

**Variable Bereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb****Anlagenmechaniker/-in**

Apparate- und Behälterbau

Verordnung vom 23. Juli 2007

Änderungsverordnung vom 7. Juni 2018

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 Gewindeschneidkluppe R1/2 R3/4 R1
- 5. 1 Zirkel mit Verlängerung (Stangenzirkel) ca. 150–300 mm Schenkellänge
- 6. 2 Holzstopfen für Rohr  $\varnothing$  26,9 × 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](http://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.

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.

## Materialbereitstellung

Die Materialbereitstellung hat der Prüfling gemäß der vorliegenden Zeichnung der Anschlussreduzierung 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!**

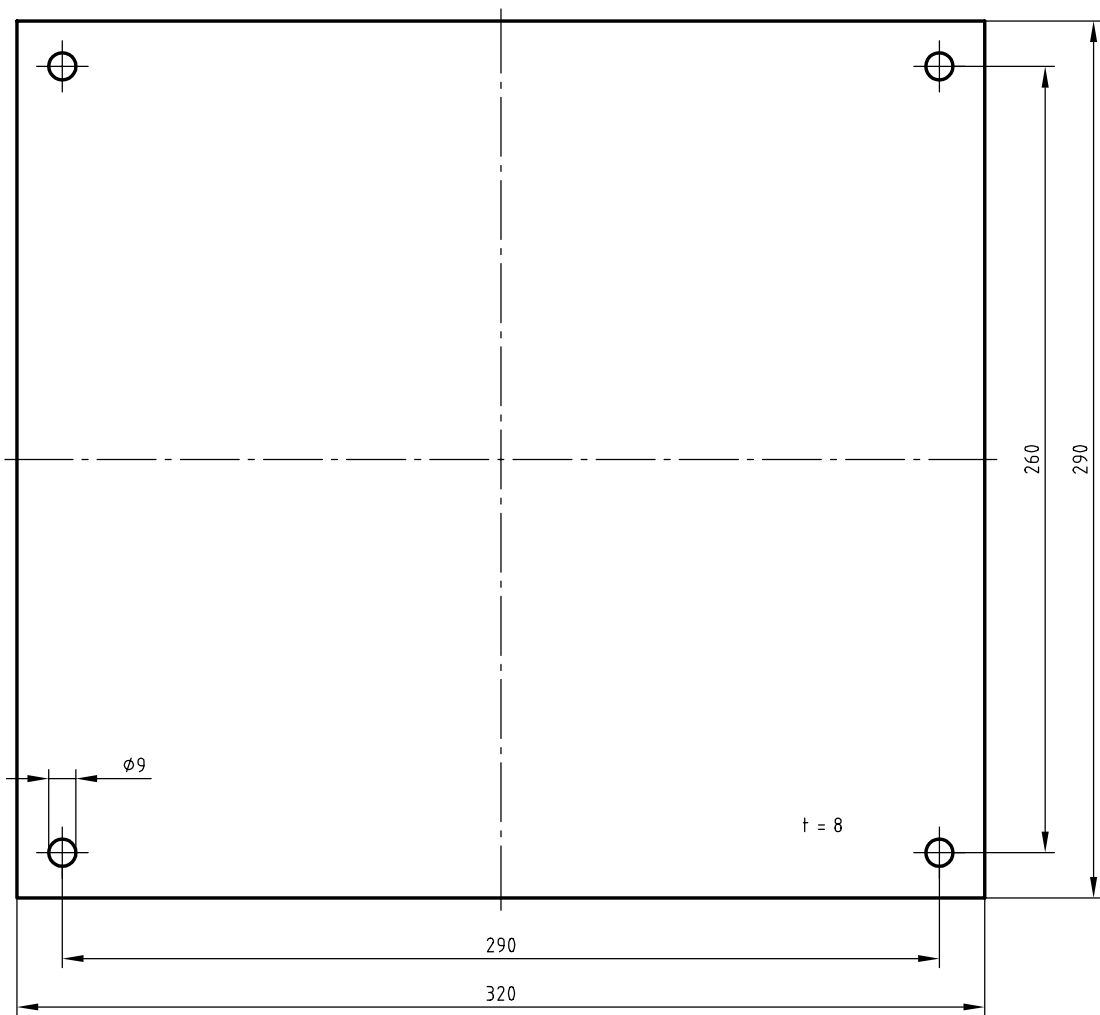


## Hinweise:

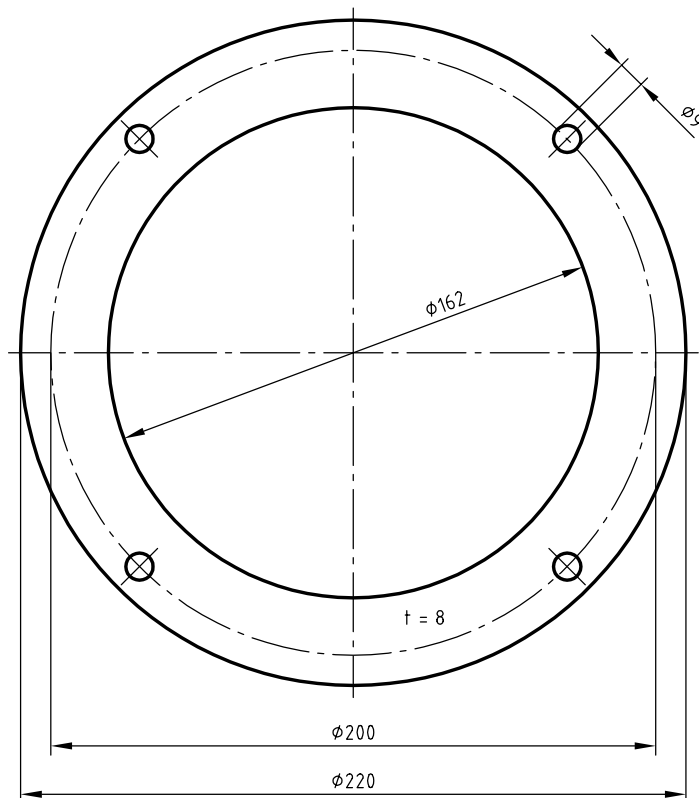
- Die diesem Heft beiliegende Zeichnung Blatt 1(1) dient ausschließlich der Materialbereitstellung.
- Die Fertigung der auf Blatt 1(1) dargestellten Anschlussreduzierung erfolgt erst während der Durchführungszeit am Tag der praktischen Prüfung unter Aufsicht eines autorisierten Prüfungsausschusses.
-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

Der Rahmen (Pos.-Nr. 4) ist nach Skizze 1 und der Flansch (Pos.-Nr. 5) der Anschlussreduzierung nach Skizze 2 vorgefertigt am Tag der praktischen Prüfung bereitzustellen. Für die Herstellung des Rahmens (Pos.-Nr. 4) und des Flanschs (Pos.-Nr. 5) gelten die Allgmeintoleranzen für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920, Genauigkeitsgrad B.

Skizze 1



Skizze 2



# 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):

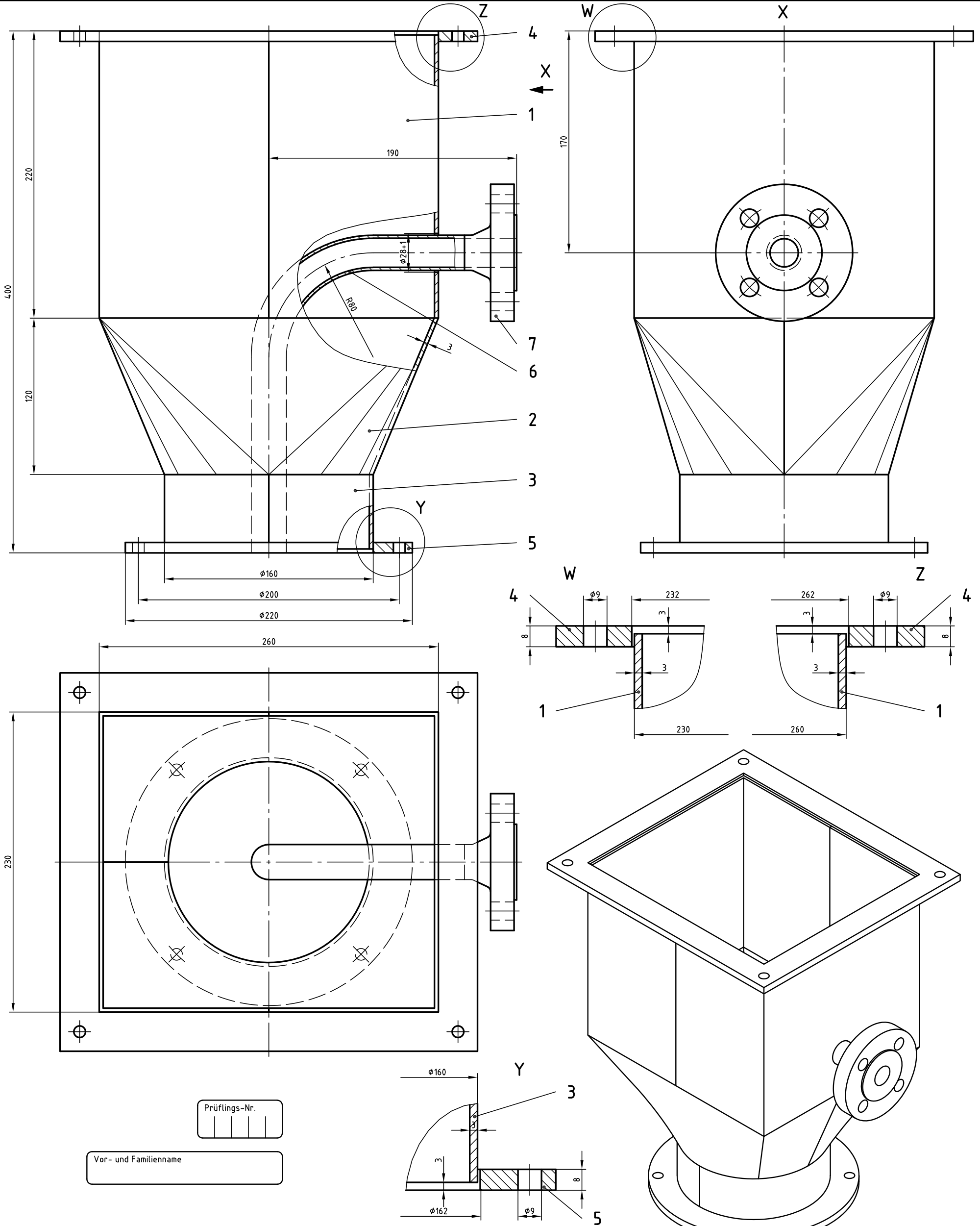


Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der Internetseite der PAL – Prüfungsaufgaben- und Lehrmittelentwicklungsstelle der IHK Region Stuttgart.

[https://www.stuttgart.ihk24.de/pal/Metall\\_und\\_Kunststoffberufe/Info\\_fuer\\_die\\_Praxis/metall-elektroberufe-aenderungsverordnung-infopraxis/4172600](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  
 \_\_\_\_\_

**Prüfungsstück erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit schweißkonstruktiver Vorgaben**

- Hinweise:
- alle 3 mm Bleche aus weichen kaltgewalzten Stählen hergestellt
  - Pos.-Nrn. 1, 2, 3 und 6 im gestreckten Zustand zugeschnitten
  - Pos.-Nr. 4 und Pos.-Nr. 5 vorgefertigt
  - Bohrung  $\phi 28$  mm in Pos.-Nr. 1 vorgefertigt
  - Rohrstück (Pos.-Nr. 6) nach EN 10220
  - Biegeradien Pos.-Nr. 1 und Pos.-Nr. 2 sind nach EN 10025-2 auszulegen

Allgemeintoleranz für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920

Toleranzklasse	Grenzabmaße für Nennmaßbereiche (in mm)				
	2 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000
B	$\pm 1$	$\pm 2$	$\pm 2$	$\pm 3$	$\pm 4$

Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)
7		Vorschweißflansch 11B1/DN20/PN16			
6		Rohrstück			
5		Flansch			8A x $\phi 220$ EN 10029
4		Rahmen			8A x 320 x 290 EN 10029
3		Adapterrohr			
2		Übergangsstück (2-teilig)			
1		Mantel (2-teilig)			

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Winter 2020/21

Maßstab: \_\_\_\_\_

**Anlagenmechaniker/-in**  
 Apparate- und Behälterbau

Anschlussreduzierung

Vorgabezeit: \_\_\_\_\_

Blatt: 1(1)

Lfd.-Nr.: \_\_\_\_\_

Prüflingsnummer: \_\_\_\_\_