für 1 bis 2 Prüflinge zur Überprüfung der gefertigten Produktionseinrichtung und zur Anfertigung des Werkstücks:

- 2 Tisch- oder Säulenbohrmaschine, zum Reiben geeignet, mit geeignetem Spanntisch und Spannmittel zum Aufspannen der gefertigten Baugruppe mit steuerungstechnischer Funktion (Produktionseinrichtung); Abmaße der Grundplatte der mechanischen Baugruppe beachten
Oder Verwendung der unter II Punkt 2 aufgeführten Betriebsmittel
- 1 Arbeitsplatz (z. B. Beistell- bzw. Werkzeuggestisch oder Wagen mit Arbeitsplatte passend zur Montageplatte 550 mm × 700 mm) neben einer Tisch- oder Säulenbohrmaschine
Dazu passender Druckluftanschluss wie unter I Punkt 1.1 aufgeführt
Zusätzlich bei Verwendung der elektropneumatischen Variante:
Anschlussmöglichkeit bzw. Aufstellmöglichkeit der Gleichspannungsversorgung 24 V, ca. 2 A, mit Anschlussbuchsen für Büschelstecker Ø 4 mm

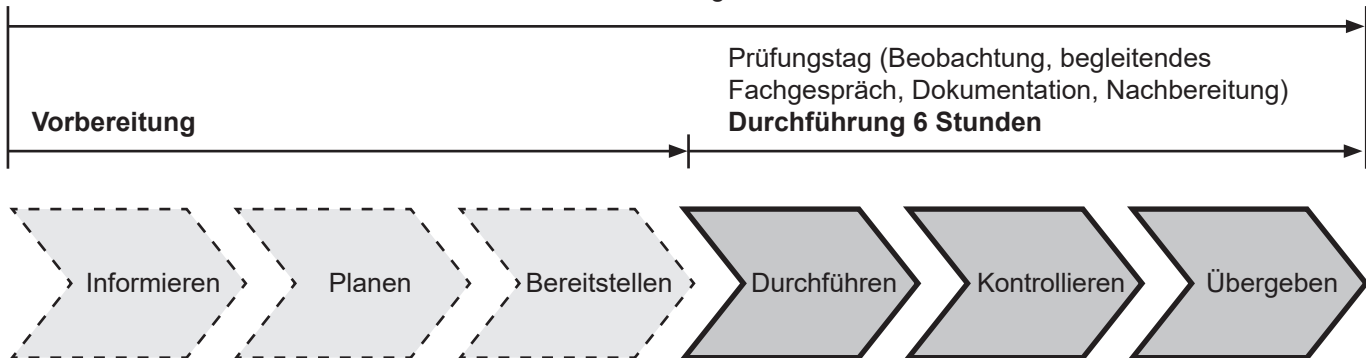
Säulen- oder Tischbohrmaschine



Elektropneumatische oder pneumatische Steuerung

- Ist eine Aufspannung der Grundplatte der mechanischen Baugruppe mittels Spannpratzen nicht möglich, so muss die Grundplatte gegebenenfalls mit Befestigungsbohrungen passend zum Bohrmaschinentisch versehen werden.

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

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

6 Funktionsbeschreibung der Baugruppe

Nach Betätigung des Tasters -SJ1 fährt die Kolbenstange des Zylinders -MM1 aus. Dadurch wird der Schieber (Pos.-Nr. 24) in das Magazin (Pos.-Nr. 9) geführt. Ein neues Werkstück (Pos.-Nr. 45 oder 46) wird aus dem Magazin (Pos.-Nr. 9) in das Führungsprisma (Pos.-Nr. 2) geschoben. Gleichzeitig schiebt der Schieber (Pos.-Nr. 16) ein bearbeitetes Werkstück aus dem Anschlag (Pos.-Nr. 5) und der Auswerfer (Pos.-Nr. 25) stößt das bearbeitete Werkstück in die Auffangschale (Pos.-Nr. 15). Danach fährt die Kolbenstange des Zylinders -MM1 wieder ein. Durch erneutes Drücken des Tasters -SJ1 schiebt die Kolbenstange des Zylinders -MM2 das neue Werkstück (Pos.-Nr. 45 oder 46) unter die Bohrplatte (Pos.-Nr. 11) und spannt das Werkstück über das Druckstück (Pos.-Nr. 20). Nach einer weiteren Betätigung des Tasters -SJ1 fährt die Kolbenstange des Zylinders -MM2 ein.

7 Arbeitsauftrag

Sie haben den Auftrag, die Bohrvorrichtung und Werkstücke fachgerecht nach Zeichnung herzustellen. Hierfür sind die stichpunktartig genannten Arbeitsschritte erforderlich:

- Allgemeine Demontage der Bohrvorrichtung in notwendigem Umfang
- Bohrplatte (Pos.-Nr. 11) anfertigen, funktionsgerechte Abstimmarbeiten beachten
- Führungsleisten (Pos.-Nrn. 17 und 18) herstellen
- Bohrschieber (Pos.-Nr. 19) herstellen
- Griff (Pos.-Nr. 27) anfertigen
- Montage inklusive der Steuerung, Einstellung, Inbetriebnahme und Funktionsprüfung der Bohrvorrichtung mit Fertigung je eines Werkstücks (Pos.-Nrn. 45 und 46) in der Bohrvorrichtung

Eine Kennzeichnung der von Ihnen gefertigten und zu prüfenden Einzelteile mit der Prüflingsnummer ist freigestellt und erfolgt in eigenem Ermessen bzw. in Absprache mit dem Ausbildungsbetrieb.

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.

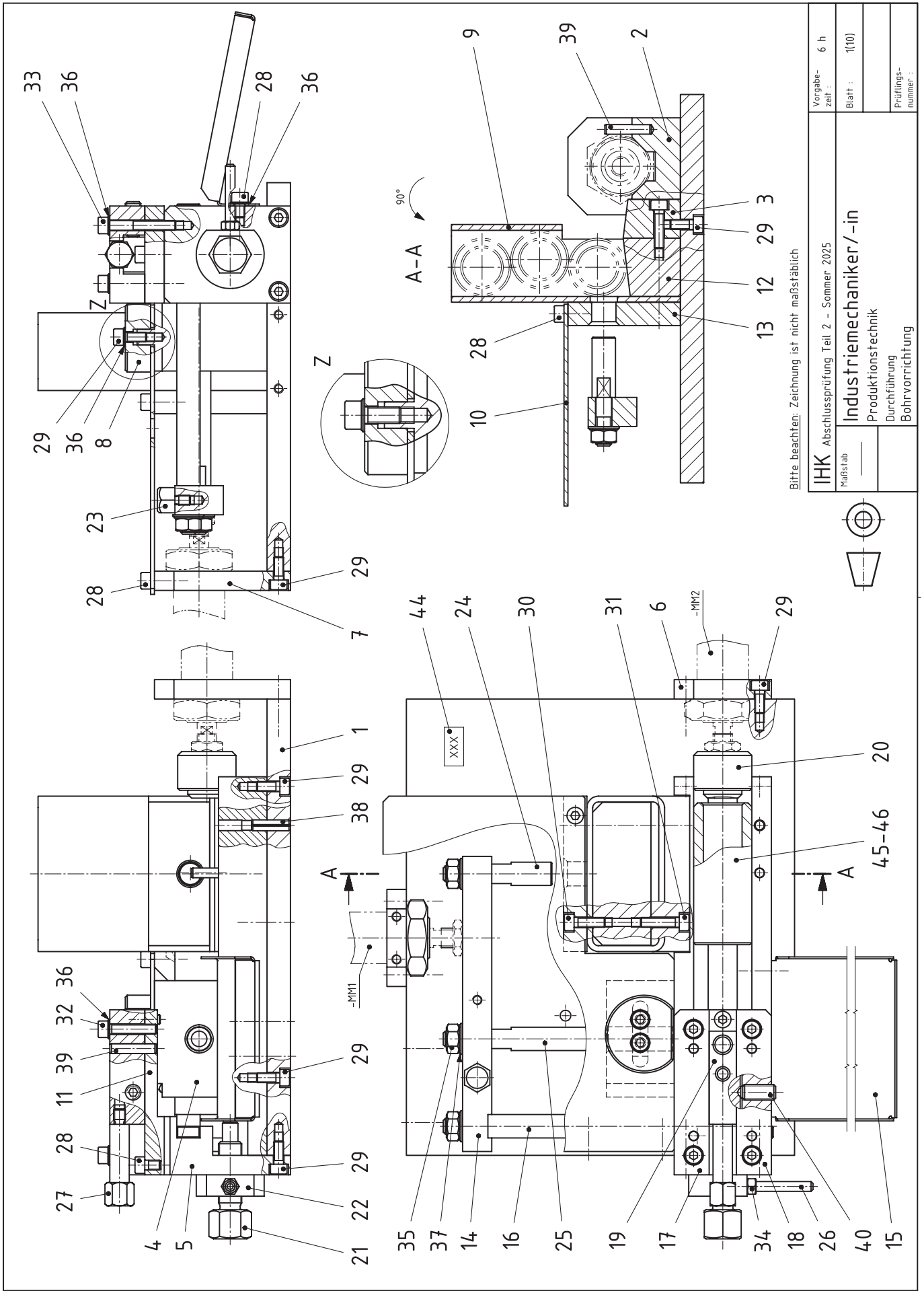
Alle Arbeitsschritte müssen unter Berücksichtigung der vom Kunden geforderten Merkmale und des Arbeitsauftrags durchgeführt werden. Merkmale sind wie folgt auf der Zeichnung gekennzeichnet:



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

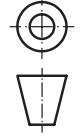
Vergewissern Sie sich, dass alle von Ihnen bearbeiteten Unterlagen, auch Ihre eigenen Dokumentationen, Skizzen und Notizen, mit Ihrem Vor- und Familiennamen sowie Ihrer Prüflingsnummer versehen sind.



© 2025, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten S25 4024 P-ar-weiß-060324-sgu

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

IHK		Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2025		Vorgabezeit: 6 h
Maßstab		Industriemechaniker/-in		Blatt: 1(10)
		Produktionstechnik		Prüfungsnummer:
		Durchführung		
		Bohrvorrichtung		



Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

46	2	Werkstück	E235+N	Rohr 30 x 5 x 73 EN 10305
45	2	Werkstück	E235+N	Rohr 30 x 5 x 73 EN 10305
44	1	Kennzeichnungsschild		
42				
41				
40	1	Federndes Druckstück M8x18	St	Microverkapslung empfohlen
39	5	Zylindersstift 5 x 24 - A	ISO 8734	
38	2	Spannstift 5 x 20	ISO 13337	
37	3	Scheibe 8	ISO 7090	200 HV
36	8	Scheibe 5	ISO 7090	200 HV
35	3	Sechskantmutter M8	ISO 4032	8
34	1	Sechskantmutter M5	ISO 4032	8
33	2	Zylinderschraube M5 x 35	ISO 4762	8,8
32	2	Zylinderschraube M5 x 25	ISO 4762	8,8
31	2	Zylinderschraube M5 x 20	ISO 4762	8,8
30	2	Zylinderschraube M5 x 16	ISO 4762	8,8
29	16	Zylinderschraube M5 x 12	ISO 4762	8,8
28	8	Zylinderschraube M5 x 8	ISO 4762	8,8
27	1	Griff	11SMn30-C	6kt 13 x 52 EN 10278
26	1	Hebel	11SMn30-C	Rd 5 x 40 EN 10278
25	1	Auswerfer	11SMn30-C	Rd 12 x 115 EN 10278
24	1	Schieber	11SMn30-C	Rd 12 x 56 EN 10278
23	1	Kontrollbolzen	11SMn30-C	6kt 13 x 17 EN 10278
22	1	Konterschleibe	11SMn30-C	Rd 35 x 11 EN 10278
21	1	Anschlagschraube	11SMn30-C	6kt 19 x 60 EN 10278
20	1	Druckstück	11SMn30-C	Rd 30 x 24 EN 10278
19	1	Bohrschieber	S235JRC-C	4kt 18 x 48 EN 10278
18	1	Führungseiste	S235JRC-C	4kt 18 x 85 EN 10278
17	1	Führungseiste	S235JRC-C	4kt 18 x 85 EN 10278
16	1	Schieber	S235JRC-C	4kt 12 x 170 EN 10278
15	1	Auffangschale	DC01-A	Bl 1 x 100 x 130 EN 10131
14	1	Brücke	S235JRC-C	Fl 25 x 15 x 152 EN 10278
13	1	Klemmplatte	S235JRC-C	Fl 80 x 12 x 58 EN 10278
12	1	Magazinhalter	S235JRC-C	4kt 30 x 73,5 EN 10278
11	1	Bohrplatte	S235JRC-C	Fl 50 x 10 x 85 EN 10278
10	1	Abdeckung	DC01-A	Bl 2 x 183 x 150 EN 10278
9	1	Magazin	S235JR	Hohlprofil 80 x 4,0 x 3 - 118 EN 10219
8	1	Klemmstück	11SMn30-C	Rd 40 x 13 EN 10278
7	1	Zylinderhalter	S235JRC-C	Fl 50 x 10 x 70 EN 10278
6	1	Zylinderhalter	S235JRC-C	Fl 50 x 10 x 70 EN 10278
5	1	Anschlag	S235JRC-C	Fl 50 x 30 x 65 EN 10278
4	1	Ständer	S235JRC-C	Fl 60 x 35 x 67 EN 10278
3	1	Halfer	S235JRC-C	Fl 80 x 20 x 30 EN 10278
2	1	Führungsprisma	S235JRC-C	Fl 150 x 25 x 195 EN 10278
1	1	Grundplatte	S235JRC-C	Fl 200 x 12 x 235 EN 10278
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Werkstoff	Normblatt

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2025

Maßstab: _____

Industriemechaniker/-in

Produktionstechnik

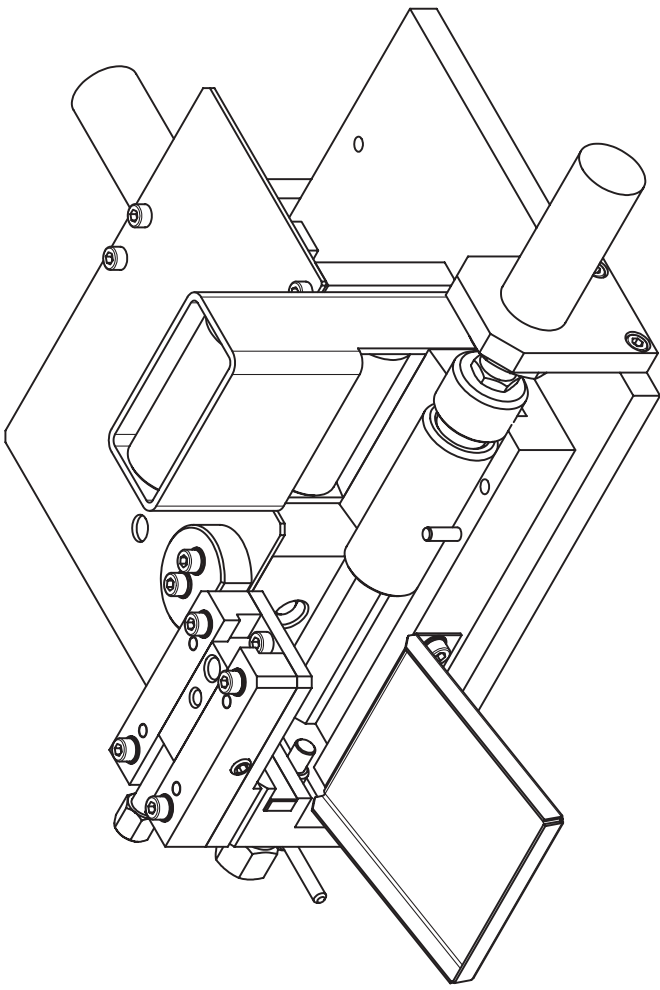
Durchführung

Bohrvorrichtung

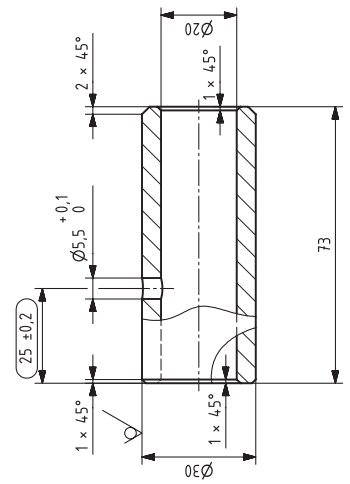
Vorgabezeit: 6 h

Blatt: 2(10)

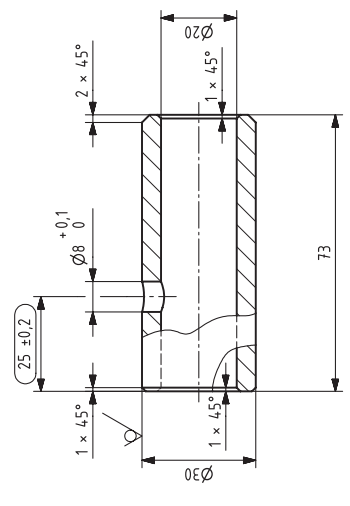
Prüfungsnummer: _____

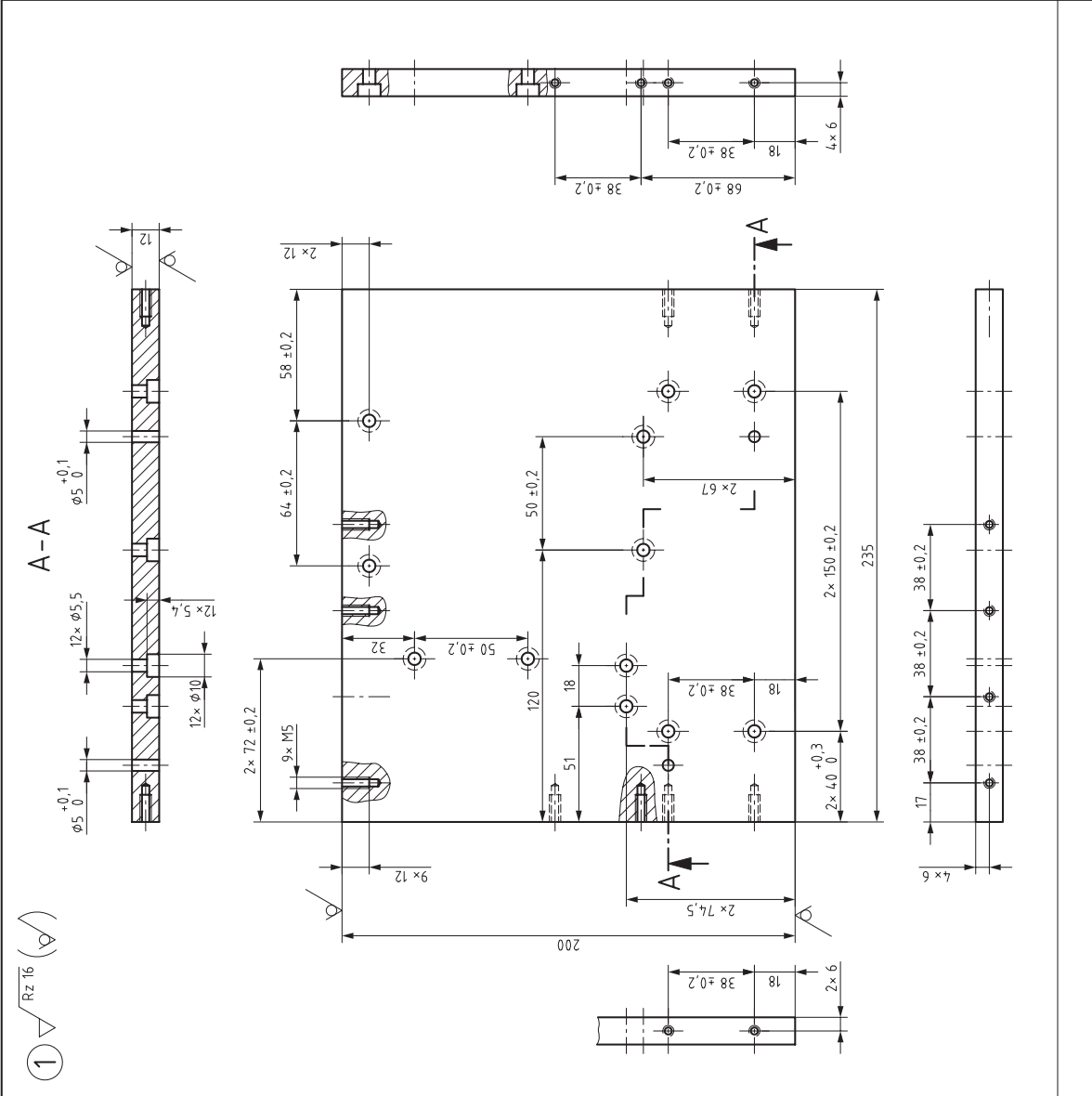
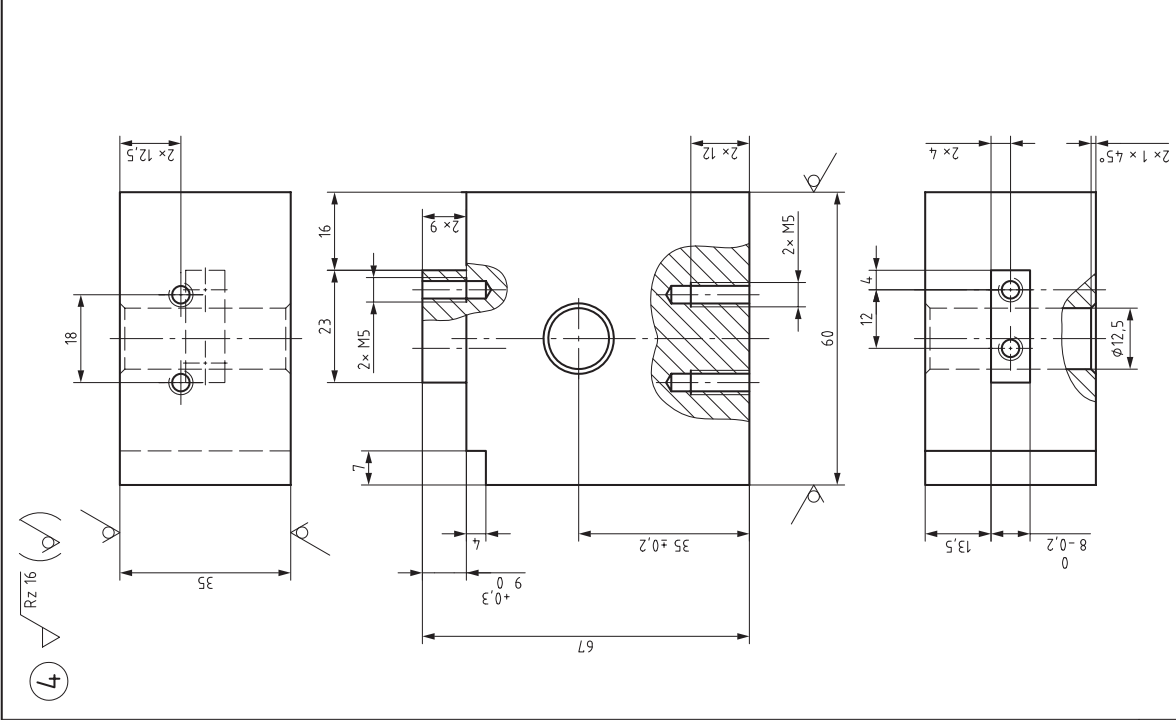


45 ∇ Rz 16 $\left(\nabla\right)$



46 ∇ Rz 16 $\left(\nabla\right)$





IHK	Abschlussprüfung Teil 2 - Sommer 2025		Vorgabezeit:
	Maßstab	Industriemechaniker/-in	Blatt: 3(10)
Produktionstechnik			Prüfungsnummer:
Durchführung			
Bohrvorrichtung			

Teile mit eingekreister Positionsnummer werden fertig mitgebracht.

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

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

Toleranzklasse	von bis	über bis	über bis	über bis
mittel	0,5	3	6	30
	3	6	30	120
	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$
	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$
	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$
	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$

2 $Rz\ 16$ (∇)

3 $Rz\ 16$ (∇)

12 $Rz\ 16$ (∇)

5 $Rz\ 16$ (∇)

Allgemeintoleranz nach DIN 2768:1991-mk

von	über	über	über
Toleranz-	0.5	3	6
klasse	bis	bis	bis
	3	6	30
	120	120	400
mittel	±0.1	±0.1	±0.2
	±0.3	±0.5	

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

Teile mit eingekreister Positionsnummer werden fertig mitgebracht.

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Sommer 2025

Maßstab

Industriemechaniker/-in

Produktionstechnik

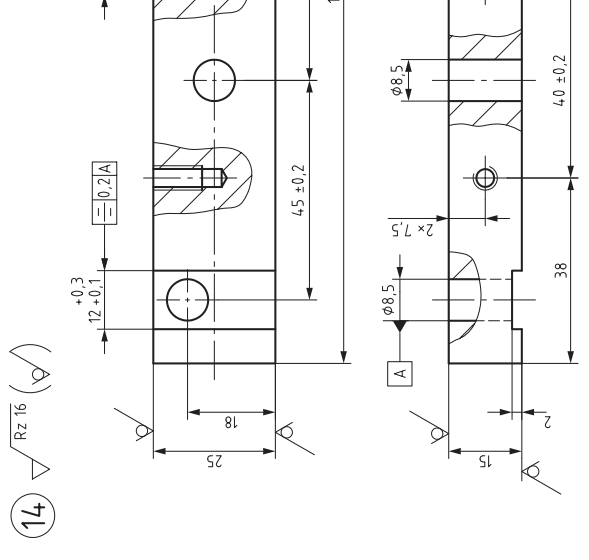
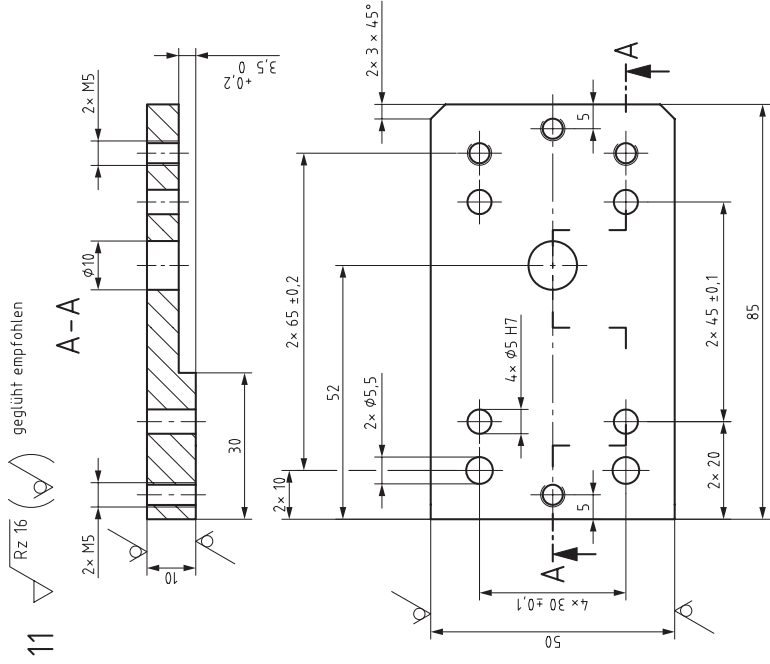
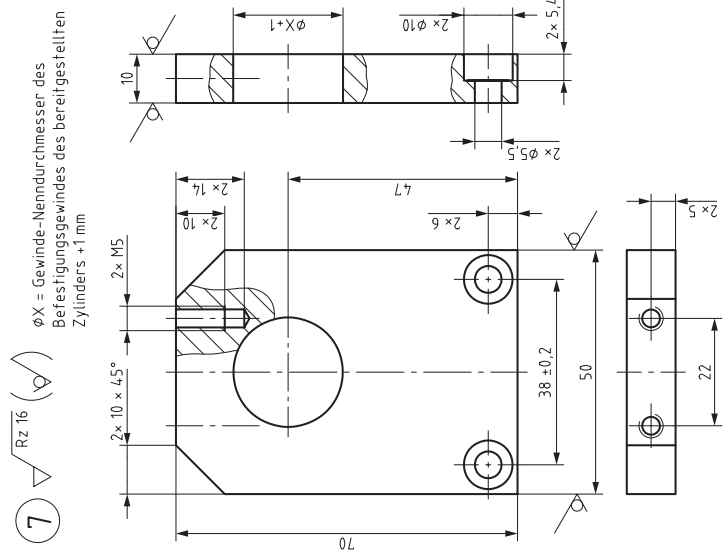
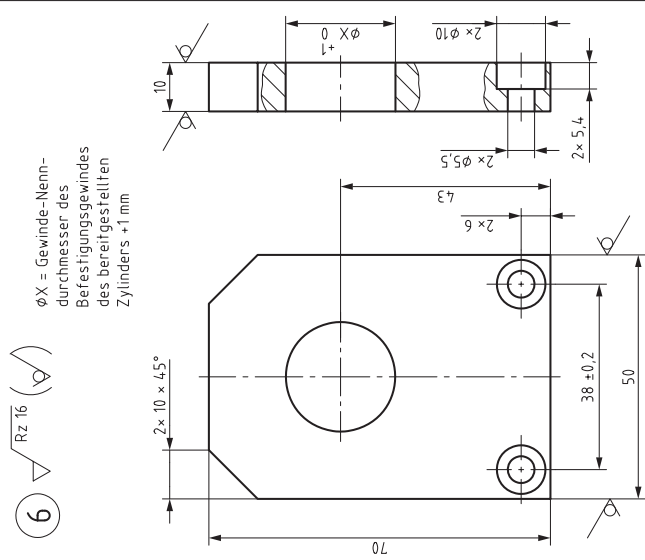
Durchführung

Bohrvorrichtung

Vorgabezeit

Blatt: 4(10)

Prüfungsnummer:

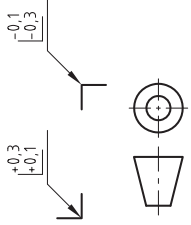


Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen,
Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der
mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter
Anwendung erreichbare Endzustand.

Allgemeintoleranz nach DIN 2768:1991-mK

Toleranz-	von	über	über	über
klasse	0,5	3	6	120
	bis	bis	bis	bis
	3	6	30	120
	4,00			
mittel	±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 - Sommer 2025

Maßstab _____

Vorgabezeit: _____

Blatt: 5(10)

Prüfungsnummer: _____

Industriemechaniker/-in
Produktionstechnik
Durchführung
Bohrvorrichtung

15 $\sqrt{\quad}$ (∇)

Biegeradien = R1,6

Zuschnitt

9 ∇ Rz 16 (∇)

A-A

***) alternativ Sageschnitt**

Allgemeintoleranz nach DIN 2768:1991-mK

Toleranzklasse	von bis	über bis	über bis
mittel	±0,1	±0,1	±0,2
	±0,1	±0,2	±0,3
	±0,2	±0,3	±0,5

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

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

IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Sommer 2025

Maßstab _____

Industriemechaniker/-in

Produktionstechnik

Durchführung

Bohrvorrichtung

Vorgabezeit: Blatt: 6(10) Prüfungsnummer: _____

© 2025, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten S25 4024 P1-ar-weiß-060324-sgu

10 Rz 16 (∅)

nicht bemaßte Fasen 3 x 45°

13 Rz 16 (∅)

2 x M5x9/13

16 Rz 16 (∅)

4 x 0.5 x 4.5°

17 Rz 16 (∅)

4 x 8

18 Rz 16 (∅)

4 x 8

20 Rz 16 (∅)

M10x1.25*

*] Gewinde muss mit Kolbenringgewinde des bereitgestellten Zylinders übereinstimmen.

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

Allgemeintoleranz nach DIN 2768:1991-mK

von	über	über	über
Toleranz-	0.5	3	6
klasse	bis	bis	bis
	3	6	30
	120	120	400
mittel	±0.1	±0.2	±0.3
	±0.1	±0.2	±0.5

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

IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Sommer 2025

Maßstab: Industriemechaniker/-in

Durchführung: Bohrvorrichtung

Vorgabezeit: Blatt: 7(10)

Prüfungsnummer:

<p>21 ∇ Rz 16 ∇</p> <p>nicht bemaßte Fasen 0,5 x 45°</p>	<p>22 ∇ Rz 16 ∇</p>	<p>23 ∇ Rz 16 ∇</p>	<p>24 ∇ Rz 16 ∇</p>	
<p>25 ∇ Rz 16 ∇</p>	<p>26 ∇ Rz 16 ∇</p>	<p>27 ∇ Rz 16 ∇</p> <p>nicht bemaßte Fasen 1 x 45°</p>	<p>28 ∇ Rz 16 ∇</p>	
<p>19 ∇ Rz 16 ∇</p> <p>A-A</p>	<p>19 ∇ Rz 16 ∇</p>	<p>19 ∇ Rz 16 ∇</p>	<p>19 ∇ Rz 16 ∇</p>	
<p>29 ∇ Rz 16 ∇</p> <p>nicht bemaßte Fasen 1 x 45°</p>				<p>29 ∇ Rz 16 ∇</p>

Allgemeintoleranz nach DIN 2768:1991-mK

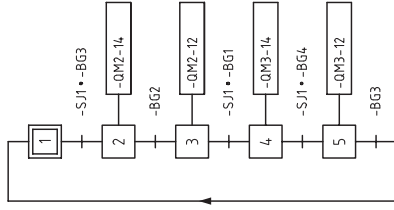
Toleranz-Klasse	von	über	über	über
	3	6	30	120
	bis	bis	bis	bis
	3	6	30	120
	4,00			
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3
				±0,5

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

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

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2025	
Maßstab	Blatt: 8(10)
Industriemechaniker/-in	
Produktionstechnik	
Durchführung	
Bohrvorrichtung	
Vorgabezeit:	Prüflingsnummer:

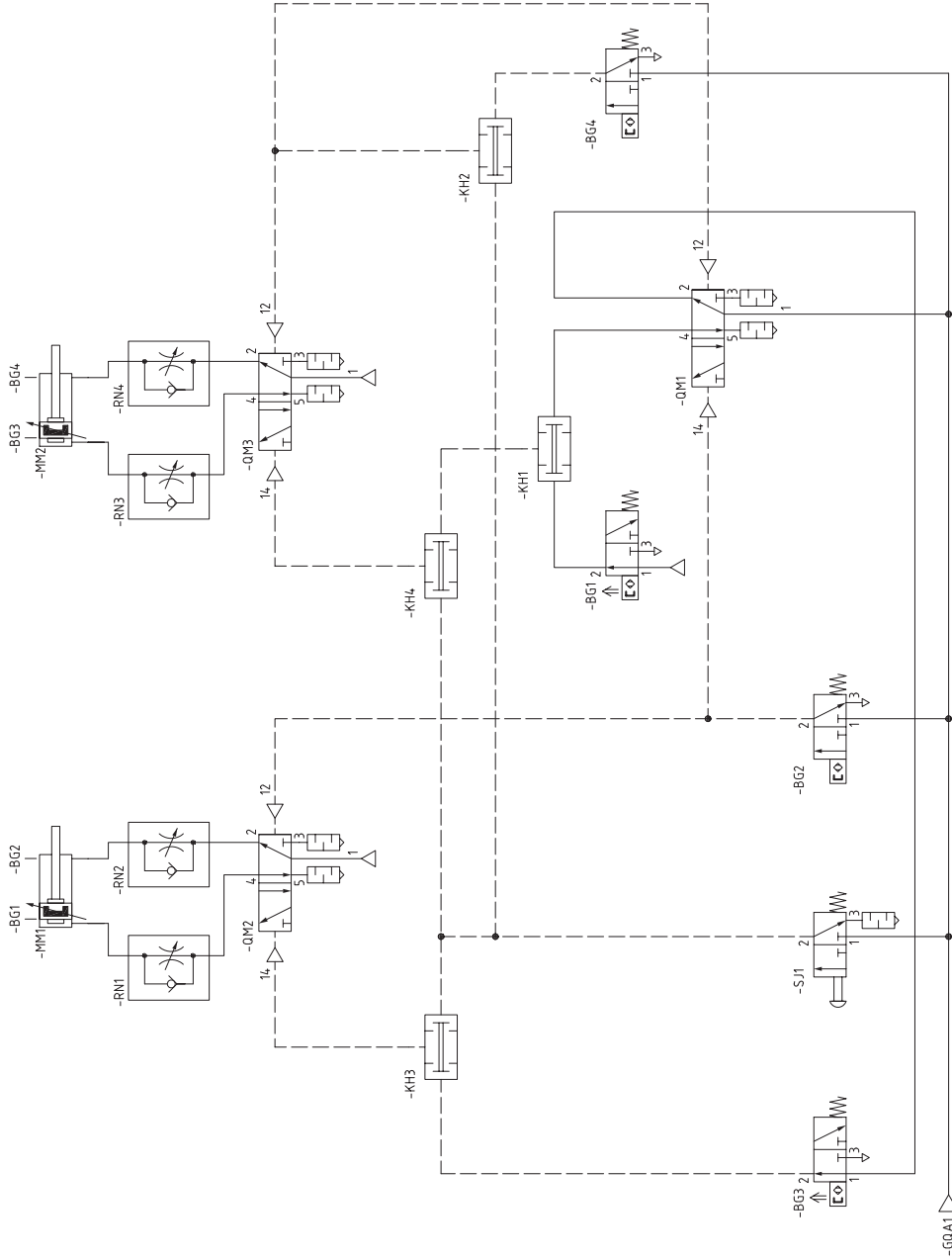
**Funktionsplan DIN EN 60848
(GRAFCEC) Betriebszyklus**



Die Ein- und Ausfahrgeschwindigkeiten sind funktionsgerecht einzustellen.

Der pneumatische Schaltplan realisiert aufgrund des möglichen Bauelementes keine Ablaufsteuerung nach Funktionsplan DIN 60848.

Bei der Herstellung, Inbetriebnahme und Funktion der mechanischen Baugruppe mit steuerungstechnischer Funktion, haben Sie die Grundlagen der Arbeitssicherheit nach den Vorschriften der DGUV einzuhalten!



IHK	
Maßstab	_____

Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2025

Industriemechaniker/-in

Produktionstechnik

Durchführung

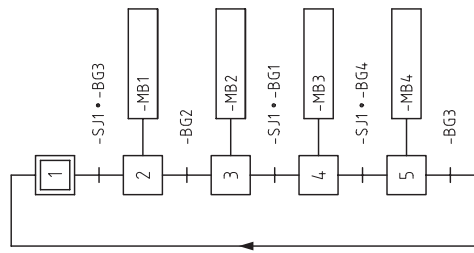
Bohrvorrichtung

Vergabezeit:

Blatt: 9(10)

Prüfungsnummer:

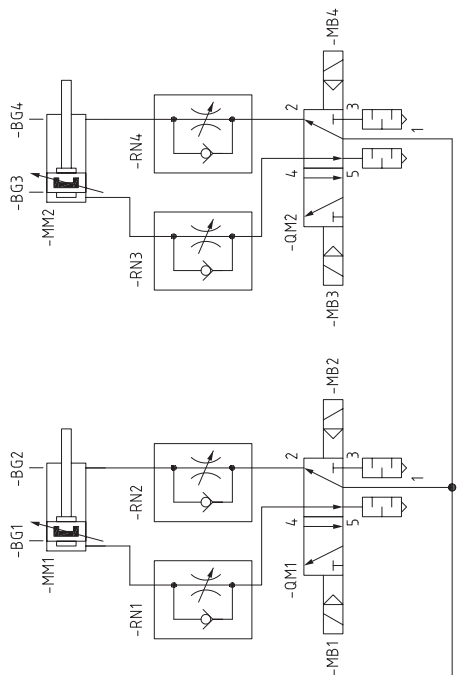
Funktionsplan DIN EN 60848 (GRAFSET) Betriebszyklus



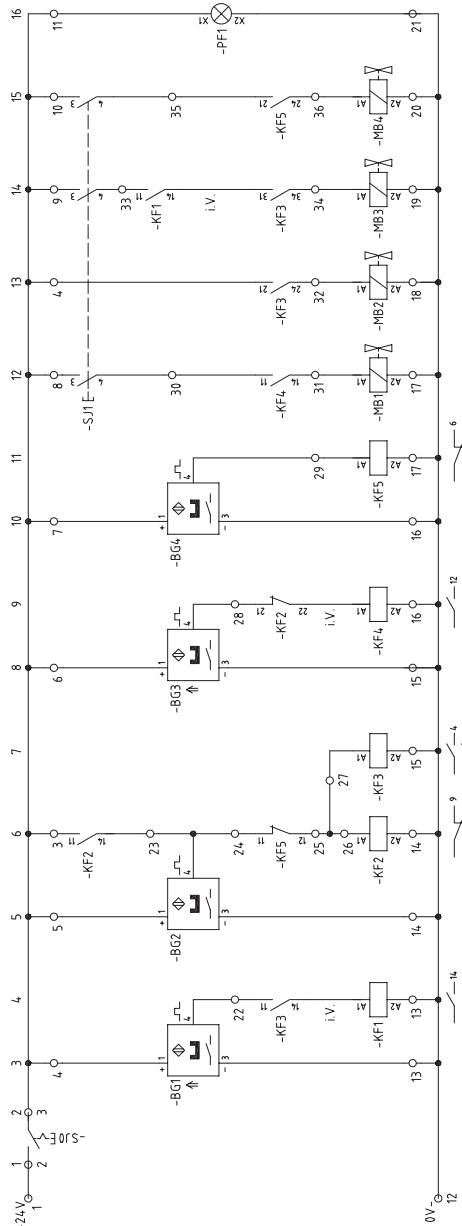
Die Ein- und Ausfahrgeschwindigkeiten sind funktionsgerecht einzustellen.

Der elektro-pneumatische Schaltplan realisiert aufgrund des möglichen Bauteileinsatzes keine Ablaufsteuerung nach Funktionsplan DIN 60848.

Bei der Herstellung, Inbetriebnahme und Funktion der mechanischen Baugruppe mit steuerungs technischer Funktion, haben Sie die Grundlagen der Arbeitssicherheit nach den Vorschriften der DGUV einzuhalten!



Referenzkennzeichnung nach EN 81346-2



i.V. = interne Verbindung zwischen den Bauteilen

Ziel	Abchlussbezeichnung Bauteil-Kennzeichnung	Klemmen-Nr.	Verbindungsbrücke	Ziel
S0	S0	1	○	24V +
S0	S0	2	○	S0
S0	S0	3	○	KF2
BG1	BG1	4	○	KF3
BG2	BG2	5	○	KF3
BG3	BG3	6	○	BG4
BG4	BG4	7	○	BG4
SJ1	SJ1	8	○	SJ1
SJ1	SJ1	9	○	SJ1
SJ1	SJ1	10	○	SJ1
PFI X1	PFI X1	11	○	0V
BG1	BG1	12	○	KF1 A2
BG2	BG2	13	○	KF1 A2
BG3	BG3	14	○	KF2 A2
BG4	BG4	15	○	KF3 A2
BG1	BG1	16	○	KF4 A2
BG2	BG2	17	○	KF4 A2
BG3	BG3	18	○	KF5 A2
BG4	BG4	19	○	KF5 A2
MB1	MB1	20	○	MB3 A2
MB2	MB2	21	○	MB3 A2
PFI X2	PFI X2	22	○	KF3
BG1	BG1	23	○	KF2
BG2	BG2	24	○	KF5
BG3	BG3	25	○	KF5 A1
BG4	BG4	26	○	KF3 A1
SJ1	SJ1	27	○	KF2 A1
SJ1	SJ1	28	○	KF2 A1
MB1	MB1	29	○	KF5 A1
MB2	MB2	30	○	KF4
MB3	MB3	31	○	KF4
MB4	MB4	32	○	KF4
SJ1	SJ1	33	○	KF1
MB1	MB1	34	○	KF1
MB2	MB2	35	○	KF3
MB3	MB3	36	○	KF5
MB4	MB4	37	○	KF5

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2025		Vorgabezeit:
Maßstab		Blatt: 10(10)
Industriemechaniker/-in		
Produktionstechnik		
Durchführung		
Bohrvorrichtung		
		Prüfungsnummer: