



PAL – Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelentwicklungsstelle
IHK Region Stuttgart

Industrie- und Handelskammer
Handwerkskammer
Berufsbildung

Jägerstraße 30
70174 Stuttgart
www.ihk-pal.de

Telefon +49(0)711 2005-0

Stuttgart, 17. September 2026

**Änderungsmitteilung
Für den Ausbildungsbetrieb
Für den Prüfungsausschuss**

**Abschlussprüfung Teil 2, Winter 2026/27
4022 Industriemechaniker/-in – Instandhaltung
Arbeitsaufgabe, Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb**

Sehr geehrte Damen und Herren,

wir möchten Sie darauf hinweisen, dass in der Materialbereitstellungsliste Korrekturen eingetragen wurden.

Seite 5: **richtig ist,**

4.	2	Flachstahl	20* × 15* × 170	EN 10278	S235JRC+C
5.	2	Flachstahl	20* × 15* × 170	EN 10278	S235JRC+C

die Vorfertigung der Lfd. Nr. 8, vorgefertigt nach Pos.-Nr. 14, Einzelteil siehe Seite 24

7.	1	Flachstahl	20* × 12* × 120	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. Nr. 13
8.	1	Rundstahl	10* × 112	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos. Nr. 14

Stückzahl Lfd.Nr. 17

17.	5	Zylinderschraube	M8 × 25	ISO 4762	8.8
-----	----------	------------------	---------	----------	-----

Diese Änderungen können nicht auf den original gedruckten Unterlagen bereitgestellt werden.

Bitte informieren Sie Ihre Ausbildungsbetriebe bzw. Ihre Prüfungsausschüsse.

Mit freundlichen Grüßen

Ihre
IHK Region Stuttgart
PAL – Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelentwicklungsstelle



Abschlussprüfung Teil 2

Industriemechaniker/-in Instandhaltung

Berufs-Nr.
4022

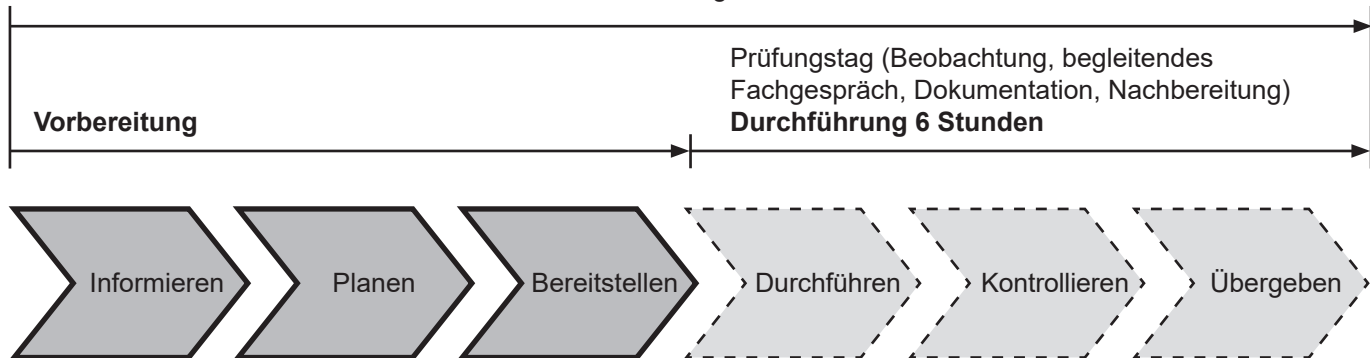
Arbeitsauftrag

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

Winter 2026/27

W26 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. Für deren Längenmaße gilt eine Toleranz von $\pm 0,3$ mm. 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 $\sqrt{Ra\ 3,2}$.

Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 ().

- 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. 1 Flachstahl	50* × 8* × 182	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 5.1
2. 1 Flachstahl	50* × 8* × 182	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 5.2
3. 1 Blech	2* × 106 × 215	EN 10131	DC01-A	vorgef. nach Pos.-Nr. 6
4. 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	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	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 Skizze 2 (2.19)
2.	12	Zylinderschraube	M5 × 10	ISO 4762	8.8	
3.	1	Gewindestift	M6 × 6	ISO 4027	St (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	St (mit Spitze)	

III Weitere Baugruppen, Halbzeuge und Normteile für jeden Prüfling:

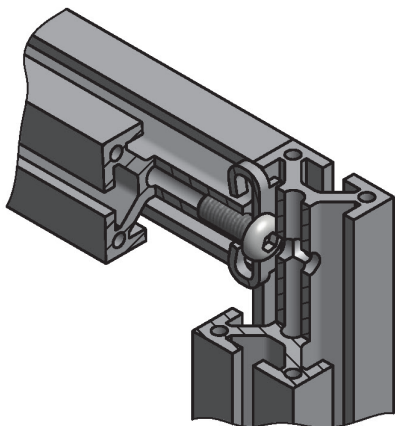
Baugruppe 3 (nach Seite 14 montiert bereitgestellt, wird zukünftig wieder verwendet)

1.	3	Profil Nut 6	30 × 30 × 450±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	siehe Pos.-Nr. 3.1
2.	10	Profil Nut 6	30 × 30 × 140±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	siehe Pos.-Nr. 3.2
3.	1	Profil Nut 6	30 × 30 × 320±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	siehe Pos.-Nr. 3.3
4.	18	Standard- oder Zentralverbinder		passend zum Profilsystem		siehe Pos.-Nr. 3.4
5.	10	Abdeckkappen		passend zum Profilsystem		siehe Pos.-Nr. 3.5
6.	2	Winkel		passend zum Profilsystem		siehe Pos.-Nr. 3.6
7.	4	Zylinderschraube	M6 × (12)	ISO 4762	8.8	passend zum Profilsystem
8.	4	Nutenstein	M6			passend zum Profilsystem
9.	1	Profil Nut 6	30 × 30 × 60±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	siehe Pos.-Nr. 3.9

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:

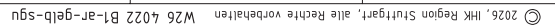
Zusammenbau

1.	1	L-Profil	35* × 35* × 5* × 198	DIN 59370	S235JRC	vorgef. nach Skizze 1
2.	1	L-Profil	35* × 35* × 5* × 198	DIN 59370	S235JRC	vorgef. nach Skizze 1
3.	2	Vierkantstahl	20* × 198	EN 10278	S235JRC+C	
4.	2	Flachstahl	20* × 15* × 170	EN 10278	S235JRC+C	
5.	2	Flachstahl	20* × 15* × 170	EN 10278	S235JRC+C	
6.	1	Flachstahl	20* × 15* × 198	EN 10278	S235JRC+C	
7.	1	Flachstahl	20* × 12* × 120	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 13
8.	1	Rundstahl	10* × 112	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos. Nr. 14
9.	4	Rundstahl	20* × 15	EN 10278	11SMn30+C	
10.	4	Rundstahl	12* × 15	EN 10278	11SMn30+C	
11.	1	Rundstahl	20* × 3	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 17
12.	1	Klemmhebel	M6 × 16			
13.	1	Rastbolzen	5-AK			(z. B. GN 617.1)
14.	4	Zylinderschraube	M5 × 25	ISO 4762	8.8	
15.	2	Zylinderschraube	M6 × (12)	ISO 4762	8.8	passend zum Profilsystem
16.	6	Zylinderschraube	M6 × (30)	ISO 7984	8.8	passend zum Profilsystem
17.	5	Zylinderschraube	M8 × 25	ISO 4762	8.8	
18.	2	Senkschraube	M6 × (12)			passend zum Profilsystem
19.	10	Nutenstein	M6			passend zum Profilsystem
20.	1	Scheibe	6	ISO 7093	200 HV	
21.	6	Scheibe	6	ISO 7089	200 HV	optional, zur Anpassung an Nuttiefe des Profils
22.	1	Gewindestift	M6 × 6	ISO 4027	45H	
23.	8	Passscheibe	6 × 12 × 0,1	DIN 988	St	optional, zur Anpassung des Spiels (ohne Pos.-Nr.)
24.	8	Passscheibe	8 × 14 × 0,1	DIN 988	St	optional, zur Anpassung des Spiels (ohne Pos.-Nr.)

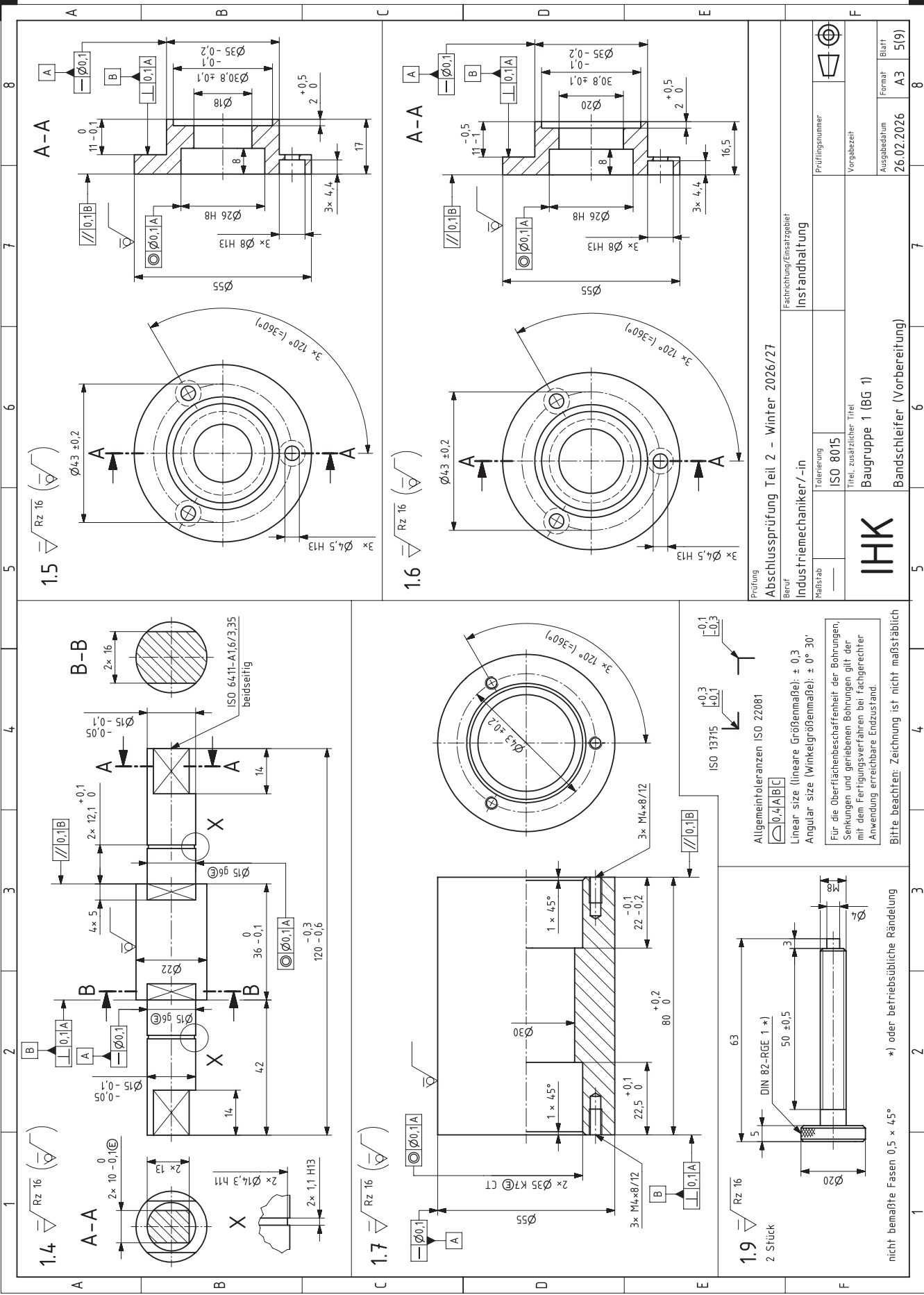
Baugruppe 2

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* × 146	EN 10278	11SMn30+C	

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



© 2026, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W26 4022 B1-ar-gelb-sgu



Allgemeintoleranzen ISO 22081
 $\square 0,4[B][C]$
Linear size (lineare Größenmaße): $\pm 0,3$
Angular size (Winkelgrößenmaße): $\pm 0^\circ 30'$

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

nicht benutzte Fasen $0,5 \times 45^\circ$

*) oder betriebsübliche Rändelung

Prüfung
Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2026/27

Beruf
Fachrichtung/Einsatzgebiet

Industriemechaniker/-in
Instandhaltung

Maßstab
Tolerierung

ISO 8015

Titel, zusätzlicher Titel

Baugruppe 1 (BG 1)

Bandschleifer (Vorbereitung)

Prüfungsnummer

Vorgabezeit

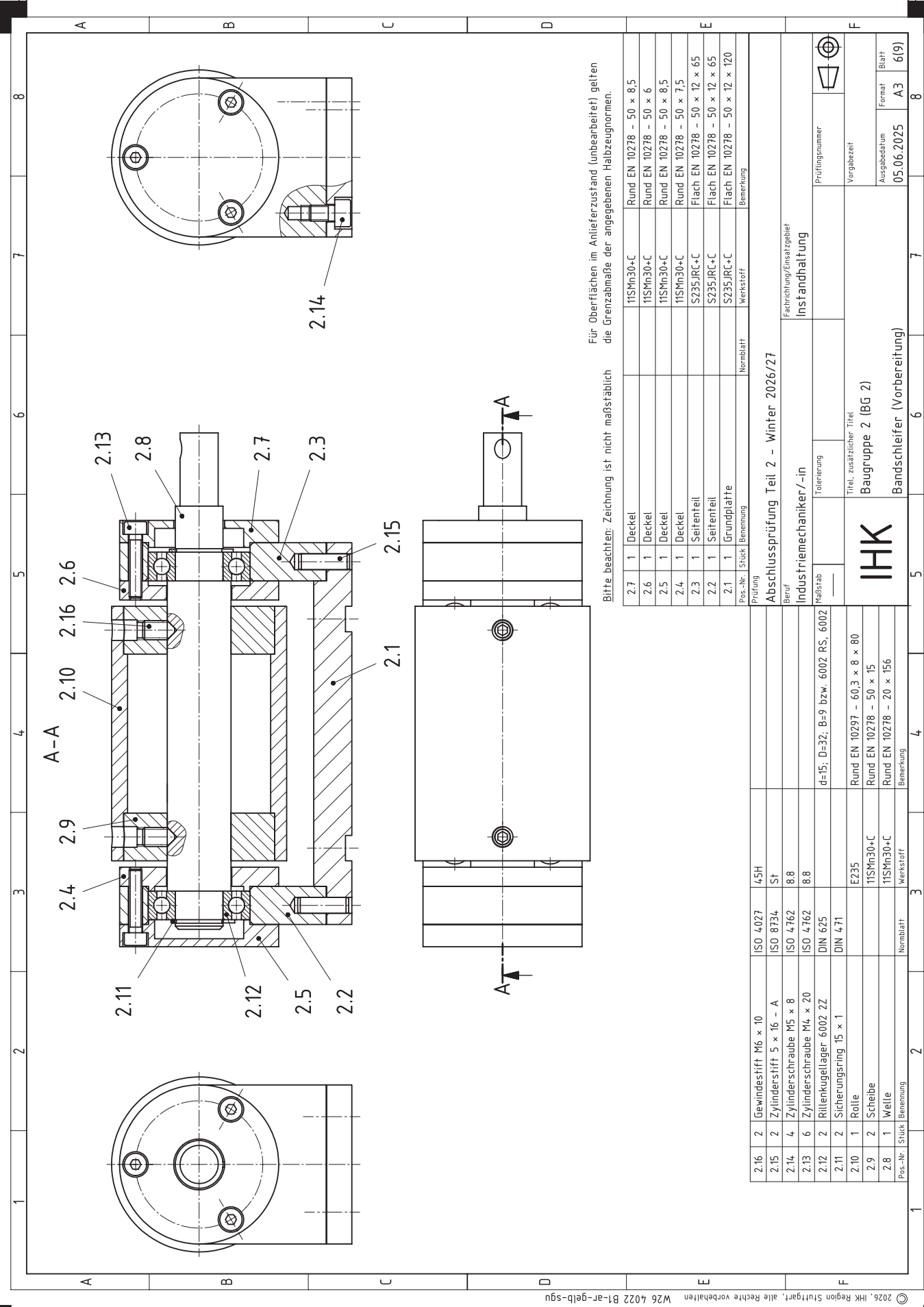
Ausgabedatum

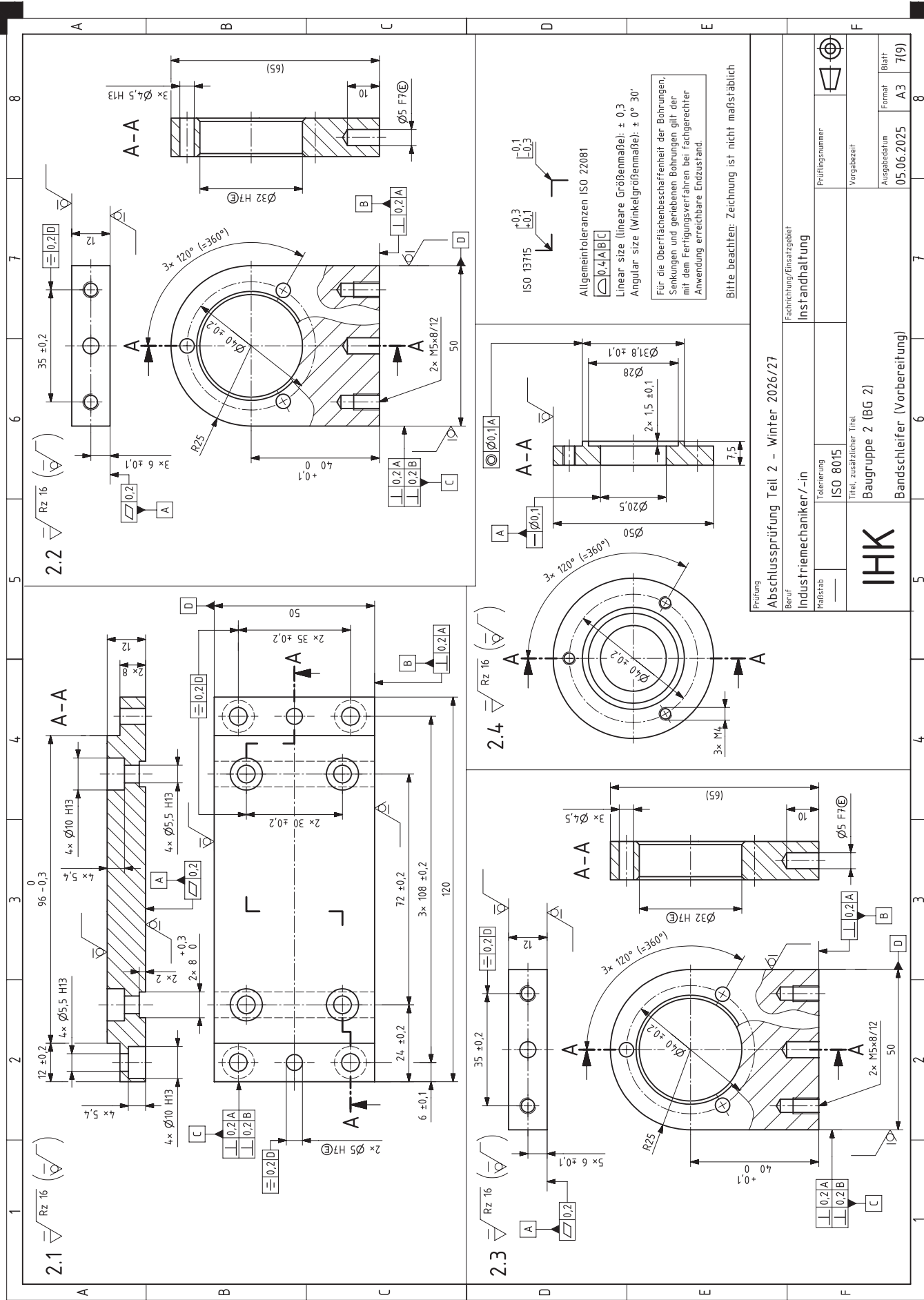
Format

Blatt

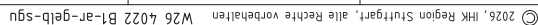
5(9)

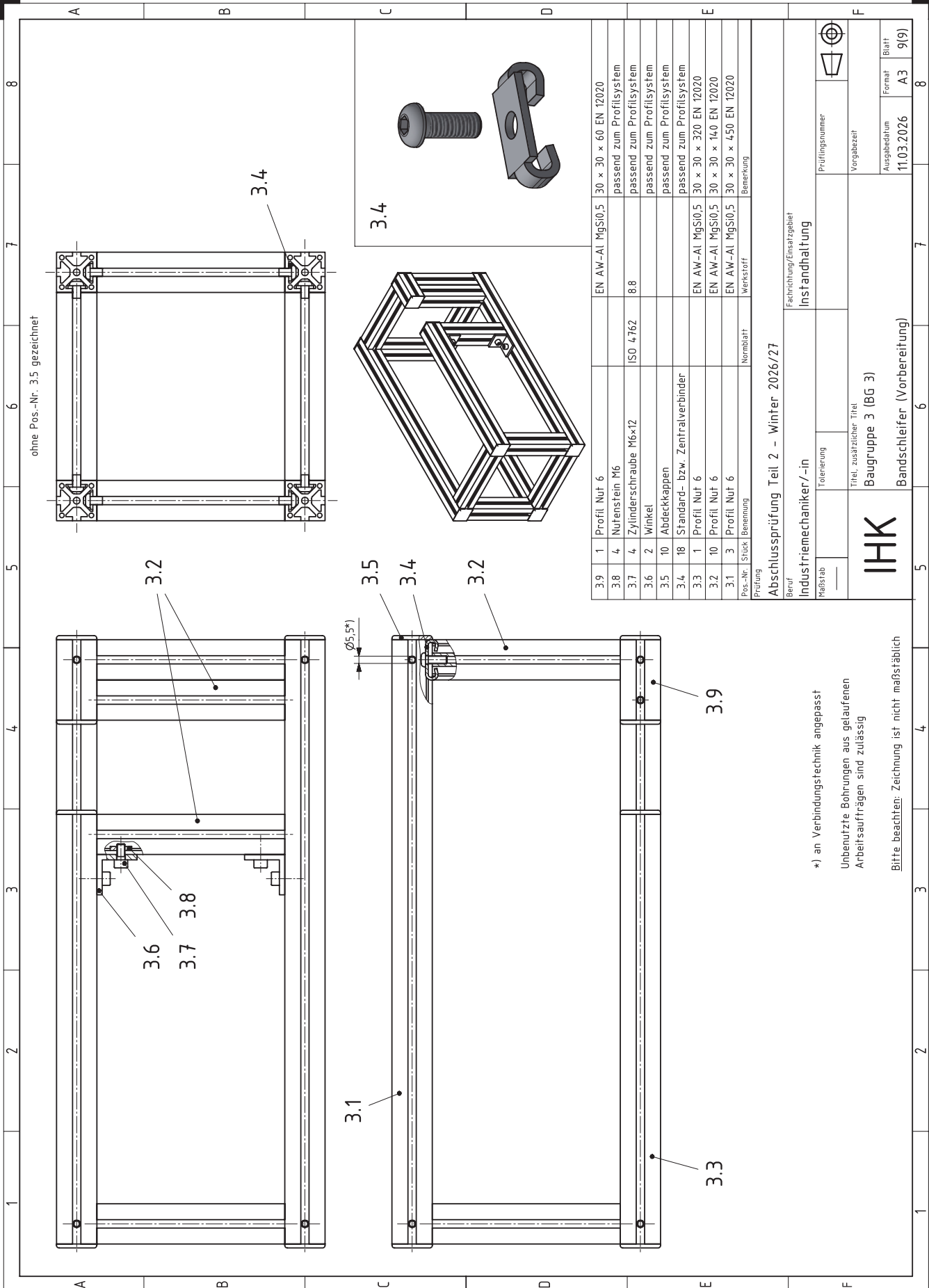
8



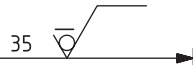
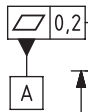
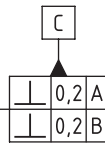


© 2026, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W26 4022 B1-ar-gelb-sgu

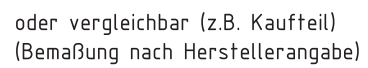




Skizze 1



Skizze 2



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)

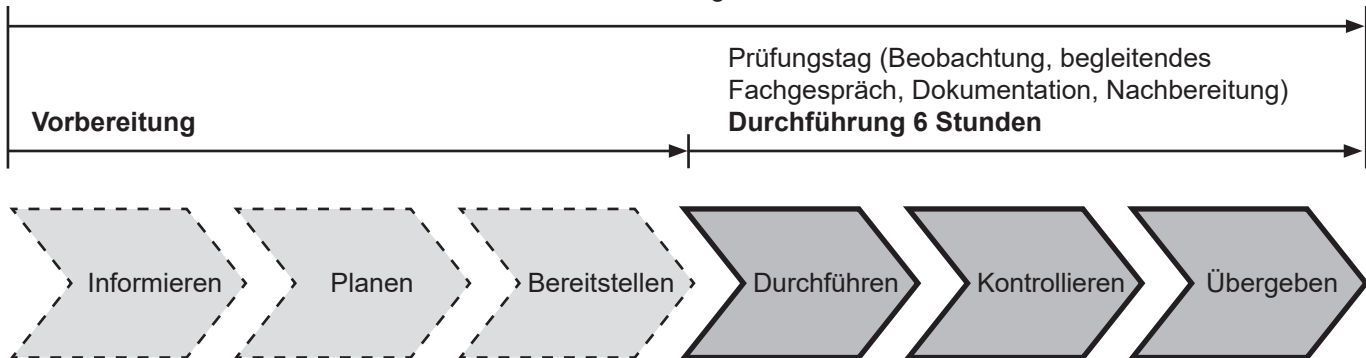
II Betriebs- und Arbeitsmittel für 1 bis 3 Prüflinge:

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 des Bandschleifers im Uhrzeigersinn wird das Schleifband (Pos.-Nr. 30) in Laufrichtung angetrieben. Das Schleifband läuft über die Rolle (Pos.-Nr. 1.7) der Baugruppe 1 und über die Rolle der Baugruppe 2. Die Rolle der Baugruppe 1 und der Baugruppe 2 ist jeweils über zwei Rillenkugellager gelagert. Die Spannung und der Lauf des Schleifbands können über die Einstellschrauben (Pos.-Nr. 1.9) eingestellt werden.

Arbeitsposition wie gezeichnet: Der Bandschleifer wird mit den Fußleisten 1 und 2 (Pos.-Nrn. 10 und 11) zwischen den Führungsleisten (Pos.-Nr. 9) sowie den Winkeln (Pos.-Nrn. 7 und 8) in die Arbeitsposition eingeschoben. Der Rastbolzen (Pos.-Nr. 19) arretiert den Bandschleifer in der Arbeitsposition. Über den Klemmhebel (Pos.-Nr. 18) wird die Position gesichert.

Durch Ziehen und Feststellen des Rastbolzens (Pos.-Nr. 19) sowie Lösen des Klemmhebels (Pos.-Nr. 18) wird die Arretierung des Bandschleifers gelöst. Der Bandschleifer kann von Hand in die Aufbewahrungsposition – Strich-Zweipunktlinie – nach unten abgesenkt werden. Der Rastbolzen (Pos.-Nr. 19) arretiert den Bandschleifer in der Aufbewahrungsposition. Über den Klemmhebel (Pos.-Nr. 18) wird die Position gesichert.

7 Arbeitsauftrag

Sie haben den Auftrag, das vormontierte System Bandschleifer mit einem geänderten Kurbelantrieb auszuführen. Der Bandschleifer muss zusätzlich mit einer Aufbewahrungsfunktion versehen werden. Ihr Auftrag enthält ebenfalls eine vorbeugende Instandsetzung. Hierfür sind die stichpunktartig genannten Arbeitsschritte erforderlich:

- Allgemeine Demontage des Bandschleifers und der Baugruppen in notwendigem Umfang
- Winkel (Pos.-Nrn. 7 und 8), Führungsleisten (Pos.-Nr. 9) und Fußleisten (Pos.-Nrn. 10 und 11) anfertigen
- Arretierleiste (Pos.-Nr. 12) und Halteleiste (Pos.-Nr. 13) anfertigen
- Distanzstücke (Pos.-Nrn. 15 und 16) abgestimmt auf das Istmaß der Baugruppe 3 (Führungsspiel) anfertigen
- Welle (Pos.-Nr. 2.8.1) anfertigen
- Lagerwechsel und Montage der neuen Welle (Pos.-Nr. 2.8.1) und mit Sicherungsringen an der Baugruppe 2 durchführen, anschließend Handkurbelseite beachten.
- Fußleisten parallel, winklig montieren und gegebenenfalls mit Passscheiben justieren
- 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.

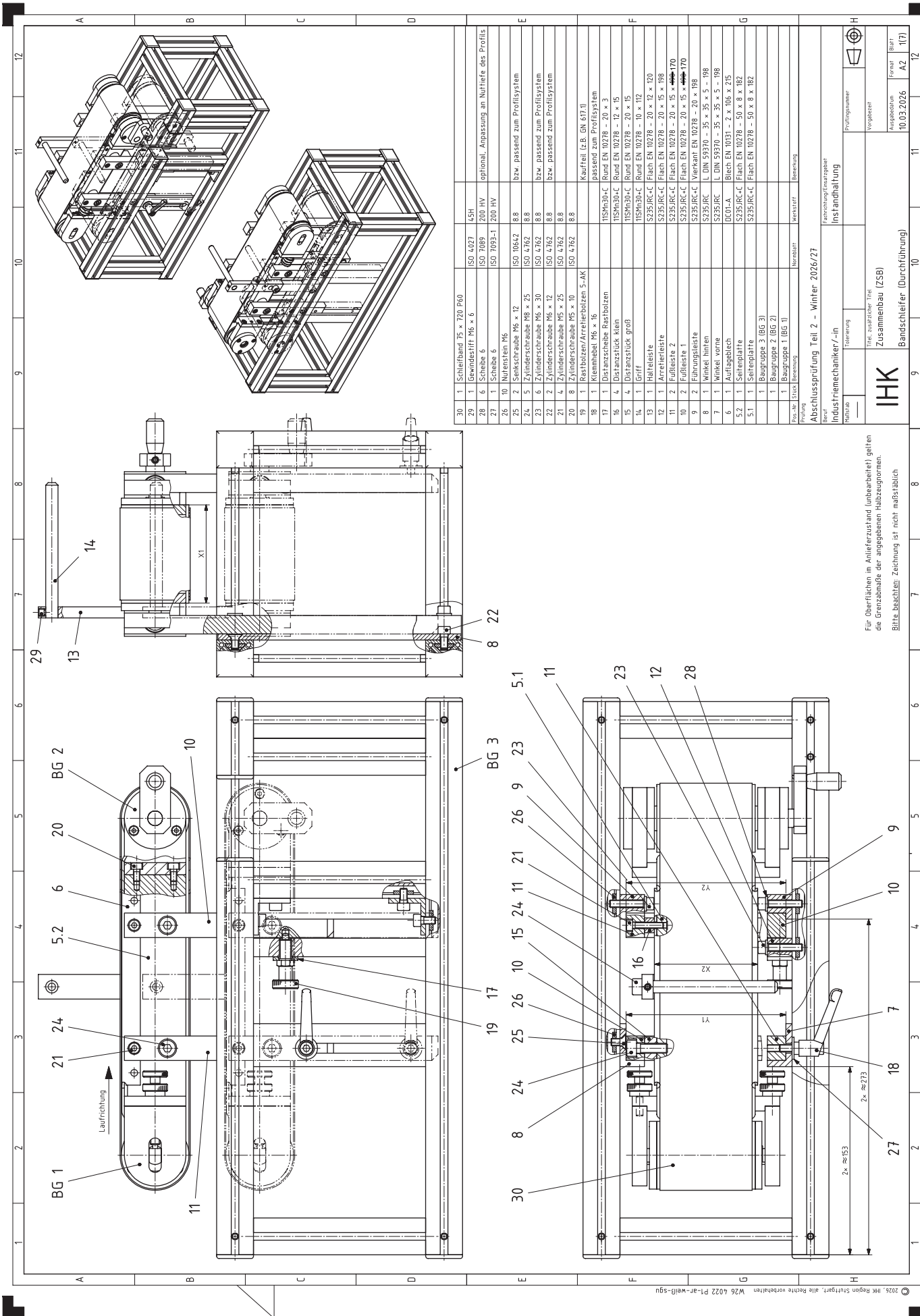
Alle Arbeitsschritte müssen unter Berücksichtigung der vom Kunden geforderten Merkmale und des Arbeitsauftrags durchgeführt werden. Merkmale sind wie folgt auf der Zeichnung gekennzeichnet:



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.



W26 4022 B1 -ar-gelb-160326

