

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel verwendet werden.

Nur die angekreuzten Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel werden für die oben genannte Prüfung zusätzlich benötigt!

I. Prüfmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

- 1. je 1 Satz Radienschablonen R1–7 R7,5–15 (konvex und konkav)
- 2. je 1 Radienschablone
- 3. 1 Schmiege 200 mm

II. Werkzeuge und Hilfsmittel für die manuelle Werkstoffbearbeitung, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

- 1. je 2 Maulschlüssel SW13 SW16 SW30 DIN 3110
- 2. 1 Einmaulschlüssel verstellbar, Form A 0–24 mm DIN 3117
- 3. 1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen M6 M8 M10 M12 DIN 352
- 4. 1 Gewindecneidkluppe R1/2 R3/4 R1
- 5. 1 Zirkel mit Verlängerung (Stangenzirkel) ca. 150–300 mm Schenkellänge
- 6. 2 Holzstopfen für Rohr $\varnothing 26,9 \times 2,6$ mm nach DIN EN 10255
- 7. Biegehilfen und Vorrichtungen sind, falls notwendig, je nach Ausführung des Prüfungsstücks vom Prüfling eigenständig anzufertigen.
- 8. Dichtungsmasse/Hanf
- 9. Gewindedichtband
- 10. Reinigungsvlies, Putzwolle

III. Werkzeuge und Hilfsmittel für die maschinelle Werkstoffbearbeitung, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

- 1. je 1 Spiralbohrer $\varnothing 11$ mm
- 2. je 1 Kegelsenker 90° zum Entgraten $\varnothing 5$ –10 mm $\varnothing 10$ –15 mm von Bohrungen
- 3. je 1 Spiralbohrer Spitzenwinkel 90°

IV. Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- 1. Weichlot
- 2. Hartlot
- 3. Flussmittel (betriebsüblich)

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 Anlagenmechaniker/-in Apparate- und Behälterbau Teil 2 kann unter www.ihk-pal.de heruntergeladen oder in Papierform bei der für den Ausbildungsbetrieb zuständigen Industrie- und Handelskammer angefordert werden.

Hier finden Sie die Standardbereitstellungsunterlagen:
Klicken Sie hier!

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.

Materialbereitstellung

Die Materialbereitstellung hat der Prüfling gemäß der vorliegenden Zeichnung der Reduzierung Blatt 1(1) innerhalb der Vorbereitungszeit von 8 h, jedoch spätestens bis zum Tag der praktischen Prüfung selbstständig vorzunehmen. Die auf Blatt 1(1) aufgeführte Stückliste ist anschließend vom Prüfling um seine angefertigten Halbzeuge und um seine ausgewählten Normteile zu ergänzen.

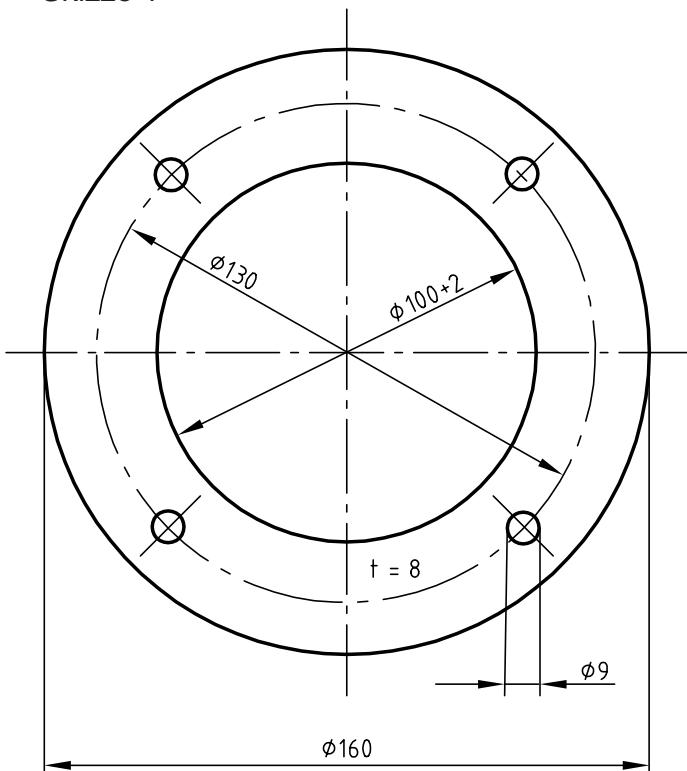
Die vom Prüfling angefertigten Halbzeuge und Normteile sowie die von ihm ergänzte Stückliste einschließlich des Eintrags des Vor- und Familiennamens und der Prüfungsnummer auf Blatt 1(1) sind am Tag der praktischen Prüfung mitzubringen!

Hinweise:

- Die diesem Heft beiliegende Zeichnung Blatt 1(1) dient ausschließlich der Materialbereitstellung.
- Die Fertigung der auf Blatt 1(1) dargestellten Reduzierung erfolgt erst während der Durchführungszeit am Tag der praktischen Prüfung unter Aufsicht eines autorisierten Prüfungsausschusses.
- Weitere Hinweise zur Fertigung der Reduzierung siehe Zeichnung Blatt 1(1) unter Hinweise.

Der Flansch (Pos.-Nr. 5) der Reduzierung ist nach Skizze 1 am Tag der praktischen Prüfung bereitzustellen. Für die Herstellung des Flansches (Pos.-Nr. 5) nach Skizze 1 gelten wenn nichts weiter angegeben die Allgometoleranzen für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920, Toleranzklasse B.

Skizze 1



Aktuelles zu den industriellen Metallberufen Änderungsverordnungen zum 1. August 2018

Informationen zur Änderungsverordnung finden Sie hier (QR-Code):



Die neuen Qualifikationsanforderungen – Industrie 4.0 und Digitalisierung – wurden in den Ausbildungsordnungen und Rahmenlehrplänen der industriellen Metall- und Elektroberufe sowie des Mechatronikers/der Mechatronikerin aktualisiert und die Ausbildungsinhalte auf den neuesten Stand der Technik angepasst.

Es wurden 5 industrielle Metallberufe angepasst:

Ausbildungsordnung „Industrielle Metallberufe“

- Anlagenmechaniker/-in (AM)
- Industriemechaniker/-in (IM)
- Konstruktionsmechaniker/-in (KM)
- Werkzeugmechaniker/-in (WM)
- Zerspanungsmechaniker/-in (ZM)

Weitere Metallberufe sind von dieser Änderungsverordnung nicht betroffen.

Die Rahmenlehrpläne für die Berufsschulen der Kultusministerkonferenz (KMK) wurden ebenfalls in den 5 Berufen angepasst. In der schriftlichen Abschlussprüfung Teil 2 werden die neuen Inhalte der geänderten Rahmenlehrpläne berücksichtigt.

Die Zusatzqualifikationen (ZQs) wurden als zusätzlicher Bestandteil in die Verordnungen aufgenommen. Diese ZQs werden als Rahmenvorgaben von der PAL erstellt und den IHKs für die Prüfung zur Verfügung gestellt:

<https://www.stuttgart.ihk24.de/pal/zusatzqualifikationen>

Informationen zur Zusatzqualifikation finden Sie hier (QR-Code):



Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der Internetseite der PAL – Prüfungsaufgaben- und Lehrmittelentwicklungsstelle der IHK Region Stuttgart.

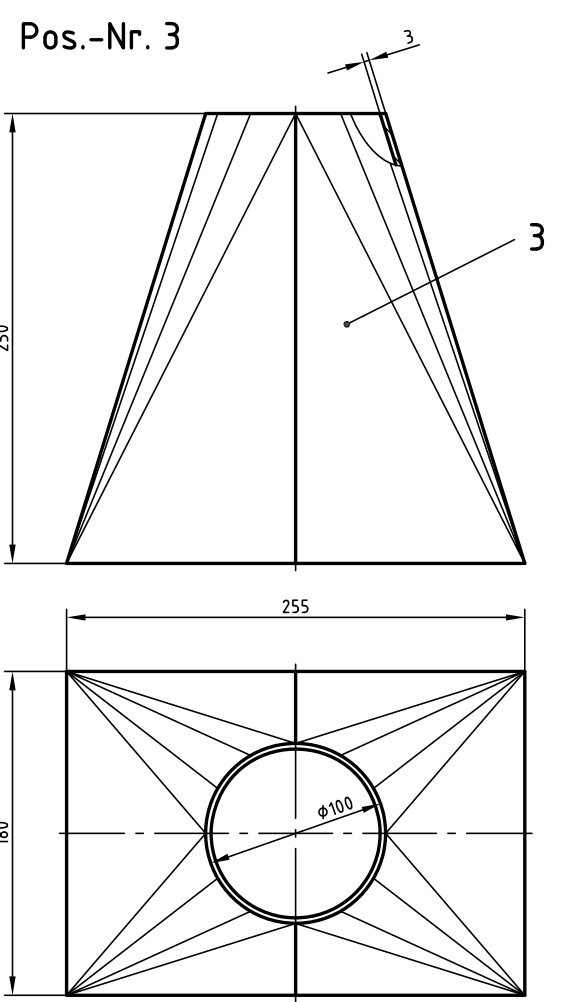
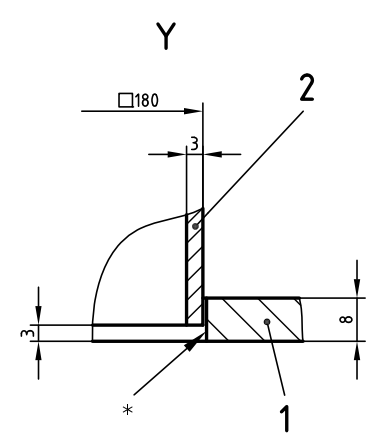
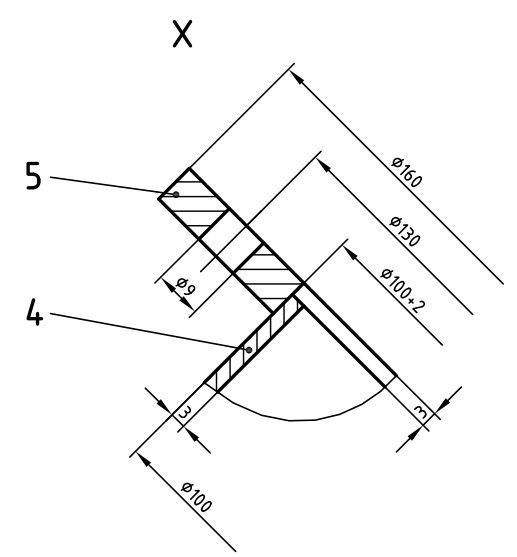
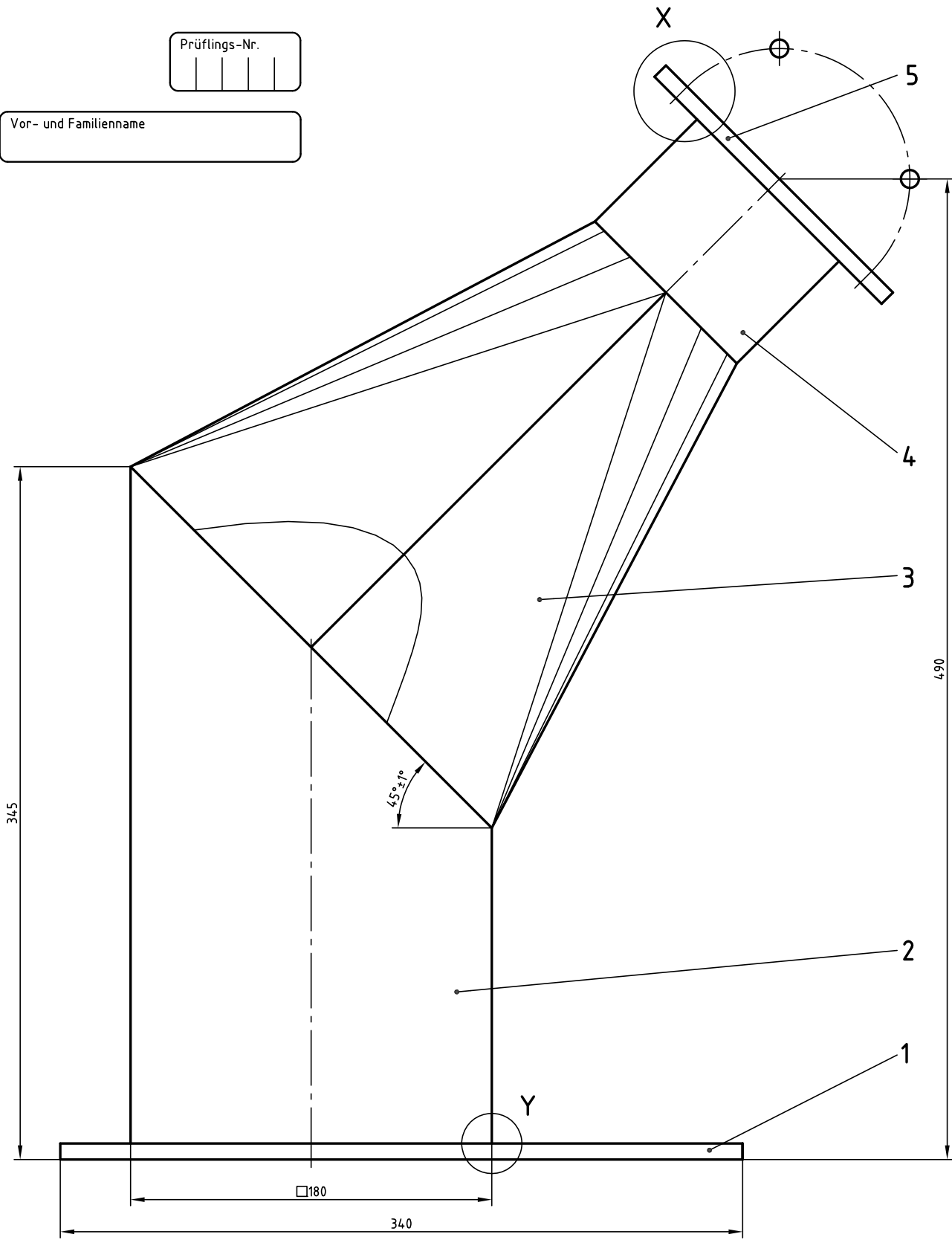
https://www.stuttgart.ihk24.de/pal/Metall_und_Kunststoffberufe/Info_fuer_die_Praxis/metall-elektroberufe-aenderungsverordnung-infopraxis/4172600

Hier können Sie aktuelle Neuigkeiten rund um die Prüfungsaufgabenerstellung und Prüfung erfahren.

Mit unserem **kostenlosen Newsletter-Service** kommen die **neuesten Informationen** automatisch tagesaktuell per E-Mail zu Ihnen.

Prüflings-Nr.
| | | | |

Vor- und Familienname
| | | | |



- Hinweise:**
- alle 3 mm Bleche aus weichen kaltgewalzten Stählen hergestellt
 - Pos.-Nr. 1* (Innenkontur) wird bei der Prüfung gefertigt
 - Pos.-Nr. 2, Pos.-Nr. 3 und Pos.-Nr. 4 im gestreckten Zustand zugeschnitten
 - Pos.-Nr. 5 nach Skizze 1 der Bereitstellungsunterlagen vorgefertigt
 - Biegeradien Pos.-Nr. 2 sind nach EN 10025-2 auszuliegen
 - Schweißnähte nicht nachgearbeitet
 - Werkstück frei von Schweißspritzern
 - Dichtflächen gerichtet und von Hand plangeschliffen
 - Werkstück entgratet

Allgemeintoleranz für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920

Toleranzklasse	Grenzabmaße für Nennmaßbereiche (in mm)					für Winkelmaße
	2 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	
B	±1	±2	±2	±3	±4	±45'

5	Flansch			
4	Rohrstützenhälfte			
3	Übergangshälfte			
2	Quadratrohrhälfte			
1	Bodenblech			
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff
				Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)

IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Sommer 2020

Maßstab: Reduzierung

Anlagenmechaniker/-in
Apparate- und Behälterbau

Blatt: 1(1)
Lfd.-Nr.: