

Industrie- und Handelskammer
Handwerkskammer
Berufsbildung

Jägerstraße 30
70174 Stuttgart
www.ihk-pal.de

Telefon +49(0)711 2005-0
Telefax +49(0)711 2005-1830

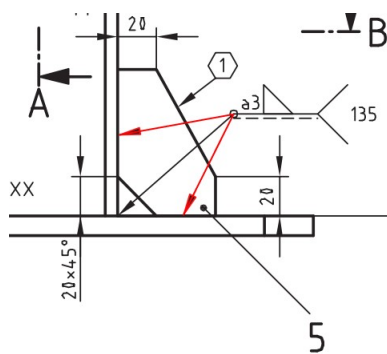
Stuttgart, 25. Mai 2023

**Änderungsmitteilung
Für den Ausbildungsbetrieb
Für den Prüfungsausschuss**

**Abschlussprüfung -Teil 2, Sommer 2023
4045 Konstruktionsmechaniker/-in – Stahl- und Metallbau
Arbeitsaufgabe, variable Bereitstellungliste für den Ausbildungsbetrieb**

Sehr geehrte Damen und Herren,

wir möchten Sie darauf hinweisen, dass die fehlende Schweißsymbolangabe für die Rippe (Pos.-Nr. 5) ergänzt wurde. Bitte beachten Sie dies bei der Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe, da diese Änderung *nicht* auf der gedruckten Zeichnung vorhanden ist.



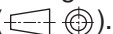
Die Änderung ist ebenfalls auf der Seite 2 (Zeichnung Blatt 1(1)) aufgeführt.

Bitte informieren Sie Ihre Ausbildungsbetriebe bzw. Ihre Prüfungsausschüsse.

Mit freundlichen Grüßen

Ihre
IHK Region Stuttgart
PAL – Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelentwicklungsstelle

Allgemein

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

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
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1. 1 Blech	10A* × 160 × 250	EN 10029	S235JR
2. 1 IPE-Träger	IPE 120 – <u>370</u>	EN 1025-5	S235JR
3. 1 Blech	5A* × <u>100</u> × <u>200</u>	EN 10029	S235JR
4. 1 Winkelstahl	40* × 40* × 4* – 63	EN 10056-1	S235JR
5. 1 Blech	5A × 75 × 50	EN 10029	S235JR

¹⁾ **EN 10278 zulässige Breiten- und Dickenabweichungen für Flachstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;**
EN 10278 zulässige Nenndurchmesserabweichungen für Rundstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;
EN 10278 zulässige Seitenlängenabweichungen für Vierkantstähle nach ISO-Toleranzfeld h11

II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1. 2 Sechskantschraube	M8 × 20	ISO 4017	8.8
2. 2 Sechskantmutter	M8	ISO 4032	8
3. 2 Scheibe	8	ISO 7090	200 HV

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

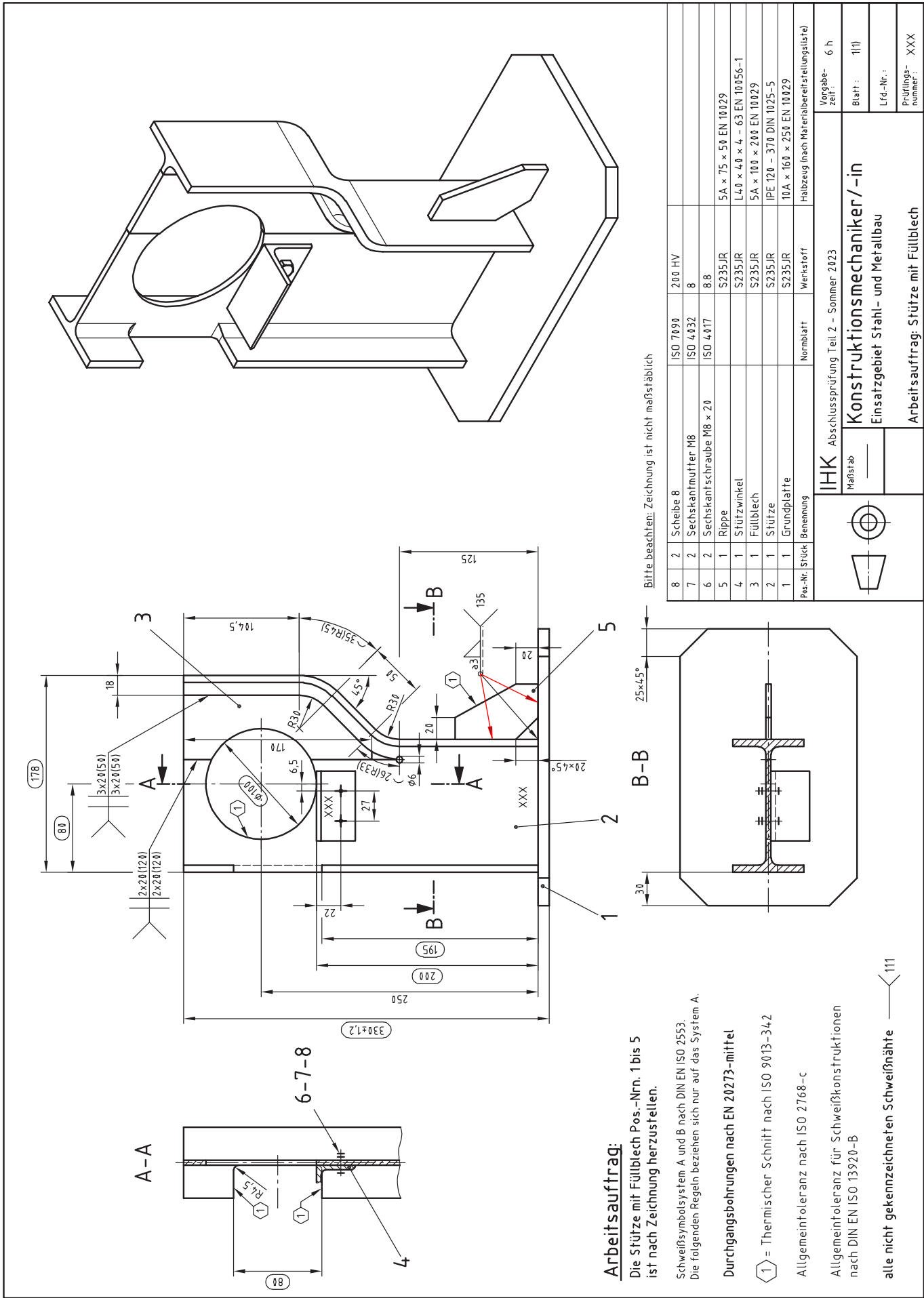
Die in diesem Heft aufgeführten Einzelteile sowie die Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel aus der Standardbereitstellungsliste werden zur Durchführung dieses Arbeitsauftrags benötigt.

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

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

Dieser Prüfungsaufgabensatz wurde von einem überregionalen nach § 40 Abs. 2 BBiG zusammengesetzten Ausschuss beschlossen. Er wurde für die Prüfungsabwicklung und -abnahme im Rahmen der Ausbildungsprüfungen entwickelt. Weder der Prüfungsaufgabensatz noch darauf basierende Produkte sind für den freien Wirtschaftsverkehr bestimmt.

Beispielhafte Hinweise auf bestimmte Produkte erfolgen ausschließlich zum Veranschaulichen der Produkthanforderung beziehungsweise zum Verständnis der jeweiligen Prüfungsaufgabe. Diese Hinweise haben keinen bindenden Produktcharakter.



Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

8	2	Scheibe B	ISO 7090	200 HV
7	2	Sechskantmutter M8	ISO 4032	8
6	2	Sechskantschraube M8 x 20	ISO 4017	8.8
5	1	Rippe	S235JR	5A x 75 x 50 EN 10029
4	1	Stützwinkel	S235JR	L40 x 40 x 4 - 63 EN 10056-1
3	1	Füllblech	S235JR	5A x 100 x 200 EN 10029
2	1	Stütze	S235JR	IPE 120 - 370 DIN 1025-5
1	1	Grundplatte	S235JR	10A x 160 x 250 EN 10029
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff
				Halbzeug (nach Materialbereitstellung)

IHK		Abschlussprüfung Teil 2 - Sommer 2023	
Maßstab		Konstruktionsmechaniker/-in Einsatzgebiet Stahl- und Metallbau Arbeitsauftrag: Stütze mit Füllblech	
Vorgabezeit:	6 h	Blatt:	1(1)
Lfd.-Nr.:		Prüfungsnummer:	XXX

Arbeitsauftrag:

Die Stütze mit Füllblech Pos.-Nrn. 1 bis 5 ist nach Zeichnung herzustellen.

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

Durchgangsbohrungen nach EN 20273-mittel

① = Thermischer Schnitt nach ISO 9013-342

Allgemeintoleranz nach ISO 2768-c

Allgemeintoleranz für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920-B

alle nicht gekennzeichneten Schweißnähte 111