

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. Werkzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1. Aushalseisen DN 15 DN 20 DN 25 DN 32

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

1. Holzstopfen für Rohr(e) DN 15 DN 20 DN 25 DN 32
2. Rohrbiegestück(e)
3. Formiergaseinrichtung
4. Biegehilfen sind, falls notwendig, je nach Ausführung des Prüfungsstücks vom Prüfling eigenständig anzufertigen.

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

1. je 1 Satz Radienschablonen R1-7 R15-25 (konkav, konvex)

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

1. je 2 Maulschlüssel SW 10 SW 13 SW 16 SW 18 DIN 3110
2. je 2 Doppelmaulschlüssel SW 10 SW 13 SW 16 SW 18 DIN 3110
3. je 2 Doppelringschlüssel SW 10 SW 13 SW 16 SW 18 DIN 838
4. je 1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen M6 M8 M10 M12 DIN 352
5. je 1 Schneideisen mit Schneideisenhalter M6 M8 M10 M12
6. je 1 Schraubendreher für Schrauben mit Schlitz A1,2 × 8 A1,6 × 10 ISO 2380

V. Werkzeuge für die maschinelle Werkstoffbearbeitung, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

1. je 1 Spiralbohrer Ø 11 mm Ø 13 mm Ø 14 mm Ø 18 mm DIN 6581

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 Schweißtechnik 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 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.

Materialbereitstellung

Schweißer-Prüfbescheinigungen nach DIN EN 287-1
(DIN EN ISO 9606-1) oder DIN EN ISO 9606-2

Anlagenmechaniker/-in

Schweißtechnik

Materialbereitstellung

Die Materialbereitstellung hat der Prüfling gemäß der vorliegenden Zeichnung der Dreh- und Schwenkstation 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 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:

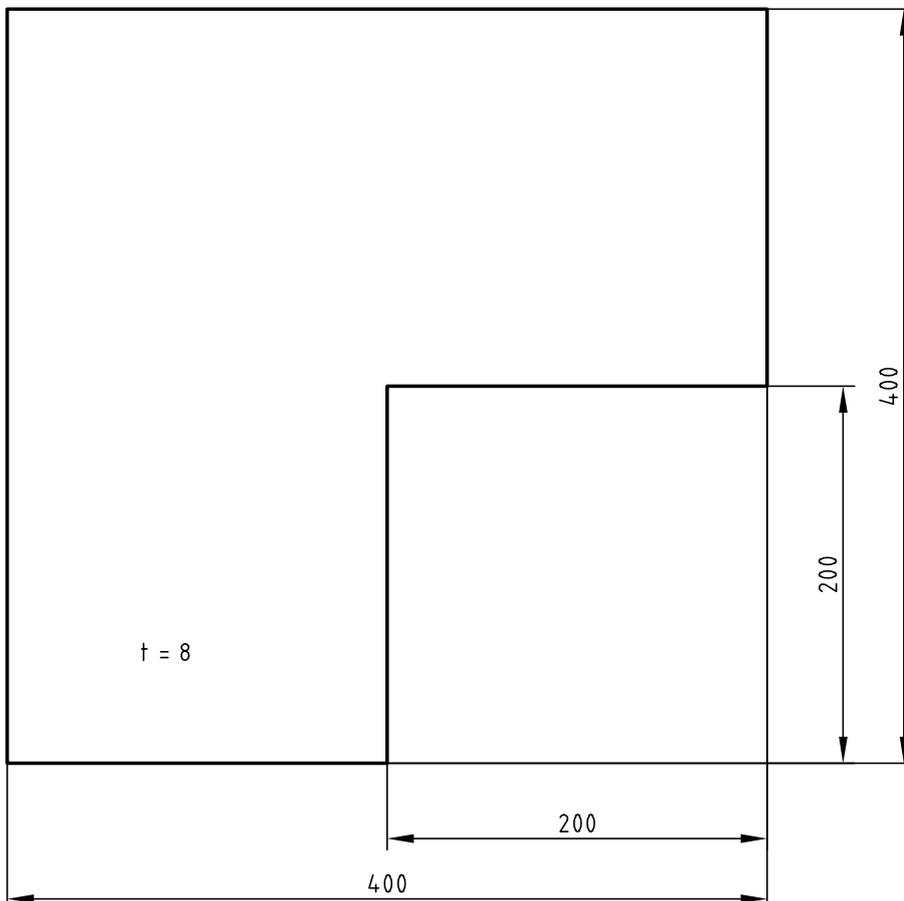
- Die diesem Heft beiliegende Zeichnung Blatt 1(1) dient ausschließlich der Materialbereitstellung.
- Die Fertigung der auf Blatt 1(1) dargestellten Dreh- und Schwenkstation erfolgt während der Durchführungszeit am Tag der praktischen Prüfung unter Aufsicht eines autorisierten Prüfungsausschusses.

Die Grundplatte (Pos.-Nr. 1) ist nach Skizze 1, das Rohrstück (2-teilig) (Pos.-Nr. 2) ist nach Skizze 2, die beiden Auffangbehälter (Pos.-Nr. 4) nach Skizze 3 und der Deckel (Pos.-Nr. 5) der auf Blatt 1(1) dargestellten Dreh- und Schwenkstation vorgefertigt am Tag der praktischen Prüfung bereitzustellen. Für die Herstellung der aufgeführten Pos.-Nrn. 1, 2, 4 und 5, wenn nichts weiter aufgeführt, gelten die Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920, Toleranzklasse B.

Schweißer-Prüfbescheinigungen nach DIN EN 287-1 (DIN EN ISO 9606-1) oder DIN EN ISO 9606-2

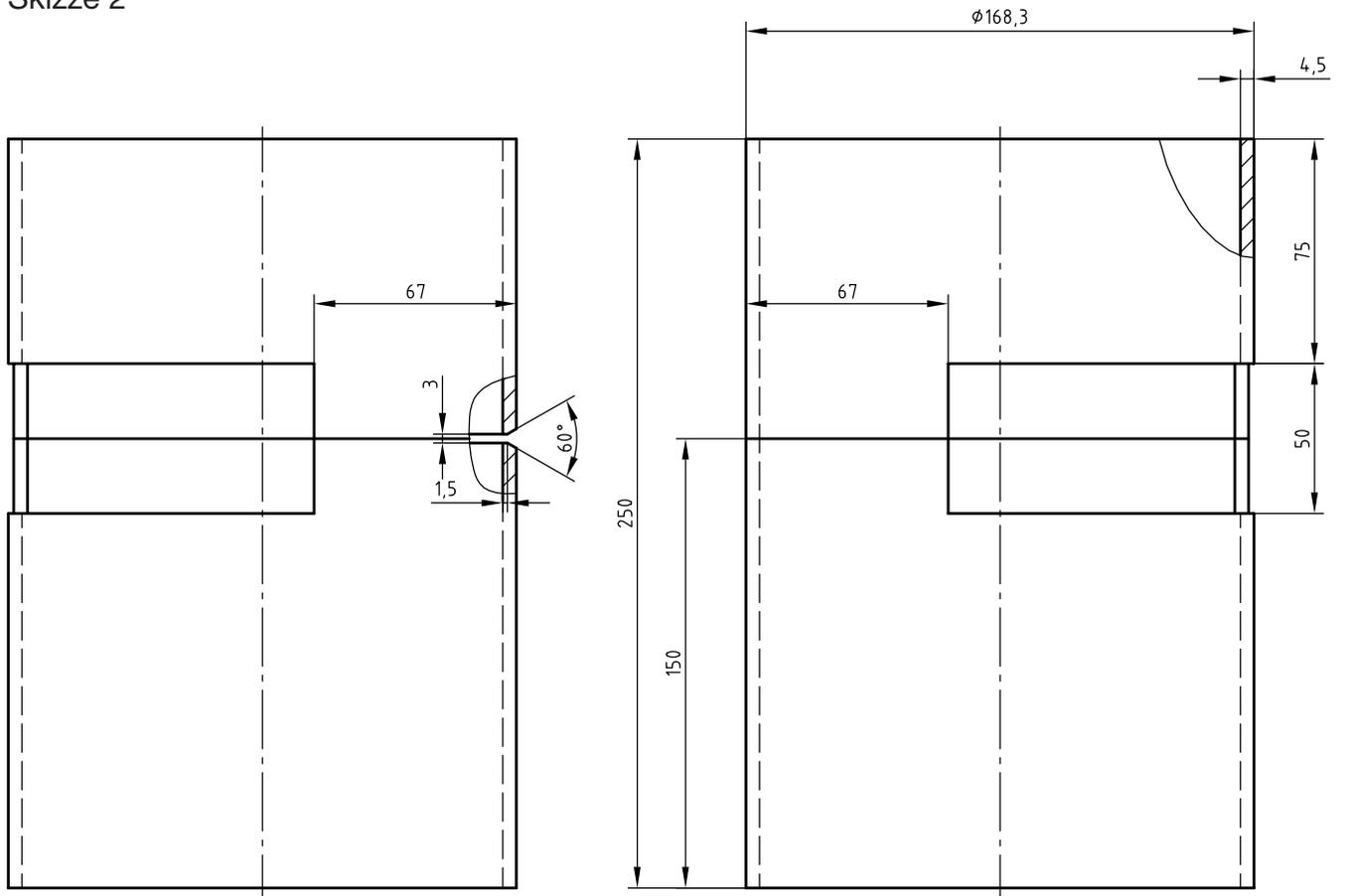
Für die Durchführungsphase sind im Einsatzgebiet Schweißtechnik drei schweißtechnische Prüfstücke in zwei Handschweißverfahren nach Norm mit zwei verschiedenen Werkstoffgruppen entsprechend DIN EN 287-1 (DIN EN ISO 9606-1) für Stähle oder nach DIN EN ISO 9606-2 für Aluminium und Aluminiumlegierungen auszuführen und zu bescheinigen.

Skizze 1

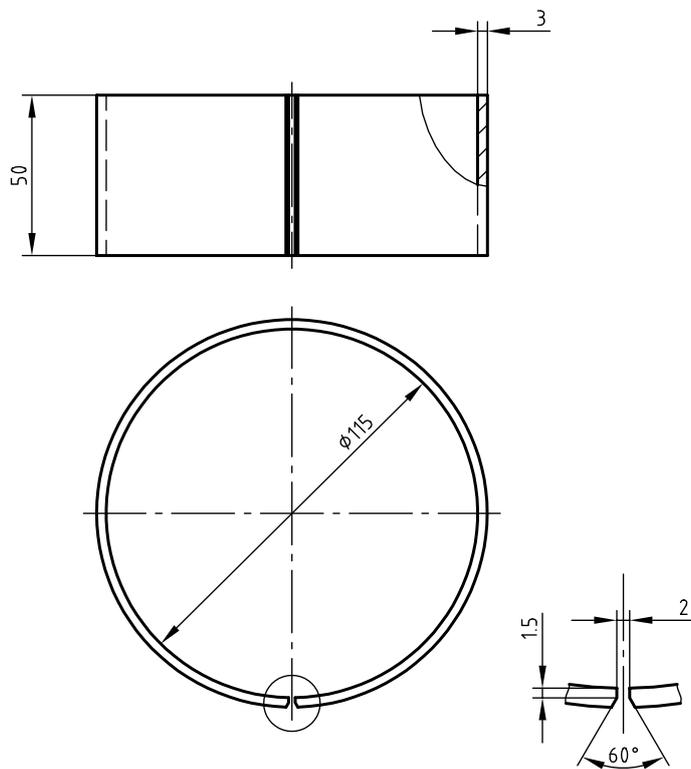


Skizze 2 bis Skizze 4 siehe Seite 3

Skizze 2



Skizze 3
2x



Skizze 4

