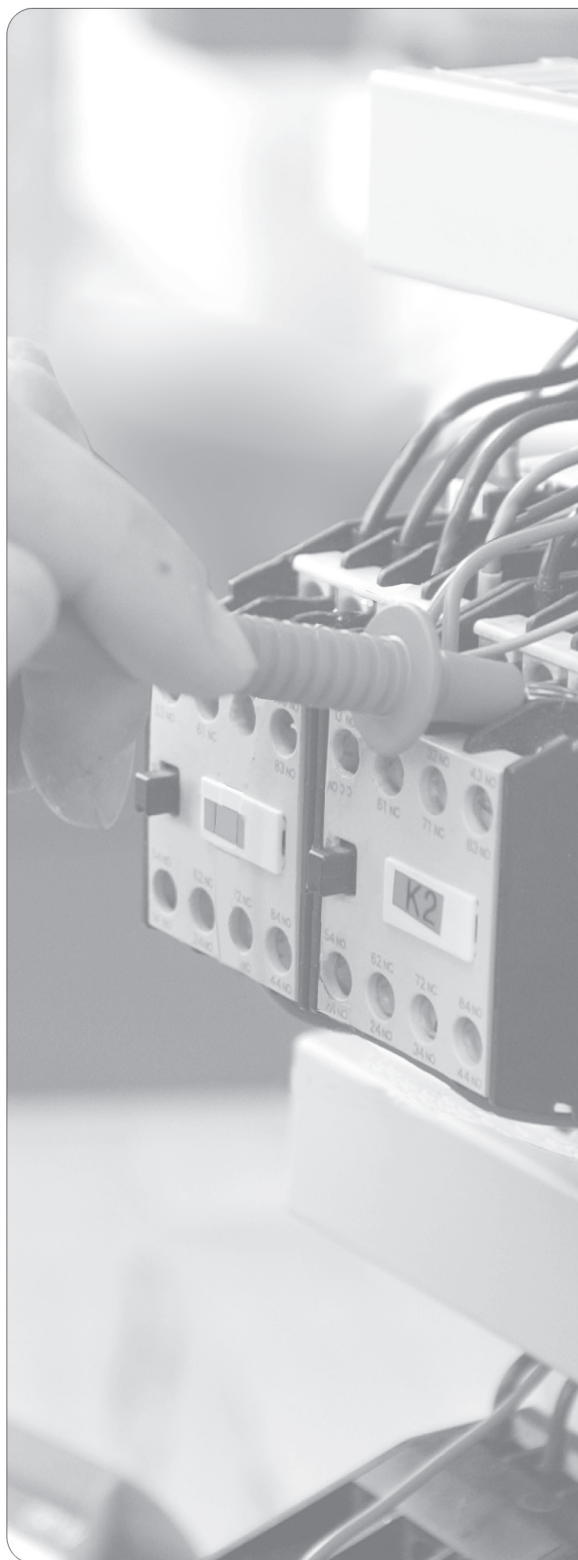


Prüfungsnummer

Vor- und Familienname

Industrie- und Handelskammer



Abschlussprüfung Teil 1

**Elektroniker/-in für
Betriebstechnik**

Berufs-Nr.

3090

Arbeitsaufgabe

**Bereitstellungsunterlagen für
den Ausbildungsbetrieb**

Herbst 2026

H26 3090 B1

IHK

PAL - Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelentwicklungsstelle

IHK Region Stuttgart

© 2026, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten

Allgemeine Hinweise

In der Abschlussprüfung Teil 1 hat der Prüfling eine komplexe Arbeitsaufgabe durchzuführen.

Für die Arbeitsaufgabe inklusive situativer Gesprächsphasen sind vom Ausbildungsbetrieb die im Heft „Standard-Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ und die in diesem Heft aufgeführten Prüfungsmittel bereitzustellen. Diese Prüfungsmittel und die beiden Hefte sind dem Prüfling rechtzeitig vor dem Termin der Abschlussprüfung Teil 1 zu übergeben, damit er die Prüfungsmittel auf Vollständigkeit und Funktionsfähigkeit überprüfen kann.

Dieses Heft und das Heft „Standard-Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ hat der Prüfling zur Arbeitsaufgabe inklusive situativer Gesprächsphasen mitzubringen.

Der Prüfling ist vom Auszubildenden darüber zu unterrichten, dass die Arbeitskleidung den Unfallverhütungsvorschriften entsprechen muss.

Vom Ausbildungsbetrieb ist sicherzustellen, dass der zur Prüfung zugelassene Prüfling bezüglich der geltenden Arbeitsvorschriften (z. B. DGUV-Vorschriften, DIN VDE 0105-100) eine Sicherheitsunterweisung erhalten hat.

Für den Unterweisungsnachweis kann ein firmeninternes oder das Onlineformular (www.ihk-pal.de) verwendet werden.

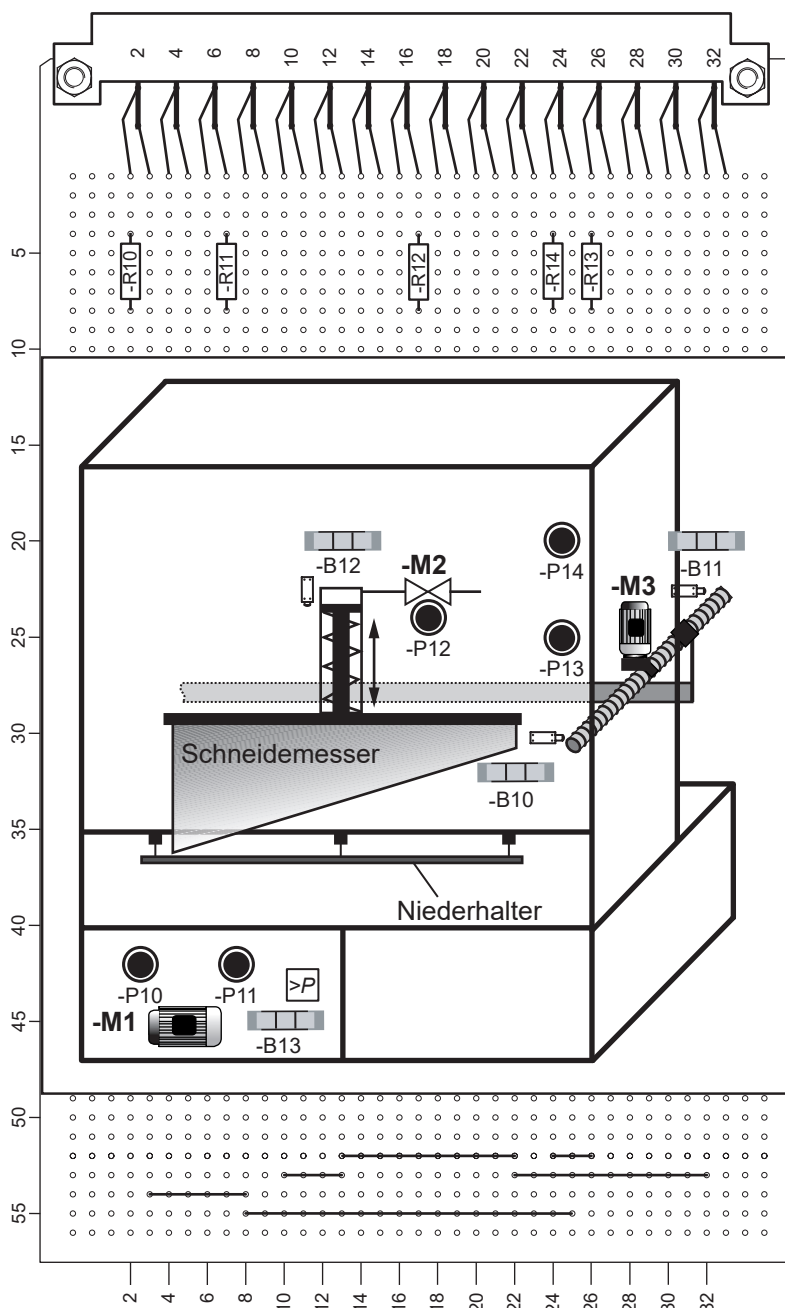
Den unterschriebenen Unterweisungsnachweis hat der Prüfling vor Beginn der Prüfung vorzulegen.

Ohne sichere Arbeitskleidung und ohne den Unterweisungsnachweis ist eine Teilnahme an der Prüfung ausgeschlossen.

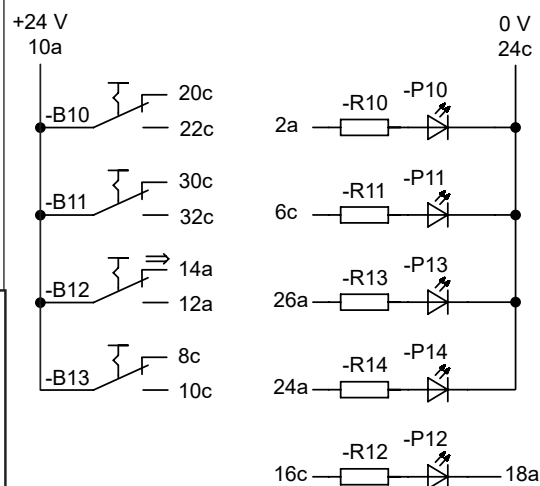
Wichtiger Hinweis:

Für die Abschlussprüfung Teil 1 – Herbst 2026 beinhaltet dieses Heft ein Steuerungsprogramm.

Dieses Steuerungsprogramm hat der Prüfling auf einem Speichermedium entsprechend seinem Automatisierungssystem vorzubereiten und mit in die Prüfung zu bringen. Je nach Aufgabenstellung muss der Prüfling das mitgebrachte Steuerungsprogramm von dem Speichermedium in sein Automatisierungssystem übertragen und in Betrieb nehmen können.



1 Anschlussbild Kontaktleiste



Hinweis: Die Grundstellungen der Schiebeschalter -B10 bis -B13 sind entsprechend der Vorgabe „Anschlussbild Kontaktleiste“ einzustellen.

5			Kupferdraht verzinnt	
4	5	-R10 bis -R14	Widerstand passend zu Pos.-Nr. 3	($U_B = 24\text{ V}$)
3	5	-P10 bis -P14	LED Ø3 mm	5 × gn
2	4	-B10 bis -B13	Miniatur-Schiebeschalter	1 Wechsler
1	1	-X10	Lochstreifenplatine mit Stiftleiste	32-polig a-c
Pos.-Nr.	Menge	Kennzeichnung	Bezeichnung	Typ/Wert/Norm

IHK

Abschlussprüfung Teil 1 – Herbst 2026

Vor- und Familienname:

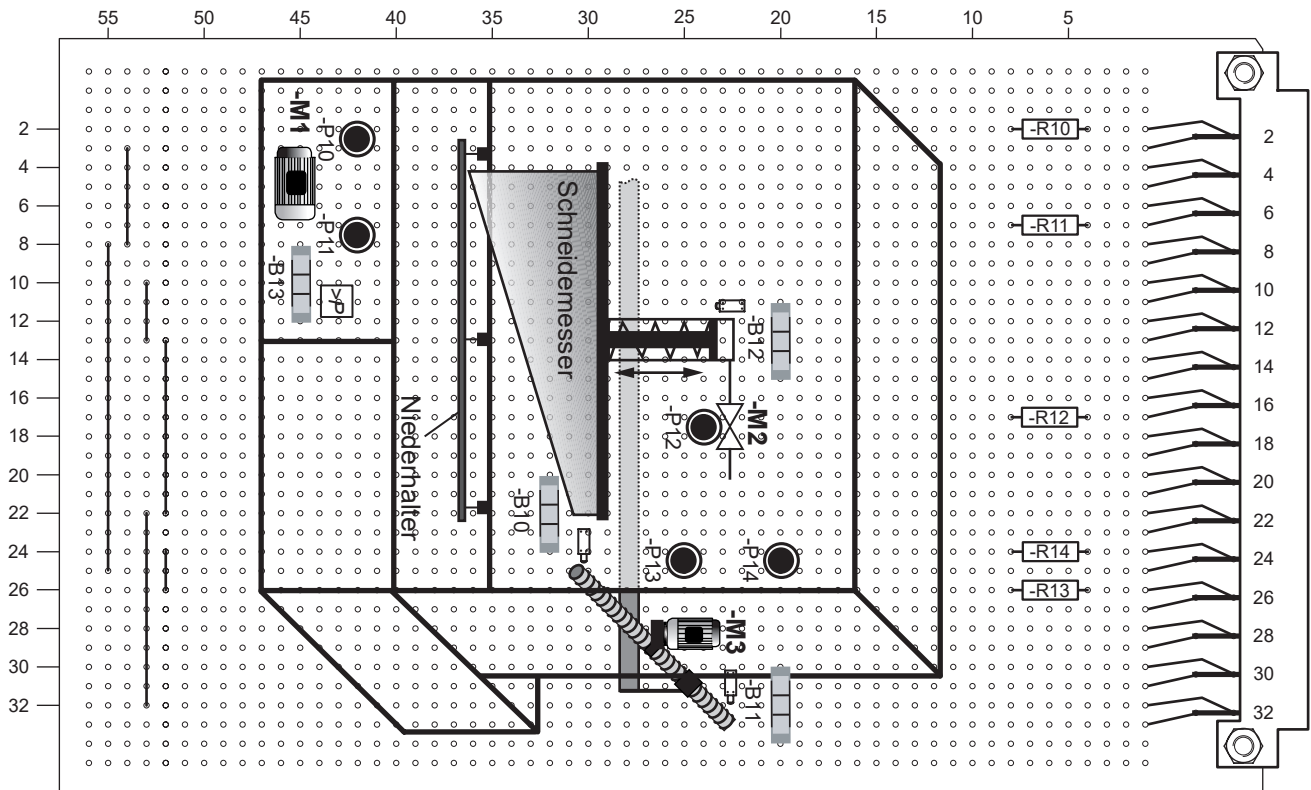
Prüfungsnummer:

Datum:

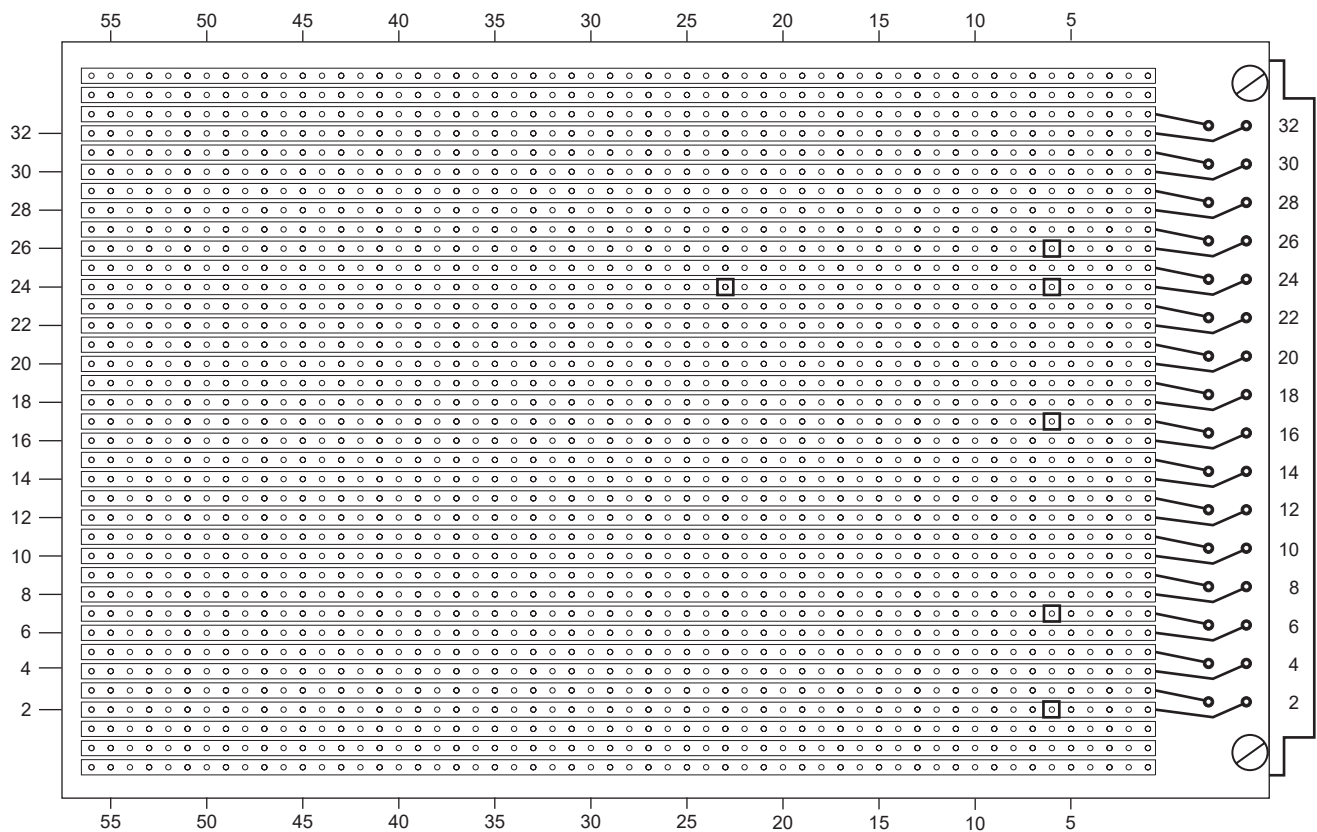
Arbeitsaufgabe
Bereitstellung für die praktische Aufgabe
Prozess-Simulation

Elektroniker/-in für
Betriebstechnik

2 Bestückungsseite



3 Leiterbahnunterbrechungen auf der Kupferseite



IHK

Abschlussprüfung Teil 1 – Herbst 2026

**Arbeitsaufgabe
Prozess-Simulation**

Vor- und Familienname:

Prüfungsnummer:

Datum:

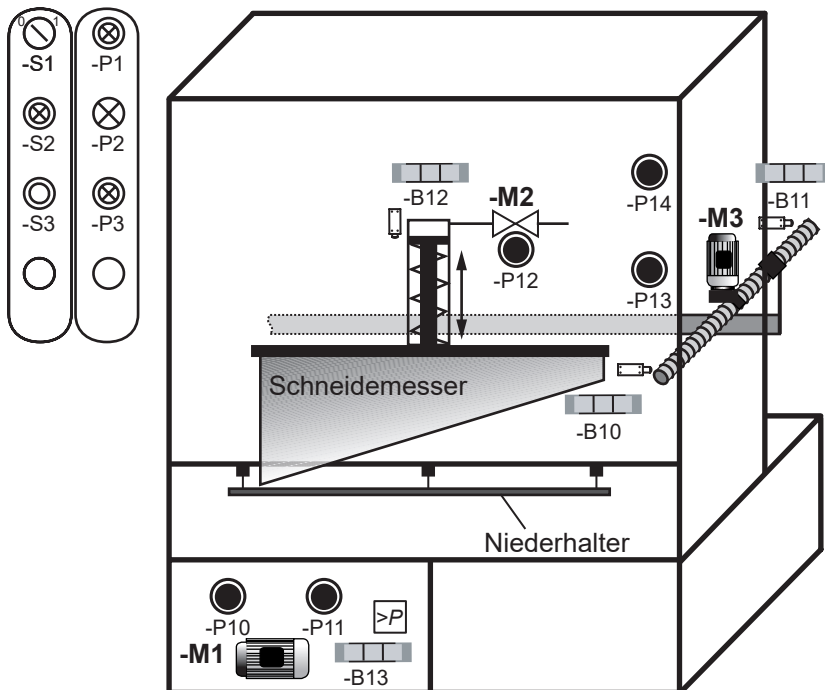
**Elektroniker/-in für
Betriebstechnik**

IHK Abschlussprüfung Teil 1 – Herbst 2026	Vor- und Familienname:	
	Prüfungsnummer:	Datum:
Arbeitsaufgabe Beschreibung des Auftrags	Elektroniker/-in für Betriebstechnik	

1 Auftragsbeschreibung

Sie sollen für einen Teil der abgebildeten Anlage einen Schaltschrank mit einem Bedienteil aufbauen und den Haupt- und Steuerstromkreis nach Kundenvorgaben verdrahten.

2 Technologieschema: Tafelschere



Leistungsschild -M1:

Hersteller	
Typ	
3 ~ Mot	Nr.
Δ 400 V	3,25 A
1,5 kW	S 1 $\cos \varphi$ 0,85
2860	1/min 50 Hz
-/-	V A
Isol.-Kl. B	IP 54 12,9 kg
VDE 0530	

Beschreibung: Prozess-Simulation

- M1 Motor „Hydraulikaggregat“
- M2 Ventil „schneiden“
- B13 Sensor „Betriebsdruck i. O.“, NO

- P10 Anzeige „-M1“
- P12 Simulation „-M2“

Beschreibung: Bedienteil

- S1 Schalter „Anlage EIN/AUS“, NO
- S2 Taster „Störung quittieren“, NO
- S3 Taster „schneiden“, NO

- P1 Meldeleuchte „Anlage EIN“
- P2 Meldeleuchte „Störung“
- P3 Meldeleuchte „betriebsbereit“

Hinweis: Diese Anlage/Maschine dient ausschließlich dazu, berufsspezifische Qualifikationen exemplarisch zu prüfen und zu bewerten.

3 Funktionsbeschreibung gemäß Kundenauftrag

Funktionsbeschreibung:

Mit dem Schalter -S1 wird die Anlage ein- bzw. ausgeschaltet. Ist die Anlage ausgeschaltet, ist kein Aktor aktiv.

Wird die Anlage eingeschaltet, leuchtet die Meldeleuchte -P1.

Ist die Anlage eingeschaltet und ist der Betriebsdruck zu niedrig (-B13 nicht betätigt), wird der Motor -M1 eingeschaltet. Meldet der Sensor -B13, dass der Betriebsdruck erreicht ist, wird der Motor -M1 abgeschaltet und die Meldeleuchte -P3 leuchtet.

Ist die Anlage betriebsbereit, wird mit dem Taster -S3 im Tippbetrieb das Ventil -M2 angesteuert und damit der Schneidevorgang durchgeführt. Nach dem Loslassen des Tasters -S3 fährt das Schneidemesser selbstständig wieder in die obere Position.

Der Motor -M1 wird mit einem Motorschutzschalter geschützt. Löst die Motorschutzeinrichtung aus, werden der Motor, das Magnetventil und die Meldeleuchte -P3 abgeschaltet und die Meldeleuchte -P2 leuchtet. Nach dem Einschalten des Motorschutzschalters kann die Störung mithilfe des Tasters -S2 quittiert werden und die Meldeleuchte -P2 erlischt.

Der Betriebszustand des Motors -M1 wird mit einem Hilfskontakt des entsprechenden Leistungsschützes auf der Prozess-Simulationsplatine angezeigt (-P10). Das Magnetventil -M2 wird direkt von einem Ausgang des Automatisierungsgeräts angesteuert und auf der Prozess-Simulationsplatine nachgebildet (-P12).

4 Auftragsplanung

Vor Beginn der Arbeit sind die organisatorischen Fragen zu klären; dazu gehören insbesondere

- die Arbeitsorganisation (Arbeitsabläufe, Betriebsmittel, Arbeitszeit),
- die Überprüfung der Schaltungsdokumentation (Pläne, Beschreibungen usw.),
- die Festlegung der Rahmenbedingungen (Art der Anlage, Verdrahtungsart usw.),
- die Beschaffung des erforderlichen Materials,
- das Abstimmen der Arbeiten mit den beteiligten Personen.

5 Auftragsdurchführung

Der benötigte Schaltschrank wird durch eine Montageplatte 600 mm × 600 mm nachgebildet. Der Netzanschluss erfolgt mit einem 5-poligen 16-A-CEE-Stecker. Die Bedieneinheit wird über die Klemmleiste -X3 angeschlossen. Das Automatisierungssystem wird über die Klemmleiste -X4 angeschlossen.

- Bauen Sie die Anlage fachgerecht entsprechend Ihren betriebsüblichen Vorgaben auf.
- Legen Sie die Leiterquerschnitte und Leiterfarben fest und verdrahten Sie den Schaltschrank.
- Das in diesem Heft grau hinterlegte abgedruckte Steuerungsprogramm ist auf einem Speichermedium mitzubringen, um dieses innerhalb der Prüfungszeit in das Automatisierungssystem zu übertragen.
- Vervollständigen Sie die Dokumentation für diesen Kundenauftrag.

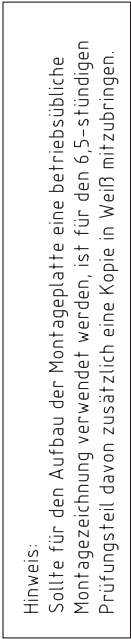
Sehen Sie für die Anlage die folgenden Betriebsspannungen vor:

- Versorgungsspannung 400 V/50 Hz (3/N/PE)
- Steuerspannung 24 V DC
- Prozess-Simulationsplatine 24 V DC

6 Kontrolle (Inbetriebnahme)

Die fertige Anlage ist nach DIN VDE 0100-600 zu prüfen und durch ein Prüfprotokoll (z. B. beiliegendes Protokoll) zu dokumentieren.

Die nach den vorliegenden Unterlagen angefertigte Anlage sowie die Dokumentation sind am Prüfungstag (Auftragsänderung) bereitzustellen.



6,48	1	Automatisierungssystem	
5,46	1	Kennzeichnungsschild für die Prüflingsnummer	
5,45	1	Schutzleiteranschluss	
5,43	2	Zugentlastung	
5,40	1	Steckartenhalter	
5,29	1	Bedieneinheit inkl. Zubehör	siehe Blatt 5
5,27	1	Schutz mit Löschglied	24 V DC; 3 H + 2 NO + 2 NC
4,25	1	Motorschutzschalter mit Hilfskontakten	2,2 A-3,2 A; 1 NO + 1 NC
4,23	1	Schmelzeinsatz mit entspr. Passeinsatz	1 × 6 A
4,22	1	D01-Sicherungssockel mit Schraubkappe	1-polig
4,19	1	Leitungsschutzschalter	C4, A DC; 1-polig
4,18	1	Netzgerät	230 V AC/24 V DC / $\geq 2,5$ A
4,11	2	Klemmleiste inkl. Zubehör	siehe Klemmenplan
4,4	2	Klemmleiste inkl. Zubehör	siehe Klemmenplan
4,3		Verdrahtungskanal	geschlitzt H = 40 mm, B = 25 mm
4,2		Tragschiene	nach DIN EN 60715
4,1	1	Montageplatte	600 mm × 600 mm
Pos.-Nr.	Menge	Bezeichnung	Typ/Wert/Norm/Bemerkung

	Abschlussprüfung Teil 1 – Herbst 2026		Arbeitsaufgabe Aufbauvorschlag Montageplatte	Vor- und Familienname:		
	Elektroniker/-in für Betriebstechnik			Prüfungsnummer:	Datum:	
Blatt 4						



Sollte für den Aufbau der Bedieneinheit eine betriebsübliche Montagezeichnung verwendet werden, ist für den 6,5-stündigen Prüfungsteil davon zusätzlich eine Kopie in Weiß mitzubringen.

Die Pos.-Nrn. beziehen sich auf die Standard-Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb
Seiten 4, 5 und 6 und Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb Seite 5.

	Vor- und Familienname:
	Prüfungs- nummer:
	Datum:

Blatt 5

Funktion	Ziel	Klemme	Brücke	Ziel
Reihenklemme -X1 230/400 V				
L1		1	-F1:1	
		2		
L2		3	-F3:3	
		4		
L3		5	-F3:5	
		6		
N		7		
		8	-T1:2	
PE		9/PE	M-Platte	
		10/PE	-X2:11	
	-M1:PE	11/PE	-X3:20	
	-M1:U1	12	-Q1:2	
	-M1:V1	13	-Q1:4	
	-M1:W1	14	-Q1:6	
		15/PE	-X4:30	
		16		
		17		
		18		
		19		
		20		
		21		
		22/PE		
		23		
		24		
		25		
		26		

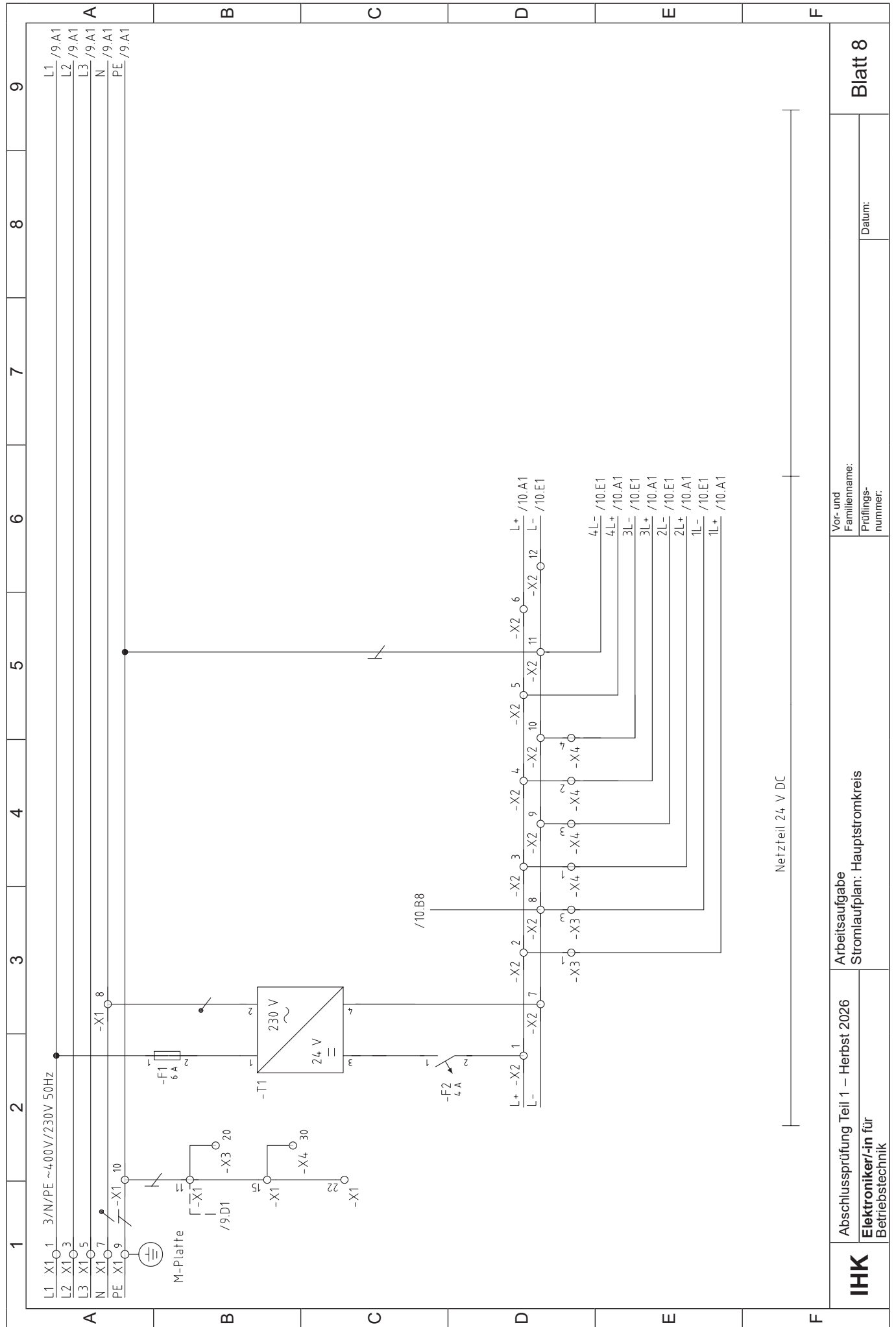
Funktion	Ziel	Klemme	Brücke	Ziel
Reihenklemme -X2 24 V DC				
L+		1		-F2:2
		2		-X3:1
		3		-X4:1
		4		-X4:2
	-X10:10a	5		
		6		-Q1:13
L-		7		-T1:4
	-X10:18a	8		-X3:3
		9		-X4:3
		10		-X4:4
	-X10:24c	11		-X1:10
		12		-Q1:A2
	-X10:2a	13		-Q1:14
		14		
		15		
		16		
		17		
		18		
	-X10:10c	19		-X4:13
		20		
		21		
		22		
		23		
	-X10:16c	24		-X4:27
		25		
		26		

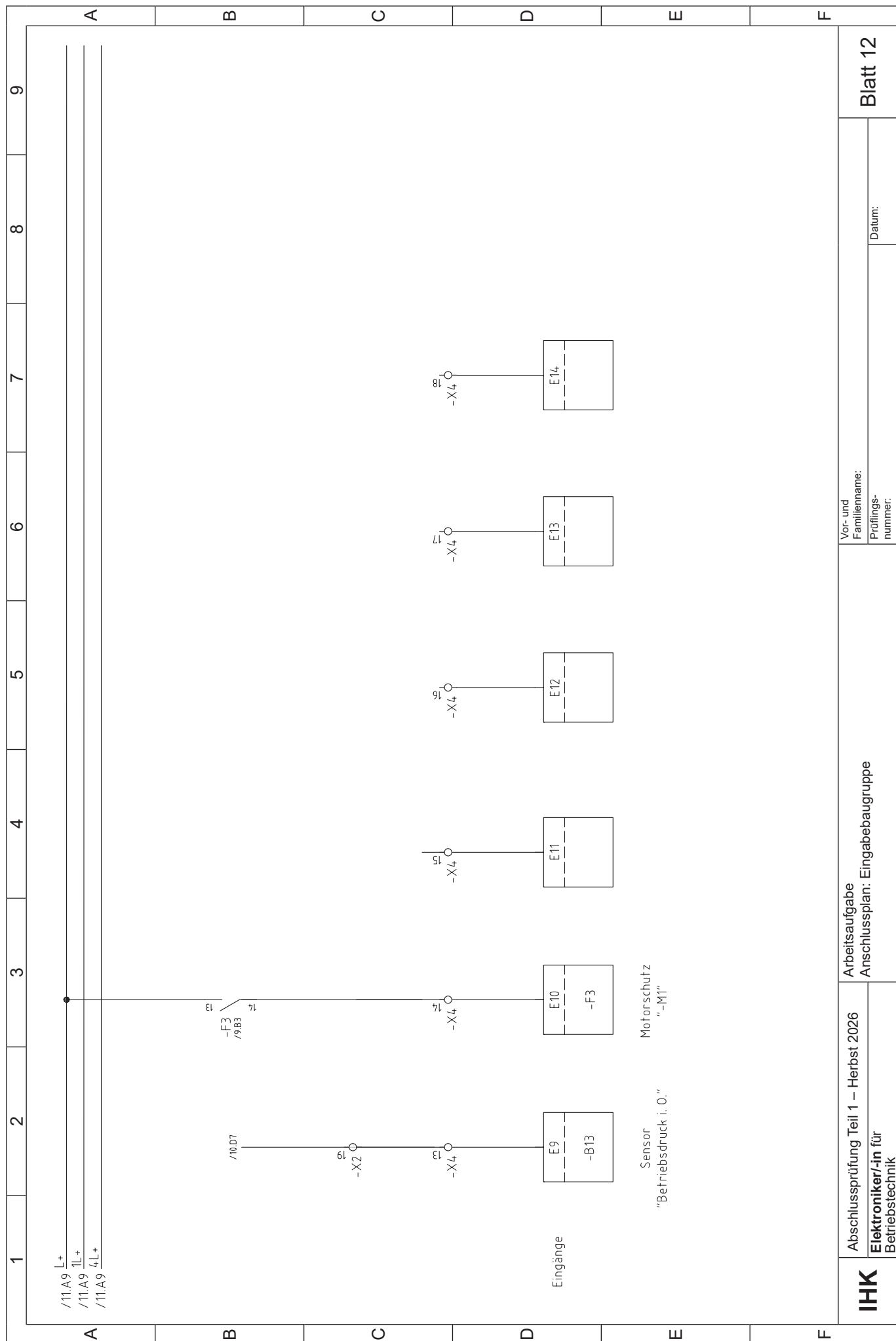
Funktion	Ziel	Klemme	Brücke	Ziel
Reihenklemme -X3 Bedienelemente				
1L+	-S1:3	1		-X2:2
		2		
1L-	-P1:X2	3		-X2:8
		4		
	-S1:4	5		-X4:5
	-S2:4	6		-X4:6
	-S3:4	7		-X4:7
		8		
		9		
		10		
		11		
		12		
		13		
	-P1:X1	14		-X4:19
	-P2:X1	15		-X4:20
	-P3:X1	16		-X4:21
		17		
		18		
		19/PE		
		20/PE		-X1:11

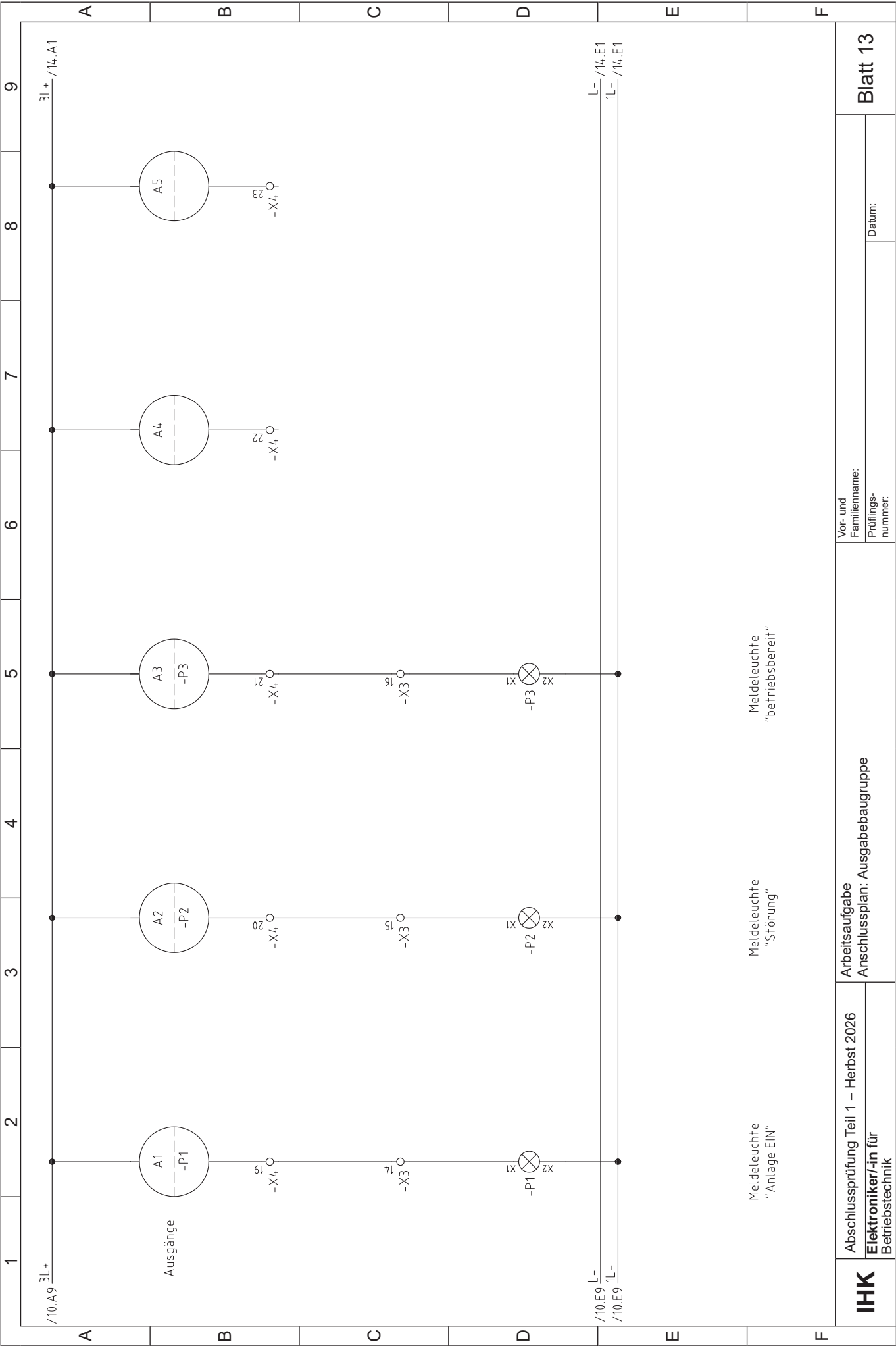
Funktion	Ziel	Klemme	Brücke	Ziel
Reihenklemme -X4 Automatisierungssystem				
2L+	-X2:3	1		AS
3L+	-X2:4	2		E/A
2L-	-X2:9	3		AS
3L-	-X2:10	4		E/A
E1	-X3:5	5		E1
E2	-X3:6	6		E2
E3	-X3:7	7		E3
E4		8		E4
E5		9		E5
E6		10		E6
E7		11		E7
E8		12		E8
E9	-X2:19	13		E9
E10	-F3:14	14		E10
E11		15		E11
E12		16		E12
E13		17		E13
E14		18		E14
A1	-X3:14	19		A1
A2	-X3:15	20		A2
A3	-X3:16	21		A3
A4		22		A4
A5		23		A5
A6	-Q1:A1	24		A6
A7		25		A7
A8		26		A8
A9	-X2:24	27		A9
A10		28		A10
		29/PE		
	-X1:15	30/PE		

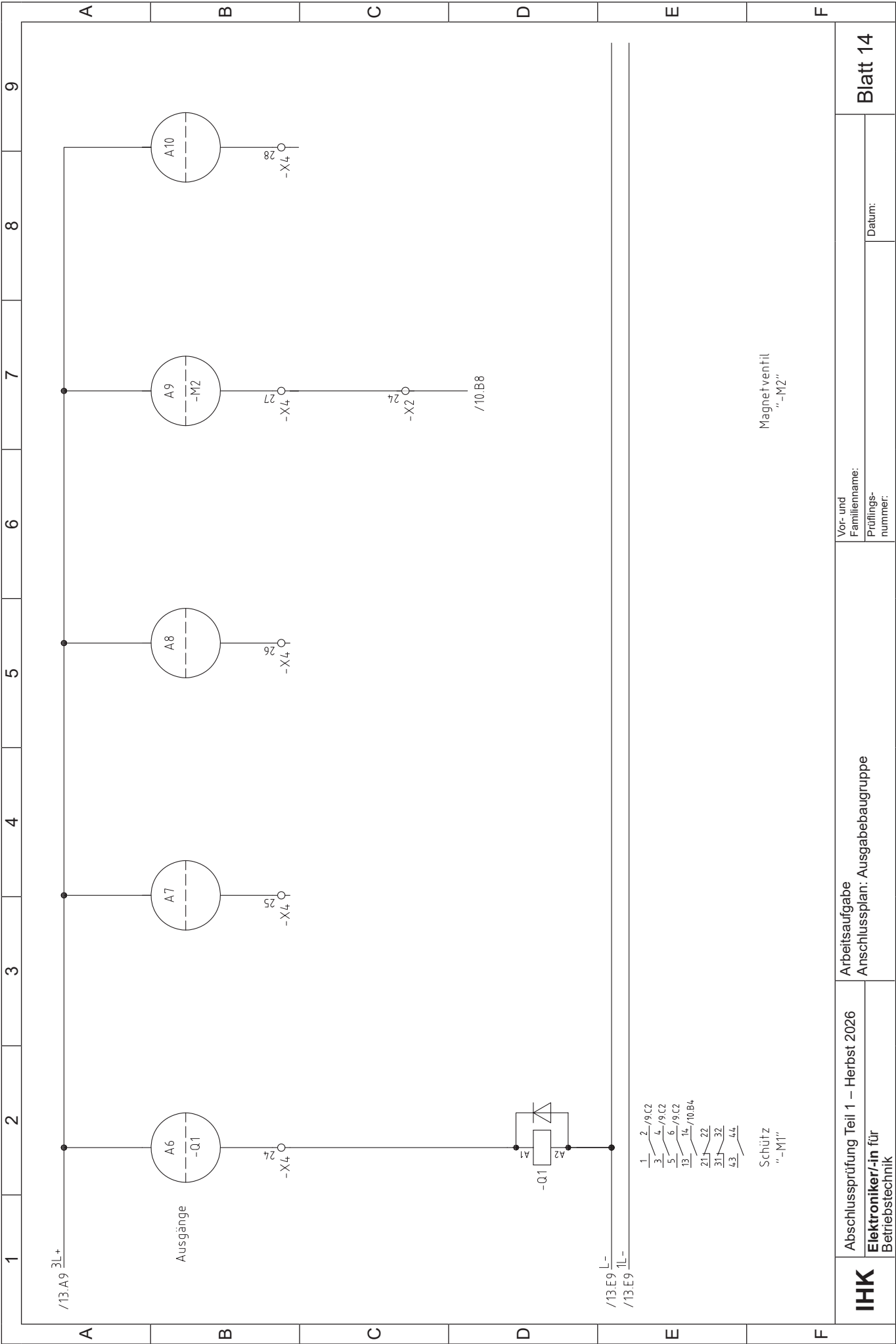
Funktion	Ziel	Klemme	Ziel
Steckkartenhalter -X10 Anlagensimulation			
	-X2:13	2 a	-R10
		2 c	
		4 a	
		4 c	
		6 a	
		6 c	-R11
		8 a	
		8 c	-B13/NC
4L+	-X2:5	10 a	+24 V
	-X2:19	10 c	-B13/NO
		12 a	-B12/NC
		12 c	
		14 a	-B12/NO
		14 c	
		16 a	
	-X2:24	16 c	-R12
	-X2:8	18 a	P12/Kathode
		18 c	
		20 a	
		20 c	-B10/NC
		22 a	
		22 c	-B10/NO
		24 a	-R14
4L-	-X2:11	24 c	0 V
		26 a	-R13
		26 c	
		28 a	
		28 c	
		30 a	
		30 c	-B11/NC
		32 a	
		32 c	-B11/NO

IHK	Abschlussprüfung Teil 1 – Herbst 2026		Arbeitsaufgabe Steckkartenhalter	Vor- und Familienname:	Blatt 7	
	Elektroniker/-in für Betriebstechnik				Prüfungs- nummer:	Datum:









IHK Abschlussprüfung Teil 1 – Herbst 2026	Vor- und Familienname:	
	Prüfungsnummer:	Datum:
Arbeitsaufgabe Steuerungsprogramm: Zuordnungsliste	Elektroniker/-in für Betriebstechnik	

1 Allgemein

Das auf dem Speichermedium mitgebrachte Steuerungsprogramm muss vom Prüfling in das Automatisierungssystem übertragen werden. Die Zuordnungsliste ist zu vervollständigen.

Die Kommentare müssen ins Steuerungsprogramm eingetragen werden und die Operanden sind an das mitgebrachte Automatisierungssystem anzupassen.

2 Zuordnungsliste

verwendetes Automatisierungsgerät

Operand	Operand	Betriebsmittel- kennzeichen	Beschreibung, Bemerkung
E1		-S1	Schalter „Anlage EIN/AUS“
E2		-S2	Taster „Störung quittieren“
E3		-S3	Taster „schneiden“
E4			
E5			
E6			
E7			
E8			
E9		-B13	Sensor „Betriebsdruck i. O.“
E10		-F3	Motorschutz „-M1“
E11			
E12			
E13			
E14			
A1		-P1	Meldeleuchte „Anlage EIN“
A2		-P2	Meldeleuchte „Störung“
A3		-P3	Meldeleuchte „betriebsbereit“
A4			
A5			
A6		-Q1	Schütz „-M1“
A7			
A8			
A9		-M2	Magnetventil „-M2“
A10			


 Systemabhängige Operandenbezeichnung als Arbeitsgrundlage hier eintragen

Kommentare	Operanden	FBS	Operanden	Kommentare
	(optional)		(optional)	
-S1 Schalter "Anlage EIN/AUS"	E1			-P1 Meldeleuchte "Anlage EIN"
-F3 Motorschutz "-M1"	E10			
-F3 Motorschutz "-M1"	E10			
-S2 Taster "Störung quittieren"	E2			
-S1 Schalter "Anlage EIN/AUS"	E1			-P2 Meldeleuchte "Störung"
-S1 Schalter "Anlage EIN/AUS"	E1			
-B13 Sensor "Betriebsdruck i. O."	E9			
-P2 Meldeleuchte "Störung"	A2			-P3 Meldeleuchte "betriebsbereit"
IHK Abschlussprüfung Teil 1 – Herbst 2026 Elektroniker/-in für Betriebstechnik				
Arbeitsaufgabe Steuerungsprogramm			Vor- und Familienname: Prüfungs- nummer: Datum:	

Kommentare	Operanden	FBS	Operanden	Kommentare	
	(optional)		(optional)		
-S1 Schalter "Anlage EIN/AUS"	E1			Schütz -Q1 "-M1"	
-B13 Sensor "Betriebsdruck i. O."	E9				
-P2 Meldeleuchte "Störung"	A2				A6
-S1 Schalter "Anlage EIN/AUS"	E1			Magnetventil -M2 "-M2"	
-B13 Sensor "Betriebsdruck i. O."	E9				
-S3 Taster "schneiden"	E3				
-P2 Meldeleuchte "Störung"	A2				A9

IHK	Abschlussprüfung Teil 1 – Herbst 2026		Arbeitsaufgabe Steuerungsprogramm	Vor- und Familienname: Prüfungs- nummer:
	Elektroniker/-in für Betriebstechnik			

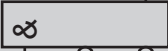
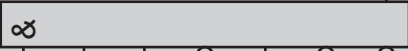
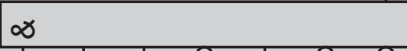
IHK Abschlussprüfung Teil 1 – Herbst 2026	Vor- und Familienname:	
	Prüflingsnummer:	Datum:
Arbeitsaufgabe Prüfprotokoll nach VDE 0100-600 (Auszug)	Elektroniker/-in für Betriebstechnik	

Allgemein

Die teilfertige elektrische Anlage ist nach DIN VDE 0100-600 zu prüfen. Zur Dokumentation der Prüfung kann dieses Prüfprotokoll **oder** ein betriebsspezifisches Protokoll eingesetzt werden. Das Protokoll ist am Prüfungstag mitzubringen.

Kunden-Nr.:	Prüfprotokoll-Nr.:	Blattnummer:																																					
Auftraggeber:		Auftragnehmer:																																					
Anlage:		Prüfer:																																					
Prüfung nach:																																							
☐ Neuanlage	☐ Erweiterung	☐ Änderung	☐ Instandsetzung																																				
Besichtigung																																							
- Schaltungsunterlagen komplett – Vervollständigung aller Unterlagen, Übereinstimmung		☐ OK ☐ nicht OK																																					
- Betriebsmittel – Richtige Auswahl, keine Schäden, Betriebsmittelkennzeichnung		☐ OK ☐ nicht OK																																					
- Leistungsanschlüsse – Isolierung, Absetzen, Befestigung		☐ OK ☐ nicht OK																																					
- Leitungswahl und Verlegung – Leitungstyp, Querschnitt, Farbe, ordnungsgemäße Verlegung		☐ OK ☐ nicht OK																																					
- PE- und N-Leiter – Auswahl, Anschluss, Verlegung, Kennzeichnung		☐ OK ☐ nicht OK																																					
- Schutzmaßnahmen gegen direktes Berühren – Fingersicherheit, Abdeckungen		☐ OK ☐ nicht OK																																					
- Überstromschutzeinrichtungen – Auswahl, Einstellungen		☐ OK ☐ nicht OK																																					
Zum Zeitpunkt der Prüfung keine erkennbaren Mängel		☐ OK ☐ nicht OK																																					
Messen/Prüfen																																							
Durchgängigkeit des Schutzleiters		gemessener Wert: _____ ☐ OK ☐ nicht OK																																					
Isolationsmessung		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Messpunkte Klemmen</th> <th>Messwert</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table>	Messpunkte Klemmen		Messwert																<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Messpunkte Klemmen</th> <th>Messwert</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table>	Messpunkte Klemmen		Messwert															
Messpunkte Klemmen		Messwert																																					
Messpunkte Klemmen		Messwert																																					
		☐ OK ☐ nicht OK																																					
Fortsetzung auf der nächsten Seite																																							

Kommentare	Operanden	FBS	Operanden	Kommentare
	(optional)		(optional)	
-S1 Schalter "Anlage EIN/AUS"	E1			-P1 Meldeleuchte "Anlage EIN"
-F3 Motorschutz "-M1"	E10	≥1		
	E11			
-F3 Motorschutz "-M1"	E10			
	E11			
-S2 Taster "Störung quittieren"	E2			
-S1 Schalter "Anlage EIN/AUS"	E1			-P2 Meldeleuchte "Störung"
-S1 Schalter "Anlage EIN/AUS"	E1			
-B13 Sensor "Betriebsdruck i. O."	E9			
-P2 Meldeleuchte "Störung"	A2			-P3 Meldeleuchte "betriebsbereit"
-S1 Schalter "Anlage EIN/AUS"	E1			
	E7			A4
-S1 Schalter "Anlage EIN/AUS"	E1			
	E6			A5

Kommentare	Operanden	FBS	Operanden	Kommentare
	(optional)		(optional)	
-S1 Schalter "Anlage EIN/AUS"	E1			Schütz -Q1 "-M1"
-B13 Sensor "Betriebsdruck i. O."	E9			
-P2 Meldeleuchte "Störung"	A2			
-S1 Schalter "Anlage EIN/AUS"	E1			A6
	E7			
	E4			
	E5			
	E8			
	A8			
-P2 Meldeleuchte "Störung"	A2			A7
-S1 Schalter "Anlage EIN/AUS"	E1			
	E6			
	E5			
	E4			
	E8			
	A7			
-P2 Meldeleuchte "Störung"	A2			A8
Arbeitsaufgabe Steuerungsprogramm für die Durchführung		Vor- und Familienname: Prüflingsnummer:		Datum:
IHK	Abschlussprüfung Teil 1 – Herbst 2026			
	Elektroniker/-in für Betriebstechnik			

Kommentare	Operanden	FBS	Operanden	Kommentare
	(optional)		(optional)	
-S1 Schalter "Anlage EIN/AUS" -B13 Sensor "Betriebsdruck i. O." -S3 Taster "schneiden" -P2 Meldeleuchte "Störung"	E1 E9 E3 A7 A8 A2		A9 -M2 "M2" Magnetventil	
IHK Abschlussprüfung Teil 1 – Herbst 2026 Elektroniker/-in für Betriebstechnik	Arbeitsaufgabe Steuerungsprogramm für die Durchführung			Vor- und Familienname: Prüfungs- nummer: Datum: