

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

Verordnung vom 23. Juli 2007

Änderungsverordnung vom 7. Juni 2018

Für die mechanische Baugruppe sind die in diesem Heft aufgeführten Positionen erforderlich. Darüber hinaus sind im Heft „Standard-Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ weitere Positionen aufgeführt.

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

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

- | | | | | |
|-------------------------------------|----|--|-------------------------------------|----------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | 1. | 1 Einmaulschlüssel, verstellbar, Form A | 0–24 mm | DIN 3117 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 2. | 2 Maul- und Ringschlüssel | SW 10 SW 13 SW 16 SW 18 SW 22 SW 27 | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 3. | 1 Maulschlüssel | SW 22 SW 24 SW 27 | |
| <input type="checkbox"/> | 4. | 1 Stufenschlüssel mit Knarre (Sechskant) | 3/8-1 | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 5. | Gewindebohrer | M5 M6 M8 M10 M12 R1/2 R3/8 R3/4 R1 | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 6. | Gewindeschneidkluppe | R3/8 R1/2 R3/4 R1 | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 7. | Gewindeschneideisen | M6 | |

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

- | | | | | |
|-------------------------------------|----|--------------------|------------------------------|----------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | 1. | 1 Spiralbohrersatz | Ø 1 bis 10 (0,5 mm steigend) | |
| <input type="checkbox"/> | 2. | 1 Spiralbohrer | Ø 6,8 | DIN 6581 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 3. | 1 Kegelsenker 90° | Ø 1–5 Ø 5–10 Ø 10–15 | |

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

Das Heft „Standardbereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ für die Abschlussprüfung Teil 1 Anlagenmechaniker/-in 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 Ausbildenden 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.

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen Normen 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 $\sqrt{}$.

Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 ()

Allgemeintoleranzen nach ISO 2768

Toleranz-klasse	von 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8

I. Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Grundplatte	8A* × 240 – 295	EN 10029	S235JR	vorgef. nach Skizze 1
2.	1 Stahlblech	BI 2* × 152 × 180	EN 10131	DC01-A	vorgef. nach Skizze 2
3.	1 Stahlblech	BI 2* × 152 × 180	EN 10131	DC01-A	vorgef. nach Skizze 3
4.	2 Stahlblech	BI 2* × 68 × 88	EN 10131	DC01-A	vorgef. nach Skizze 4
5.	2 Flachstahl	FI 25* × 6* × 60	EN 10058	S235JR	
6.	2 Flachstahl	FI 25* × 6* × 100	EN 10058	S235JR	vorgef. nach Skizze 5
7.	2 Hohlprofil	25* × 25* × 2* – 30	EN 10219-2	S235J0	
8.	2 Stabstahl	Rd 6* × <u>300</u>	EN 10278	S235JR	
9.	3 Gewinderohr	21,3* × 2,6* – 20	EN 10255	S195T (schwarz)	
10.	1 Gewinderohr	21,3* × 2,6* – <u>500</u>	EN 10255	S195T (schwarz)	
11.	1 Präzisionsstahlrohr	10* × 1,0* – <u>600</u>	EN 10305-1	E235+A	
12.	1 Rohrstück	15* × 1* – <u>500</u>	EN 1057	Cu-DHP-250	

II. Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

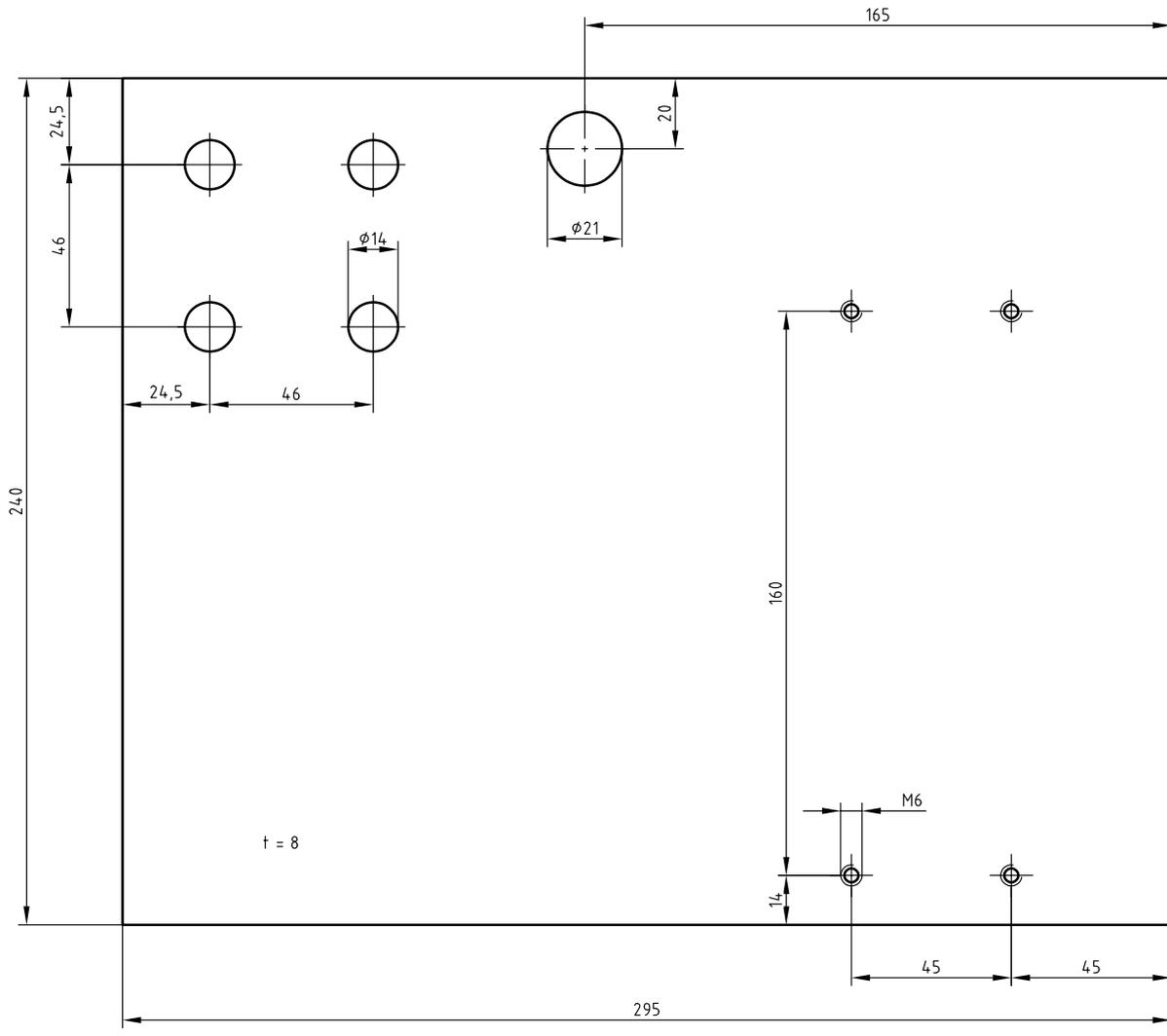
1.	2 Schweißmuffe	Rp1/4 × 20	EN 10241	S235JR (schwarz)
2.	1 Schweißmuffe	Rp1/2 × 15	EN 10241	S235JR (schwarz)
3.	1 Bogen	90°-3D-21,3 × 2	EN 10253-2	S235JR
4.	1 Rohrdoppelnippel	1/2 - 60	EN 10242	S235JR (verzinkt)
5.	2 Doppelnippel	N8 1/2 × 1/2	EN 10242	GJMW-400-05 (verzinkt)
6.	1 Winkel 90°	A1 1/2 × 1/2	EN 10242	GJMW-400-05 (verzinkt)
7.	1 Winkel 90°	A4 1/2 × 1/2	EN 10242	GJMW-400-05 (verzinkt)
8.	1 T-Stück	B1 1/2 × 1/2	EN 10242	GJMW-400-05 (verzinkt)
9.	1 Verschraubung	U1 1/2 × 1/2	EN 10242	GJMW-400-05 (verzinkt)
10.	1 T-Einschraubverschraubung	TE-10 × R1/4k	DIN 2353	St
11.	1 Winkeleinschraubversch.	WE-10 × R1/4k	DIN 2353	St
12.	2 Löt-Rohrverschraubung	4341g – 15 × R1/2	EN 1254-1	CuSn5Zn5Pb5-C (Rg)
13.	1 Löt-T-Abgang-Rp	4130g – 15 × Rp1/2	EN 1254-1	CuSn5Zn5Pb5-C (Rg)
14.	3 Löt-Bogen**	90° 5002a – 15	EN 1254-1	Cu-DHP
15.	1 Vorschweißflansch	11/B1/DN15/PN16	EN 1092-1	S235JR
16.	1 Geradsitzventil	Rp1/2		CuZn
17.	1 Membran-Sicherheitsventil	1/2 × 3/4		CuZn
18.	1 Manometerhahn	R1/2 × Rp1/2		CuZn
19.	1 Rohrfeder-Manometer	R1/2 Anschluss radial max. Ø 80 mm	ISO 5171	betriebsüblich
20.	4 Sechskantschraube	M6 × 12	ISO 4017	8.8
21.	4 Sechskantschraube	M12 × 40	ISO 4017	8.8
22.	4 Sechskantmutter	M6	ISO 4032	8
23.	4 Sechskantmutter	M12	ISO 4032	8
24.	8 Scheibe	6	ISO 7090	200 HV
25.	4 Scheibe	12	ISO 7090	200 HV

**** Alternativ kann auch ein Pressfitting für Kupferrohr bereitgestellt werden.**

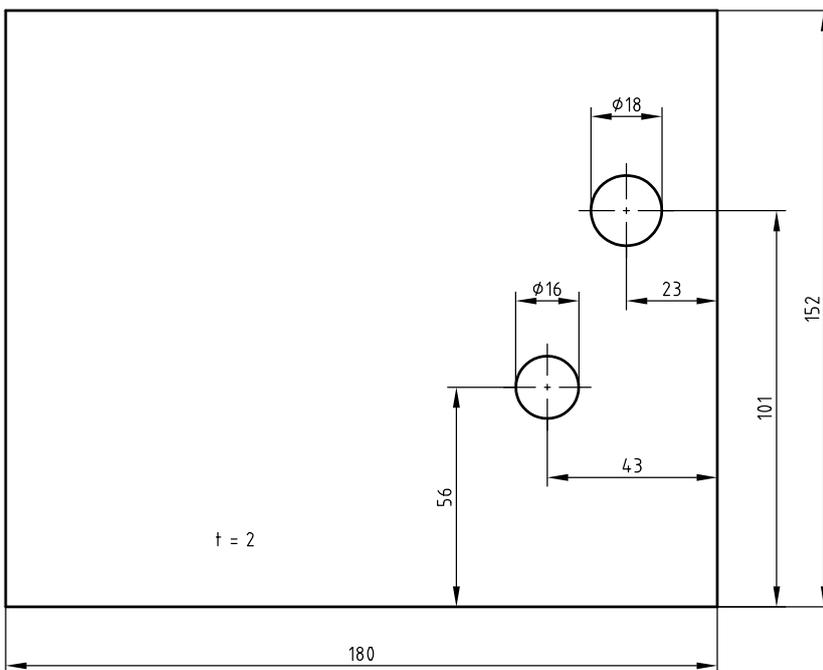
Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Halbzeuge und Normteile verwendet werden.

Skizze 1 bis Skizze 5 siehe Seite 3 bis Seite 4

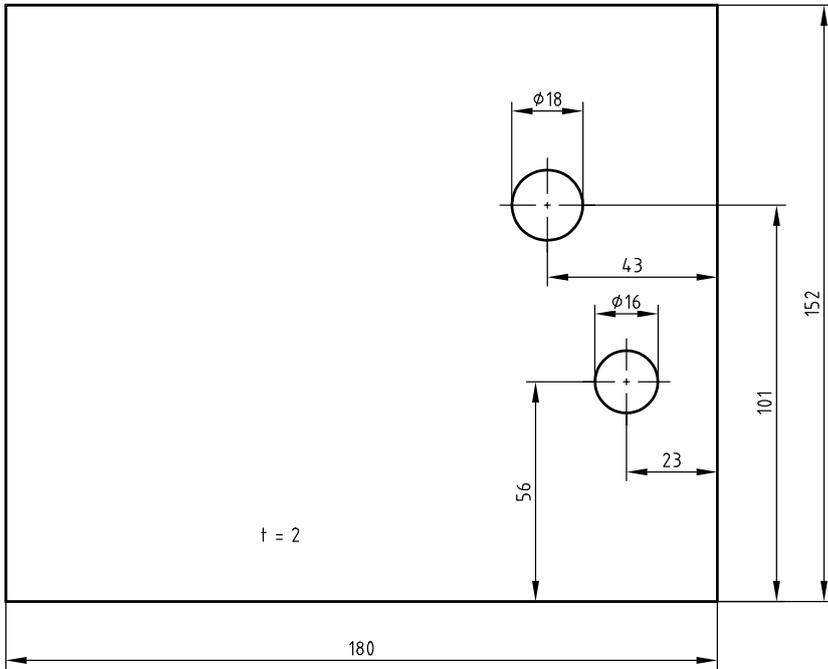
Skizze 1



Skizze 2

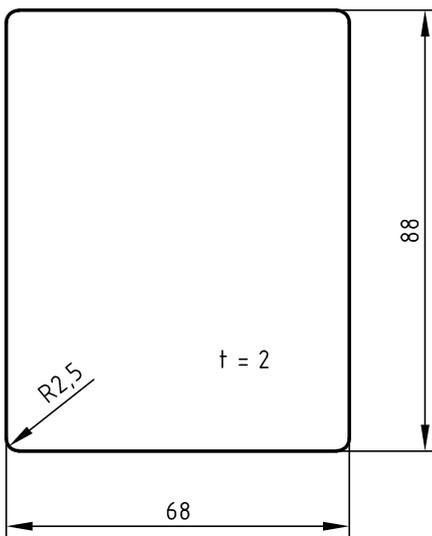


Skizze 3



Skizze 4

2 x



Skizze 5

2 x

