

Variable Bereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb

Anlagenmechaniker/-in

Anlagenbau, Instandhaltung, Rohrsystemtechnik
Verordnung vom 23. Juli 2007
Änderungsverordnung vom 7. Juni 2018

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

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

I Prüfmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- ☐ 1. 1 Satz Radienschablonen R1–7 R7,5–15 (konvex und konkav)
- ☐ 2. 1 Radienschablone

II Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- ☐ 1. Holzstopfen
- ☐ 2. Rohrbiegestück(e)
- ☐ 3. Aushalseisen

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

- | | | | |
|-------------------------------------|---------------------------------------|-------------------------------|----------|
| ☒ 1. | 2 Maulschlüssel | SW 13 SW 16 SW 18 SW 24 SW 30 | DIN 3110 |
| ☐ 2. | 1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen | M6 M8 M10 M12 | DIN 352 |
| ☐ 3. | 1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen | R1/2 R3/4 R1 | DIN 353 |
| ☐ 4. | 1 Schneideisen mit Schneideisenhalter | M6 M8 M10 M12 | |
| ☒ 5. | 1 Gewindeschneidkluppe | R3/8 R1/2 R3/4 R1 | |
| ☒ 6. | 1 Rohrabschneider | für Rohrdurchmesser 5–45 mm | |

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

- | | | | |
|--------------------------|---|--------------------------------|---------|
| ☐ 1. | Spiralbohrersatz | Ø 1–10 mm | DIN 338 |
| ☐ 2. | Spiralbohrer | Ø 16 mm | DIN 338 |
| ☐ 3. | Spiralbohrer Spitzenwinkel 90° | | |
| ☐ 4. | Kegelsenker 90° zum Entgraten von Bohrungen | Ø 1–5 mm Ø 10–15 mm Ø 15–20 mm | |

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 Anlagenbau, Instandhaltung, Rohrsystemtechnik 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 Produktanforderung beziehungsweise zum Verständnis der jeweiligen Prüfungsaufgabe. Diese Hinweise haben keinen bindenden Produktcharakter.

Materialbereitstellungsliste zum Arbeitsauftrag

Anlagenmechaniker/-in Anlagenbau, Instandhaltung, Rohrsystemtechnik

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen Normen entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen $\nabla R_z 16$). Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die in der Prüfung noch verändert werden. Für die Oberflächen der mit Stern* gekennzeichneten Maße gilt ∇ . 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	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Rohr	88,9* $\times$ 3,2* – 353	EN 10220	L210GA
	vorgefertigt nach Skizze 1			
2.	1 Rohr	60,3* $\times$ 2,9* – <u>80</u>	EN 10220	L210GA
3.	1 Rohr	48,3* $\times$ 2,6* – <u>95</u>	EN 10220	L210GA
4.	1 Rohr	33,7* $\times$ 2,6* – <u>500</u>	EN 10220	L210GA
5.	1 Gewinderohr	33,7* $\times$ 3,2* – <u>700</u>	EN 10255	S195T (schwarz)
6.	1 Gewinderohr	21,3* $\times$ 2,6* – <u>300</u>	EN 10255	S195T (schwarz)
7.	1 Gewinderohr	21,3* $\times$ 2,6* – 30	EN 10255	S195T (schwarz)

II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Reduzierstück	88,9 $\times$ 3,2 – 60,3 $\times$ 2,9 K	EN 10253-2 (DIN 2616-1)	PH235GH
2.	3 Bogen	90°–3D–33,7 $\times$ 3,2	EN 10253-2 (DIN 2605-1)	PH235GH
3.	3 Bogen	90°–3D–33,7 $\times$ 2,6	EN 10253-2 (DIN 2605-1)	PH235GH
4.	2 Bogen	90°–3D–21,3 $\times$ 2,6	EN 10253-2 (DIN 2605-1)	PH235GH
5.	1 T-Stück	33,7 $\times$ 3,2 – 33,7 $\times$ 3,2	EN 10253-2 (DIN 2615-1)	PH235GH
6.	1 Schweißmuffe	Rp3/8 $\times$ 26	EN 10241	S235JR (schwarz)
7.	1 Verschraubung	U12 R1 $\times$ Rp1	EN 10242	GJMW-400-05
8.	1 Kugelhahn	Rp1/2		CuZn
9.	1 Geradsitzventil	Rp1	betriebsüblich	CuZn
10.	1 Manometerhahn	R3/8 $\times$ Rp3/8	betriebsüblich	CuZn
11.	1 Manometer	R3/8	betriebsüblich	
12.	1 Vorschweißflansch	11/B1/DN80/PN16	EN 1092-1	S235JR
13.	1 Vorschweißflansch	11/B1/DN50/PN16	EN 1092-1	S235JR
14.	1 Vorschweißflansch	11/B1/DN40/PN16	EN 1092-1	S235JR
15.	3 Vorschweißflansch	11/B1/DN25/PN16	EN 1092-1	S235JR
16.	1 Blindflansch	05/B1/DN80/PN16	EN 1092-1	S235JR
17.	1 Blindflansch	05/B1/DN40/PN16	EN 1092-1	S235JR
	vorgefertigt nach Skizze 2			
18.	1 Flachdichtung	Form IBC/DN80/PN16	EN 1514-1	Gummi $t = 2$ mm
19.	1 Flachdichtung	Form IBC/DN50/PN16	EN 1514-1	Gummi $t = 2$ mm
20.	1 Flachdichtung	Form IBC/DN40/PN16	EN 1514-1	Gummi $t = 2$ mm
21.	3 Flachdichtung	Form IBC/DN25/PN16	EN 1514-1	Gummi $t = 2$ mm
22.	16 Sechskantschraube	M16 $\times$ 65	ISO 4017	8.8
23.	12 Sechskantschraube	M12 $\times$ 55	ISO 4017	8.8
24.	16 Sechskantmutter	M16	ISO 4032	8
25.	12 Sechskantmutter	M12	ISO 4032	8
26.	16 Scheibe	16	ISO 7090	200 HV
27.	12 Scheibe	12	ISO 7090	200 HV

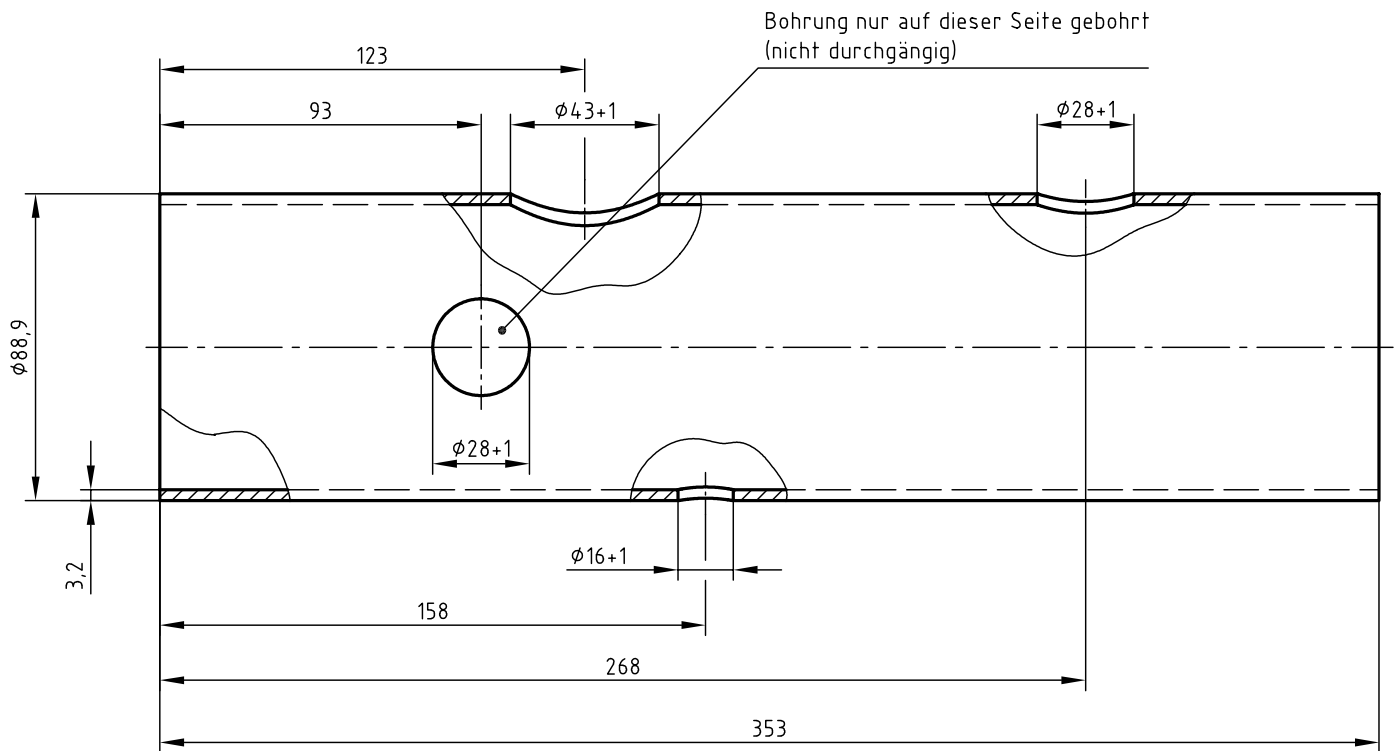
III Einbaugestell, das für jeden Prüfling bereitgestellt werden muss:

Innerhalb der Vorbereitungszeit ist zudem vom Prüfling ein Standard-Einbaugestell nach beiliegender Zeichnung Blatt 1(2) anzufertigen und am Tag der praktischen Prüfung bereitzustellen.

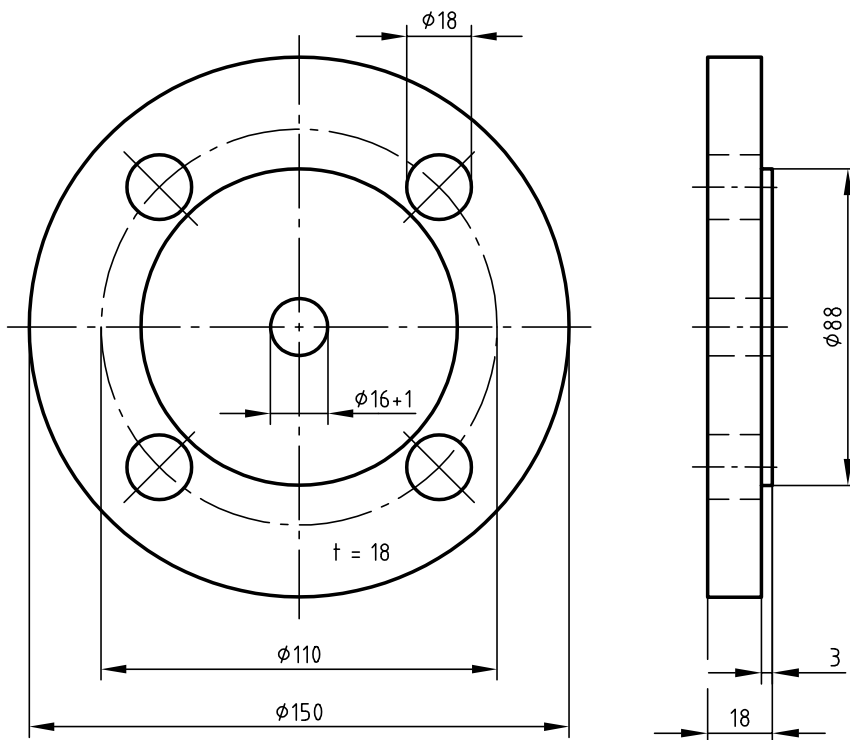
Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Halbzeuge und Normteile verwendet werden.

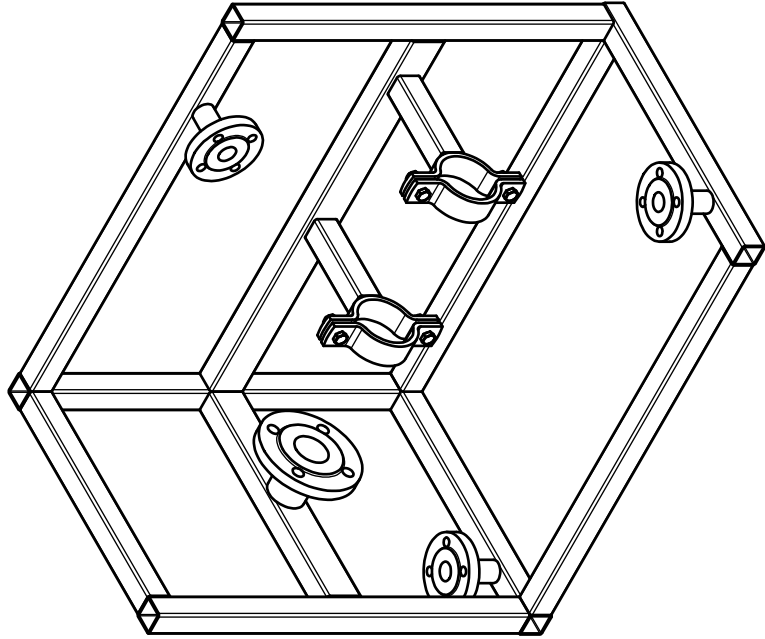
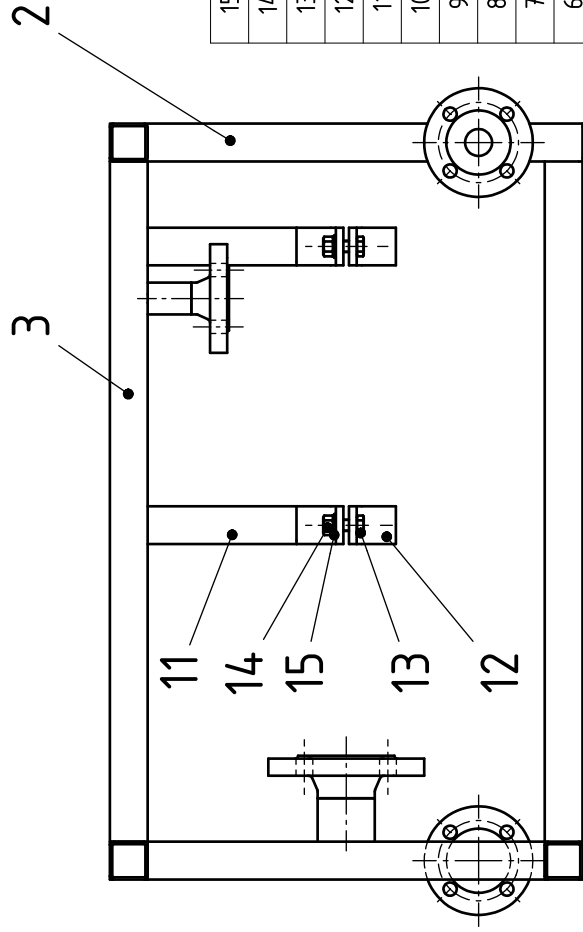
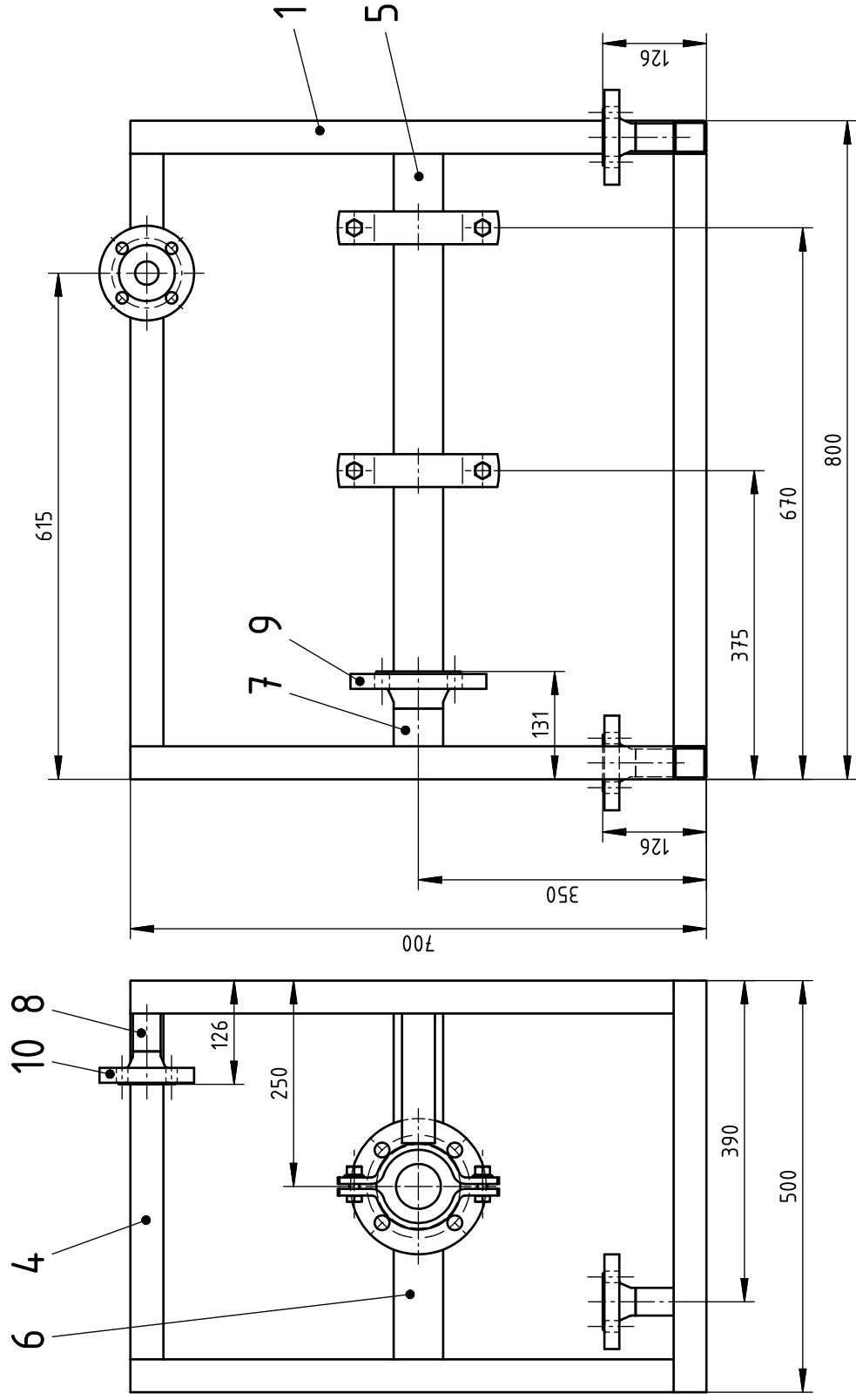
Skizze 1 und Skizze 2 siehe Seite 3

Skizze 1



Skizze 2





Hinweise:

- Baugruppe Standard-Einbaugestell Reservestation ist fachgerecht zu heften
- Schweißfugen zwischen den Rohrstücken (Pos.-Nr. 7 und Pos.-Nr.8) und den Vorschweißflanschen (Pos.-Nr. 9 und Pos.-Nr.10) sind mit einer Spaltbreite b=3 mm auszuführen
- Schweißverfahren ist unter fachlichen Gesichtspunkten frei wählbar
- Alle Außenflächen des Standard-Einbaugestells plangeschliffen und eben.

Anstelle des hier ausgeführten Standard-Einbaugestells kann auch ein vergleichbares Montagesystem, entsprechend den geforderten Einbaumaßen, verwendet werden.

Allgemeintoleranz für Schweißkonstruktionen
nach DIN EN ISO 13920

	Grenzabmaße					
Toleranz- klasse	für Nennmaßbereiche (in mm)					
	2 bis 30	über		über		über
		30	120	400	1000	1000
		bis	bis	bis	bis	bis
B	+1	+2	+2	+3	+4	+4

Prüfungs-Nr.

Vor- und Familienname

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

15	4	Scheibe 12	ISO 7090	200 HV	
14	4	Sechskantmutter M12	ISO 4032	8	
13	4	Sechskantschraube M12x35	ISO 4017	8.8	
12	2	Rohrschelle DN80/88,9-Form A	DIN 3567-A	S235JR	
11	2	Rohrschellenhalter		S235JR	
10	3	Vorschweißflansch 11/B1/DN25/PN16	EN 1092-1	S235JR	
9	1	Vorschweißflansch 11/B1/DN50/PN16	EN 1092-1	S235JR	
8	3	Rohrstück		L210GA	Rohr 33,7x2,6-40 EN 10220
7	1	Rohrstück		L210GA	Rohr 60,3x2,9-40 EN 10220
6	1	Vierkantrohr		S235JR	Hohlprofil 60x40x3x420 EN 10210-2
5	1	Vierkantrohr		S235JR	Hohlprofil 60x40x3x720 EN 10210-2
4	1	Vierkantrohr		S235JR	Hohlprofil 40x40x3x420 EN 10210-2
3	3	Vierkantrohr		S235JR	Hohlprofil 40x40x3x720 EN 10210-2
2	2	Vierkantrohr		S235JR	Hohlprofil 40x40x3x500 EN 10210-2
1	3	Vierkantrohr		S235JR	Hohlprofil 40x40x3x660 EN 10210-2
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)

	IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2021		
	Maßstab —————	Anlagenmechaniker/-in Anlagenbau, Instandhaltung, Rohrsysteme Standard-Einbaugestell Reservestation	Blatt : 1(2)

