



Abschlussprüfung Teil 2

Industriemechaniker/-in Instandhaltung

Berufs-Nr.
4022

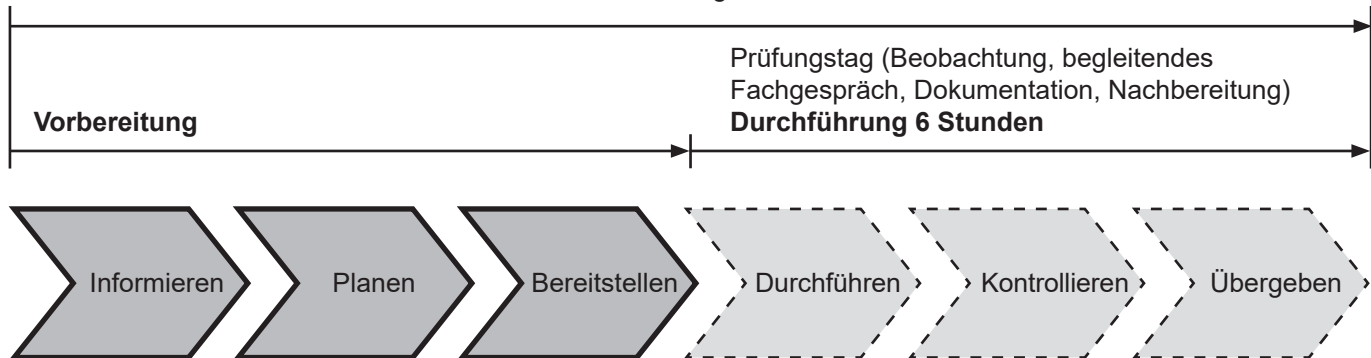
Arbeitsauftrag

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

Winter 2025/26

W25 4022 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

- Informationen zur Durchführung (Prüfungstag) der praktischen Arbeitsaufgabe
- Beschreibung des Arbeitsauftrags zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe^{*)}
- Zeichnungen zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe^{*)}

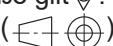
^{*)} Anhand dieser Unterlagen muss die praktische Arbeitsaufgabe **am Prüfungstag** durchgeführt werden.

Bitte beachten Sie, dass hierfür eine am Arbeitsauftrag anteilige Vorfertigung über die Materialbereitstellungsliste und/oder Zeichnungen ausgewiesen sein kann.

Materialbereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb

Industriemechaniker/-in Instandhaltung

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**¹⁾ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten (geschnittene Oberflächen $\nabla R_z 16$). Für die Oberflächen der mit Stern * gekennzeichneten Maße gilt ∇ . 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	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$

- 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

Der Bandschleifer und die Baugruppe 3 müssen nach den Zeichnungen, Seiten 6 bis 14, montiert zur Prüfung mitgebracht werden.

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

Zusammenbau

1. 2 Flachstahl	50* × 8* × 182	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 5
2. 1 Blech	2* × 106 × 215	EN 10131	DC01-A	vorgef. nach Pos.-Nr. 6
3. 1 Flachstahl	25* × 10* × 55	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 8

Baugruppe 1

1. 1 Flachstahl	50* × 12* × 120	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.1
2. 1 Flachstahl	50* × 12* × 65	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.2
3. 1 Flachstahl	50* × 12* × 65	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.3
4. 1 Rundstahl	22* × 120	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.4
5. 1 Rundstahl	55* × 17	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.5
6. 1 Rundstahl	55* × 16,5	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.6
7. 1 Rundstahl	55* × 80 +0,2	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.7
8. 2 Rundstahl	20 × 63	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.9

Baugruppe 2

1. 1 Flachstahl	50* × 12* × 120	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.1
2. 1 Flachstahl	50* × 12* × 65	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.2
3. 1 Flachstahl	50* × 12* × 65	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.3
4. 1 Rundstahl	50* × 7,5	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.4
5. 1 Rundstahl	50* × 8,5	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.5
6. 1 Rundstahl	50* × 6	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.6
7. 1 Rundstahl	50* × 8,5	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.7
8. 1 Rundstahl	20* × 156 $\pm 0,3$	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.8
9. 2 Rundstahl	50 × 15	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.9
10. 1 Rohr	60,3 × 8 × 80	EN 10297	E235	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.10

II Normteile für jeden Prüfling:

Zusammenbau

1.	1 Drehbarer Griff	M6	z. B. GN 598		siehe Pos.-Nr. 9 (4.11)
2.	12 Zylinderschraube	M5 × 10	ISO 4762	8.8	
3.	1 Gewindestift	M6 × 6	ISO 4027	45H	(mit Spitze)
4.	4 Scheibe	5	ISO 7090	200 HV	
5.	1 Schleifband P60	75 × 720	für Bandschleifmaschine		

Baugruppe 1

1.	2 Rändelmutter	M8	DIN 466	St	geändert nach Pos.-Nr. 1.10
2.	2 Rillenkugellager	6202 Z	DIN 625	$d = 15, D = 35, B = 11$ (oder nur 6202)	
3.	2 Wellendichtring	RWDR AS15 × 26 × 7	DIN 3760	NB	
4.	2 Sicherungsring	15 × 1	DIN 471		
5.	6 Zylinderschraube	M4 × 8	ISO 4762	8.8	
6.	4 Zylinderschraube	M5 × 8	ISO 4762	8.8	
7.	4 Spannstift	5 × 16	ISO 13337	St	

Baugruppe 2

1.	2 Sicherungsring	15 × 1	DIN 471		
2.	2 Rillenkugellager	6002 2Z	DIN 625	$d = 15, D = 32, B = 9$ alternativ 6002 RS, 6002	
3.	6 Zylinderschraube	M4 × 20	ISO 4762	8.8	
4.	4 Zylinderschraube	M5 × 8	ISO 4762	8.8	
5.	2 Zylinderstift	5 × 16 – A	ISO 8734	St	
6.	2 Gewindestift	M6 × 10	ISO 4027	45H	(mit Spitze)

III Weitere Baugruppen, Halbzeuge und Normteile für jeden Prüfling:

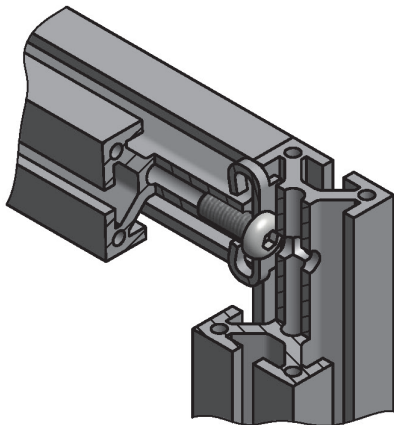
Baugruppe 3 (nach Seite 14 montiert bereitgestellt, wird zukünftig wieder verwendet)

1.	4 Profil	30 × 30 × 450 ±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	siehe Pos.-Nr. 3.1
2.	8 Profil	30 × 30 × 140 ±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	siehe Pos.-Nr. 3.2
3.	16 Standard- oder Zentralverbinder		passend zum Profilsystem		siehe Pos.-Nr. 3.4
4.	8 Abdeckkappen		passend zum Profilsystem		siehe Pos.-Nr. 3.5

Hinweis:

Die für das Profilsystem angegebene Gewindegröße und Schraubenlänge M6 × (16) ist vom Hersteller des von Ihnen verwendeten Profilsystems abhängig. Die in den Stücklisten – passend zum Profilsystem – angegebenen Norm- bzw. Bauteile müssen daher mit den am Profil zu montierenden Bauteilen verglichen und ggf. von Ihnen angepasst werden.

Beispiel einer Profilverbindungstechnik



IV Neue Halbzeuge und Normteile für jeden Prüfling zur Durchführung des Arbeitsauftrags:

Zusammenbau

1.	1	L-Profil	60* × 30* × 5* × 80	EN 10277	S235JR	(scharfkant. alternativ Alu)
2.	2	Flachstahl	30* × 10* × 65	EN 10278	S235JRC+C	
3.	2	Flachstahl	30* × 10* × 130	EN 10278	S235JRC+C	
4.	1	Zahnriemen	10 T5 × 455	DIN 7721-1		
5.	1	Sync.-riemenscheibe	21 T5/18-2	ähnl. DIN 7721Al		siehe Pos. 11
6.	2	Klemmhebel	M6 × (16)			passend zum Profilsystem
7.	1	Rastbolzen	5-A			(z. B. GN 617)
8.	2	Rillenkugellager	F63800	$d = 10; D = 19; B = 7$		siehe Skizze 1
9.	6	Zylinderschraube	M6 × (16)	ISO 4762	8.8	passend zum Profilsystem
10.	1	Gewindestift	M4 × 5	ISO 4026	45H	
11.	8	Nutenstein	M6			passend zum Profilsystem
12.	4	Spannstift	6 × 14	ISO 13337	St	
13.	2	Scheibe	6	ISO 7093	200 HV	

Baugruppe 1

1.	1	Flachstahl	100* × 12* × 65	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Skizze 2
----	---	------------	-----------------	----------	-----------	-----------------------

Baugruppe 2

1.	2	Sicherungsring	15 × 1	DIN 471		
2.	2	Rillenkugellager	6002 2Z	DIN 625	$d = 15, D = 32, B = 9$	alternativ 6002 RS, 6002
3.	1	Rundstahl	20* × 224	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Skizze 3
4.	1	Rundstahl	50* × 8,5	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Skizze 4

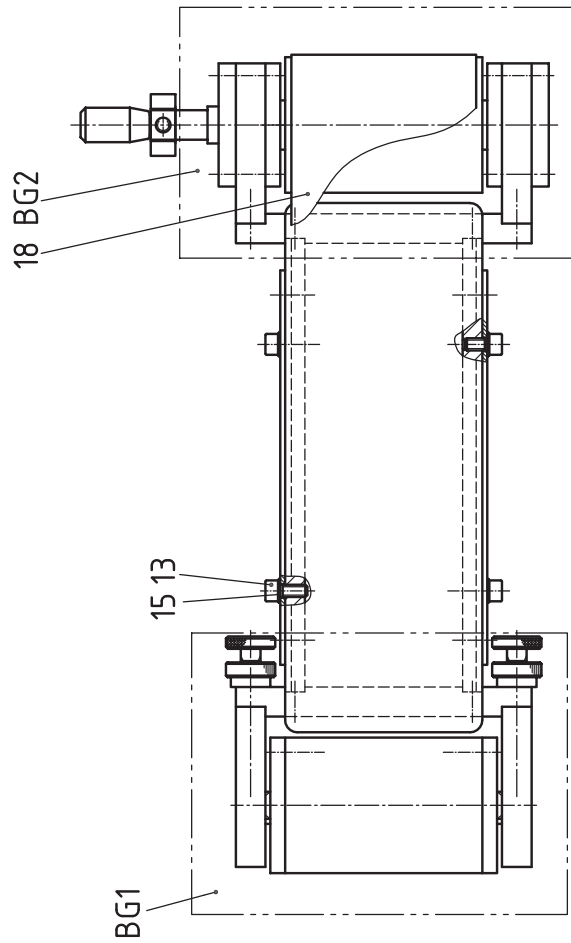
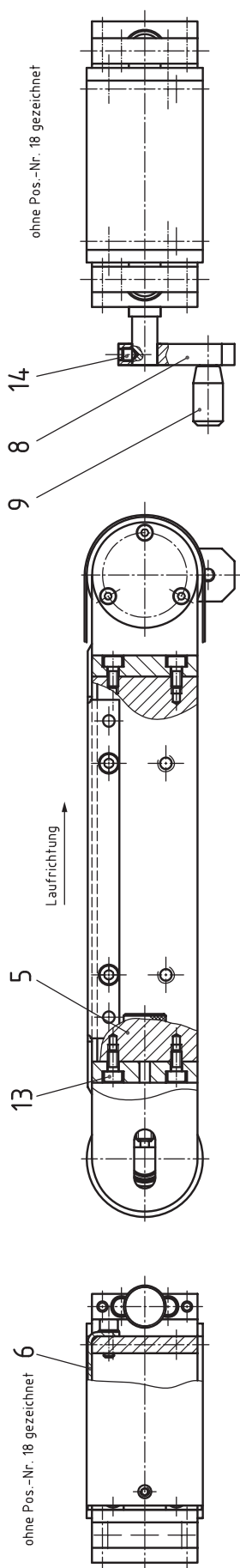
Baugruppe 3

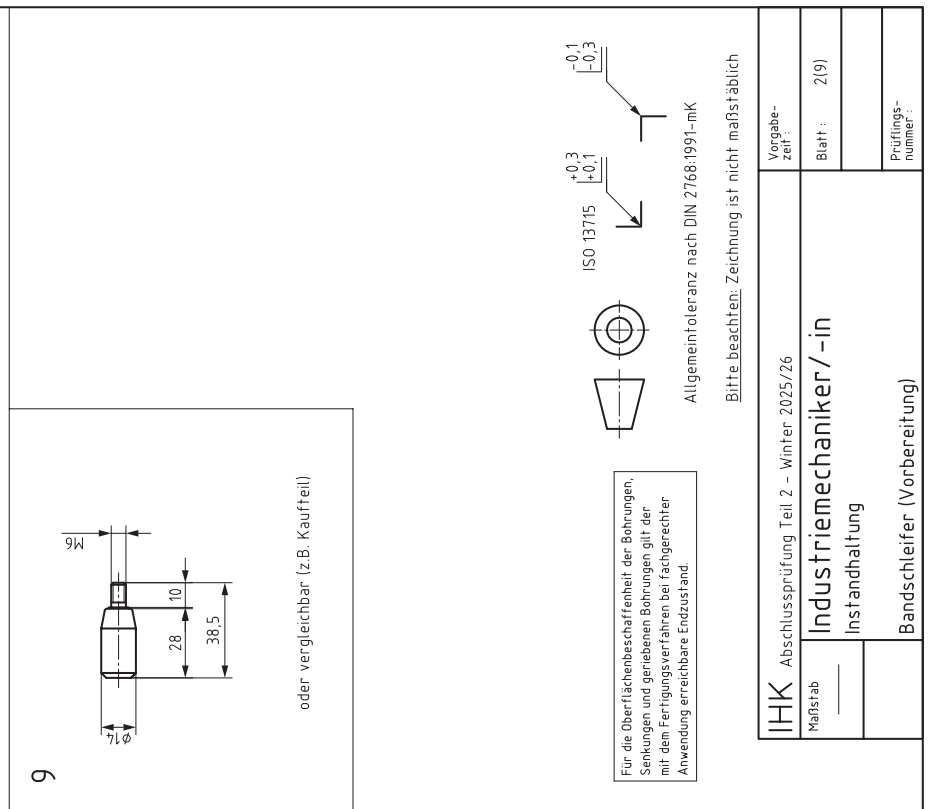
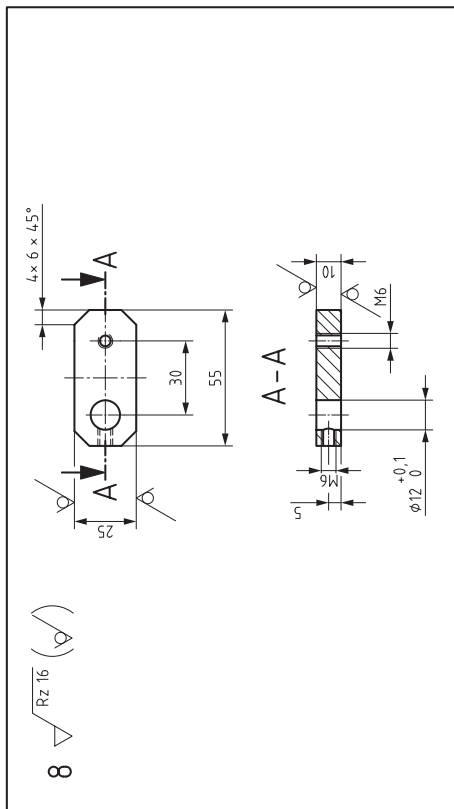
1.	3	Profil	30 × 30 × 140 ±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	siehe Pos.-Nr. 3.2
2.	1	Profil	30 × 30 × 200 ±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	siehe Pos.-Nr. 3.3
3.	2	Standard- oder. Zentralverbinder		passend zum Profilsystem		siehe Pos.-Nr. 3.4
4.	6	Winkel		passend zum Profilsystem		siehe Pos.-Nr. 3.6
5.	12	Zylinderschraube	M6 × (12)	ISO 4762	8.8	passend zum Profilsystem
6.	12	Nutenstein	M6			passend zum Profilsystem

Baugruppe 4

1.	1	Flachstahl	50* × 8* × 200	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 4.1
2.	2	Flachstahl	50* × 10* × 65	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 4.2
3.	1	Rundstahl	20* × 170 ±0,3	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 4.3
4.	1	Rundstahl	100* × 22	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 4.4
5.	2	Sicherungsring	15 × 1	DIN 471		
6.	2	Rillenkugellager	6002 2Z	DIN 625	$d = 15, D = 32, B = 9$	alternativ 6002 RS, 6002
7.	4	Zylinderschraube	M4 × 6	ISO 4762	8.8	
8.	4	Zylinderschraube	M5 × 16	ISO 4762	8.8	
9.	4	Scheibe	4	ISO 7089	200 HV	
10.	1	Gewindestift	M6 × 16	ISO 4028	45H	(mit Zapfen)
11.	1	Gewindestift	M4 × 5	ISO 4026	45H	
12.	1	Sync.-riemenscheibe	21 T5/18-2	ähnl. DIN 7721Al		siehe Pos. 4.13

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

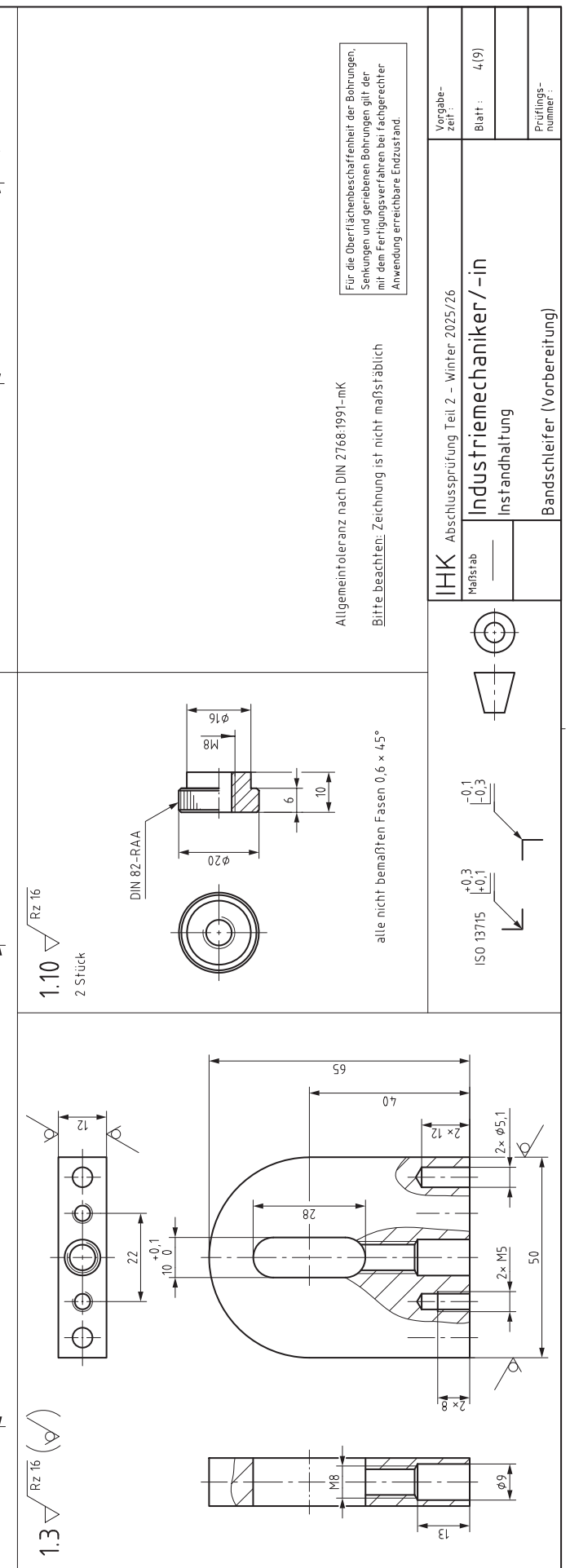
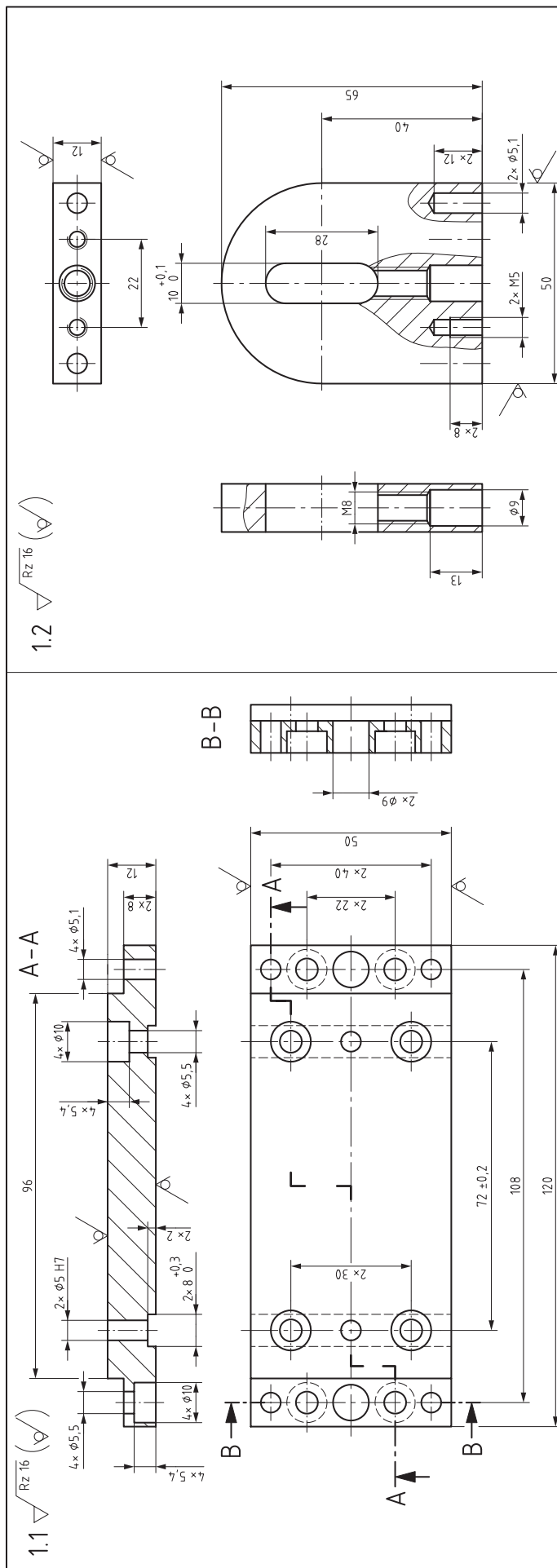
[illegible]





1.18	4	Spannstift 5 x 16	ISO 13337	Sf	
1.16	4	Zylinderschraube M5 x 8	ISO 4762	8.8	
1.15	6	Zylinderschraube M4 x 8	ISO 4762	8.8	
1.13	2	Sicheringsring 15 x 1	DIN 471		
1.12	2	RWDR AS15 x 26 x 7	DIN 3760	NB	
1.11	2	Rollenkugellager 6202 Z	DIN 625		d=15; D=35; B=11 bzw. 6202
1.10	2	Rändelmutter M8	DIN 466	Sf	nachgearbeitet
1.9	2	Einstellschraube		1ISMn30+C	Rd 20 x 63 EN 10278
1.7	1	Rolle		1ISMn30+C	Rd 55 x 80 EN 10278
1.6	1	Deckel		1ISMn30+C	Rd 55 x 16,5 EN 10278
1.5	1	Deckel		1ISMn30+C	Rd 55 x 17 EN 10278
1.4	1	Achse		1ISMn30+C	Rd 22 x 120 EN 10278
1.3	1	Seitenreil links		S235JRC+C	Fl 50 x 12 x 65 EN 10278
1.2	1	Seitenreil rechts		S235JRC+C	Fl 50 x 12 x 65 EN 10278
1.1	1	Grundplatte		S235JRC+C	Fl 50 x 12 x 120 EN 10278
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)

			IHK	Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2025/26		Vorgabe- zeit:
	Maßstab	—	Industriemechaniker/-in			Blatt: 3(9)
			Instandhaltung			
				Baugruppe 1 (BG1)		
			Bandschleifer (Vorbereitung)			Prüfungs- nummer:



© 2025, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W25 4022 B1-ar-gelb-141124-sgu



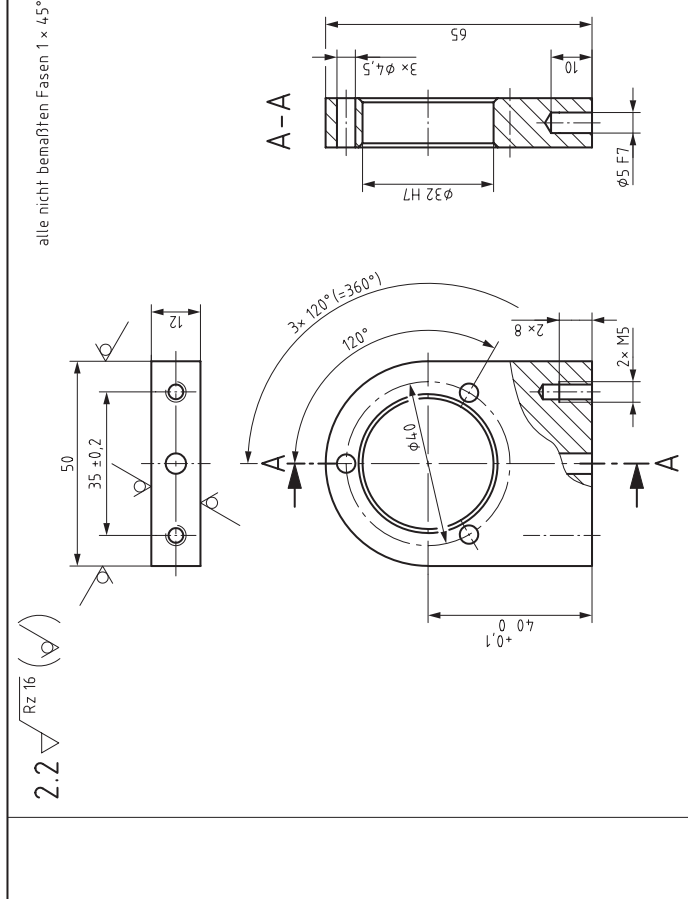
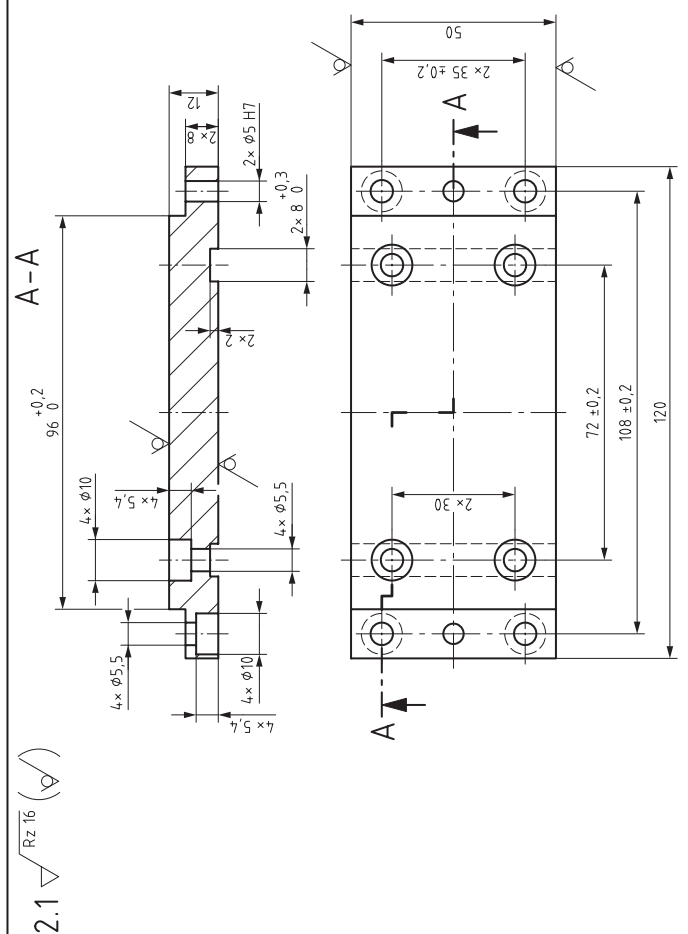
Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2025/26
Industriemechaniker/-in
 Instandhaltung
 Baugruppe 2 (BG2)
 Bandschleifer (Vorbereitung)

2.1  $\sqrt{\text{Rz } 16}$ ()

A-A

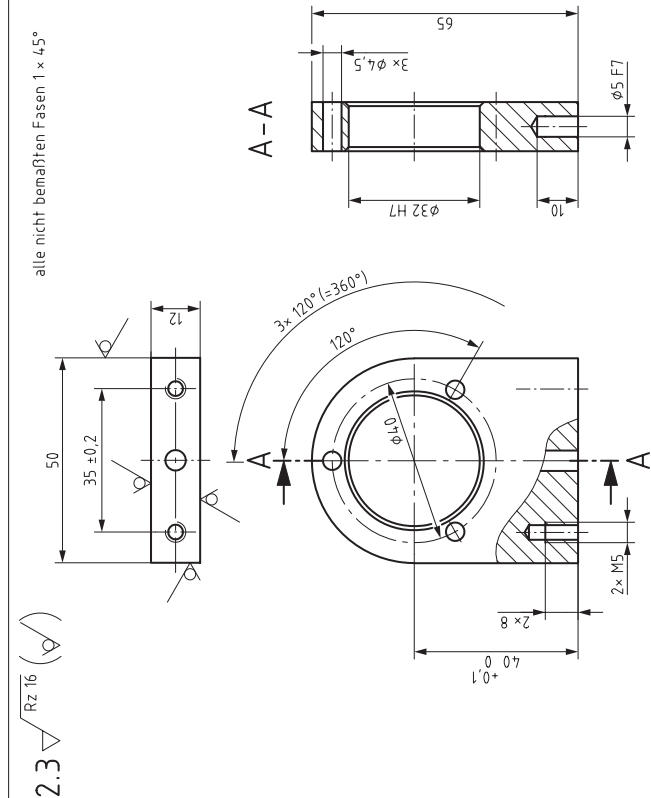
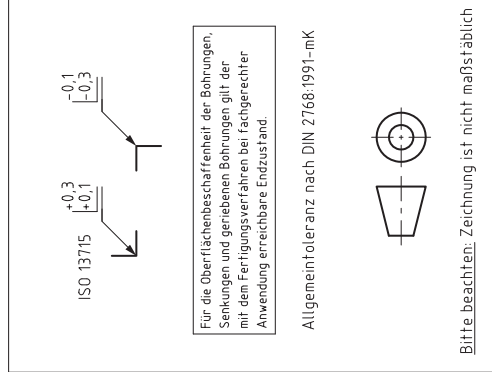
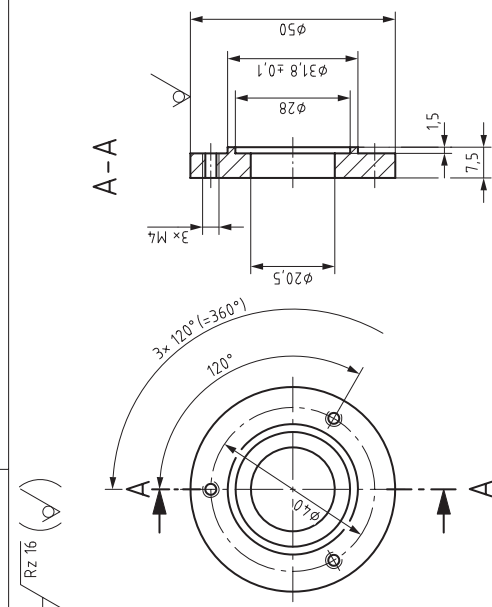
2.2  (A)

alle nicht bemaßten Fasen 1 x 45°



2.3 $\sqrt{\text{Rz } 16}$ (A)

alle nicht bemaßten Fasen $1 \times 45^\circ$

2.4  Rz 16 ()

IHK	Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2025/26	Vorgabe- zeit:
Maßstab _____		Blatt: 7(9)
		Prüfungs- nummer:



ohne Pos.-Nr. 3.5 gezeichnet

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

3.5	8	Abdeckkappen				passend zum Profilsystem
3.4	16	Standard- bzw. Zentralverbinder				passend zum Profilsystem
3.2	8	Profil			ENAW-ALMgSi0,5	30 x 30 x 14,0 EN 12020
3.1	4	Profil			ENAW-ALMgSi0,5	30 x 30 x 45,0 EN 12020
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff		Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2025/26

Maßstab

Industriemechaniker/-in

Instandhaltung

Baugruppe 3 (BG3)

Bandenschleifer (Vorbereitung)

Vorgabezeit :

Blatt : 9(9)

Prüfungsnummer :

© 2025, IHK Region Stüttgart, alle Rechte vorbehalten W25 4022 B1-ar-gelb-141124-sgu

**Vorschlag zur Bereitstellung
im Prüfungsbetrieb****Industriemechaniker/-in**
Instandhaltung

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)

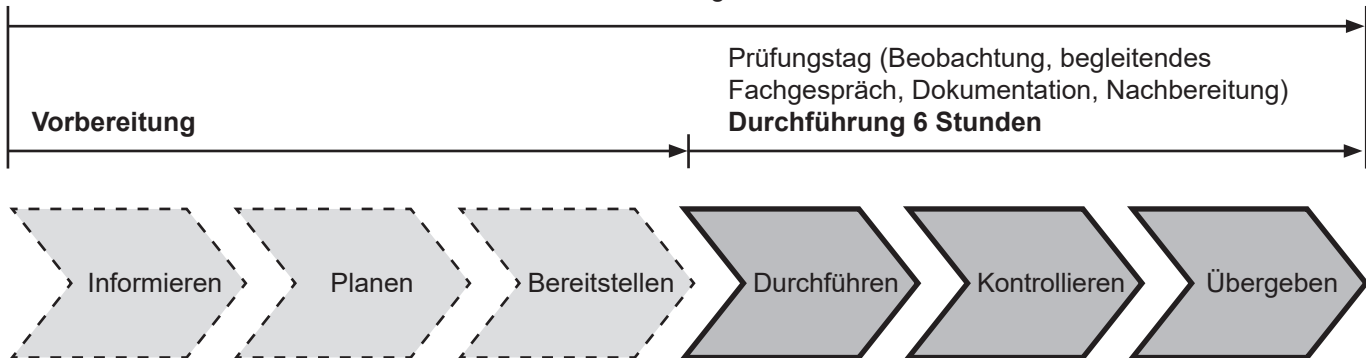
II Betriebs- und Arbeitsmittel für 1 bis 3 Prüflinge:

1. 1 Anreißplatz mit Teilapparat zum direkten Teilen
 - 1.1 1 Höhenreißer
 - 1.2 1 Anreißwinkel
 - 1.3 1 Anreißprisma
 - 1.4 1 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 1 Spannzangen
 - 3.3 1 Mitlaufende Zentrierspitze
 - 3.4 1 Bohrfutter (ggf. Reduzierhülsen)
 - 3.5 1 Drehwerkzeuge
4. 1 Fräsmaschine
 - 4.1 1 Maschinenschraubstock
 - 4.2 1 Teilapparat mit Dreibackenfutter und/oder Spannzange(n)
 - 4.3 1 Spannzangen
 - 4.4 1 Unterlagen
 - 4.5 1 Fräswerkzeuge
5. 1 Schweißanlage mit allgemeinem Zubehör (ggf. Schneidbrenner, Werkstoffdicke 3–10 mm) mit Rundführung von R15 bis R50

III Betriebs- und Arbeitsmittel für 1 bis 10 Prüflinge:

1. 1 Handhebelblechschere (Werkstoffdicke bis 3 mm)
2. 1 Winkelschleifer mit Schleifscheiben für Stahl
3. 1 Schmiermittel, z. B. geeignet zur Montage von Lagern (Allzweckfett, Lagerfett)
4. 1 Schleifbock (für 1 bis 20 Prüflinge)
5. 1 Biegevorrichtung für Blech (für 1 bis 20 Prüflinge)

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

**Beschreibung des Arbeitsauftrags
zur Durchführung der praktischen
Arbeitsaufgabe****Industriemechaniker/-in**
Instandhaltung**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 der Kurbel wird der Bandschleifer angetrieben. Die Drehbewegung der Welle (Pos.-Nr. 4.3) wird dabei über die Synchronriemenscheiben (Pos.-Nr. 4.13 und 11) sowie dem Zahnriemen (Pos.-Nr. 10) auf die Welle (Pos.-Nr. 2.8.1) übertragen. Das Schleifband (Pos.-Nr. 22) bewegt sich in Laufrichtung und läuft über die Rolle (Pos.-Nr. 1.7) der Baugruppe 1 und über die Rolle (Pos.-Nr. 2.10) der Baugruppe 2. Die Spannung und der Lauf des Schleifbands können über die Einstellschrauben (Pos.-Nr. 1.9) eingestellt werden. Der Bandschleifer ist über die Welle (Pos.-Nr. 2.8.1) zwischen den Lagerleisten (Pos.-Nr. 9) drehbar gelagert und kann nach unten (schräge Position) oder nach oben (waagerechte Position) geschwenkt werden. Zur Fixierung der Positionen wird der Bandschleifer über den Winkel (Pos.-Nr. 7) mit Rastbolzen (Pos.-Nr. 13) und dem Seitenteil (Pos.-Nr. 1.2.1) arretiert. Hierfür sind zwei Arretierbohrungen im Seitenteil (Pos.-Nr. 1.2.1) vorhanden. Die Baugruppe 4 ist ein Kurbelantrieb. Die Spannung des Zahnriemens (Pos.-Nr. 10) wird bei der Montage und Befestigung der Baugruppe 4 an der Baugruppe 3 eingestellt.

7 Arbeitsauftrag

Sie haben den Auftrag, das vormontierte System Bandschleifer mit einem Kurbelantrieb auszurüsten sowie einen Werkzeughalter herzustellen und eine vorbeugende Instandhaltung durchzuführen. Hierfür sind die stichpunktartig genannten Arbeitsschritte erforderlich:

- Allgemeine Demontage des Bandschleifers und der Baugruppen in notwendigem Umfang
- Haltewinkel (Pos.-Nr. 7), Halter (Pos.-Nr. 8) und Lagerleiste (Pos.-Nr. 9) anfertigen
- Vorgefertigtes Seitenteil (Pos.-Nr. 1.2.1) fertigstellen
- Vorgefertigte Welle (Pos.-Nr. 2.8.1) fertigstellen
- Lagerwechsel mit Montage der neuen Welle (Pos.-Nr. 2.8.1) und Sicherungsringe an der Baugruppe 2 durchführen
- Deckel (Pos.-Nr. 2.5) gegen Deckel (Pos.-Nr. 2.5.1) tauschen
- Baugruppe 1 mit neuem Seitenteil (Pos.-Nr. 1.2.1) montieren.
- Baugruppe 3 zur Aufnahme des Bandschleifers und der Baugruppe 4 umrüsten
- Baugruppe 4 aus allen Einzelteilen montieren
- Montage und Inbetriebnahme aller Einzelteile und Baugruppen zum System Bandschleifer, abschließend das komplette System auf Funktion prüfen

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.

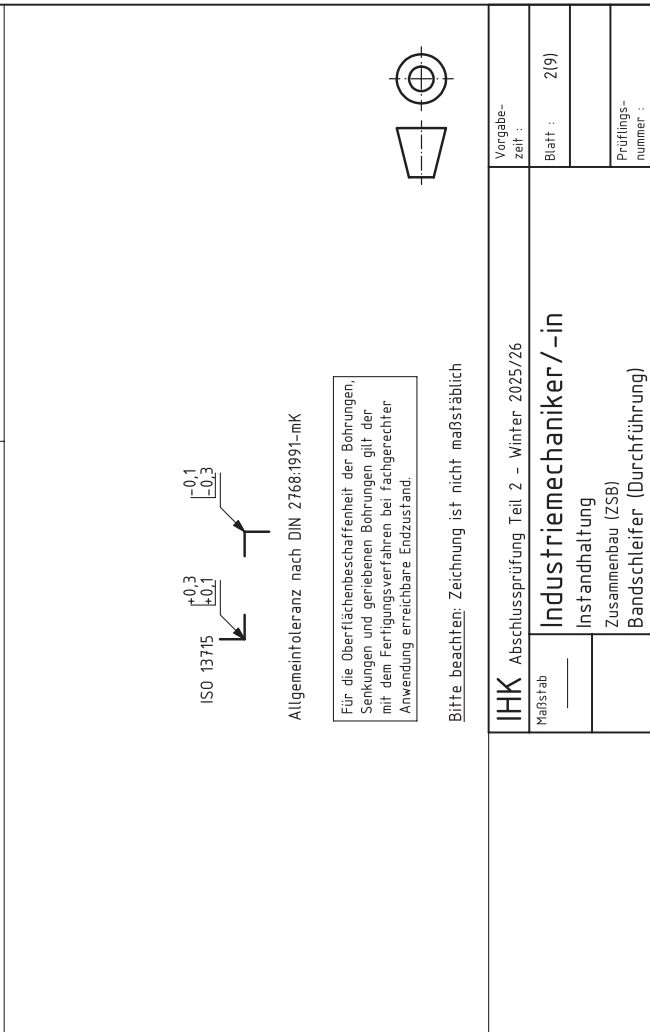
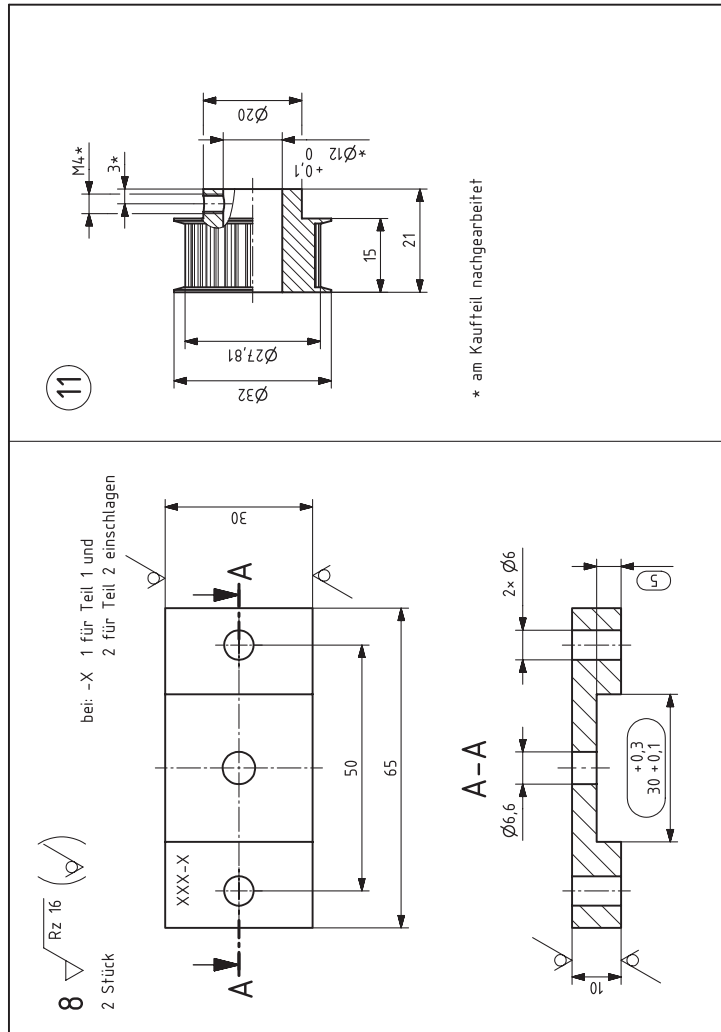
Alle Arbeitsschritte müssen unter Berücksichtigung der vom Kunden geforderten Merkmale und des Arbeitsauftrags durchgeführt werden. Merkmale sind wie folgt auf der Zeichnung gekennzeichnet:

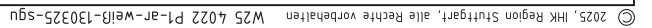


Überprüfen Sie mithilfe des Arbeitsblatts „Kontrolle“ Ihren Arbeitsauftrag. Entscheiden Sie selbst und anhand der Merkmale, zu welchem Zeitpunkt Sie eine Kontrolle durchführen. Beurteilen Sie, ob die vorgegebenen Merkmale erfüllt sind. Dokumentieren Sie dabei Ihre Entscheidung in der Tabelle.

8 Abgabe der Unterlagen

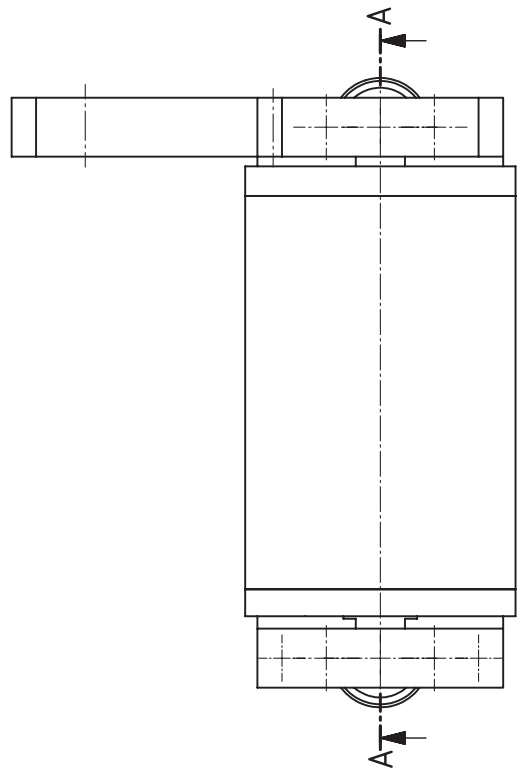
Vergewissern Sie sich, dass alle von Ihnen bearbeiteten Unterlagen, auch Ihre eigenen Dokumentationen, Skizzen und Notizen, mit Ihrem Vor- und Familiennamen sowie Ihrer Prüfungsnummer versehen sind.

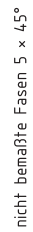




1.18	2	Spannstift 5 x 16	ISO 13337	St	
1.16	4	Zylinderschraube M5 x 8	ISO 4762	8.8	
1.15	6	Zylinderschraube M4 x 8	ISO 4762	8.8	
1.13	2	Sicherungsring 15 x 1	DIN 471		
1.12	2	RWDR AS15 x 26 x 7	DIN 3760	NB	
1.11	2	Rollenkugellager 6202 Z	DIN 625		d=15; D=35; B=11 bzw. 6202
1.10	2	Randelmutter M8	DIN 466		nachgearbeitet
1.9	2	Einstellschraube		11SMn30+C	Rd 20 x 63 EN 10278
1.7	1	Rolle		11SMn30+C	Rd 55 x 80 EN 10278
1.6	1	Deckel		11SMn30+C	Rd 55 x 16,5 EN 10278
1.5	1	Deckel		11SMn30+C	Rd 55 x 17 EN 10278
1.4	1	Achse		11SMn30+C	Rd 22 x 120 EN 10278
1.3	1	Seitenfell links		S235JRC+C	Fl 50 x 12 x 65 EN 10278
1.2.1	1	Seitenfell rechts		S235JRC+C	Fl 100 x 12 x 65 EN 10278
1.1	1	Grundplatte		S235JRC+C	Fl 50 x 12 x 120 EN 10278
Stück		Benennung	Normblatt	Werkstoff	Holzbock (nach Materialbestimmungstabelle)

	IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2025/26	Vorgabezeit :	
		Maßstab _____	Blatt : 3(9)
		Industriemechaniker / -in Instandhaltung Baugruppe 1 (BG 1) Bandschleifer (Durchführung)	
		Prüfungsnummer :	





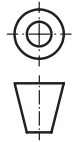
Allgemeintoleranz nach DIN 2768:1991-mK

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

IIHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2025/26		Vorgabezeit :
Maßstab	Industriemechaniker/-in Instandhaltung Baugruppe 1 (BG 1) Bandschleifer (Durchführung)	Blatt : 4(9)

		Prüfungsnummer :





	IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2025/26		Vorgabezeit :
	Maßstab ____	Industriemechaniker / -in Instandhaltung Baugruppe 2 (BG 2) Bandschleifer (Durchführung)	Blatt : 5(9)
			Prüfungsnummer :

25

2.8.1

Rz 16

2.5.1

Rz 16

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

Allgemeintoleranz nach DIN 2768:1991-mK

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

ISO 13715

+0.3

+0.1

-0.1

-0.3

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

IHK	Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2025/26	
Maßstab		
	Industriemechaniker/-in	
	Instandhaltung	
	Baugruppe 2 (BG 2)	
	Bandschleifer (Durchführung)	

Vorgabezeit : 6(9)

Prüfungsnummer :

© 2025, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W25 4022 P1-ar-weiß-141124-SGU

W25 4022 B1 -ar-gelb-181224



