

**Variable Bereitstellungsliste für  
den Ausbildungsbetrieb****Anlagenmechaniker/-in**  
Apparate- und Behälterbau

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

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

**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 DIN 3110
- 2. 1 Satzgewindebohrer mit Windeisen M6 M8 M10 M12 DIN 352
- 3. 1 Gewindegewindeschneidkluppe R1/2 R3/4 R1
- 4. 1 Zirkel mit Verlängerung (Stangenzirkel) ca. 150–300 mm Schenkellänge
- 5. 2 Holzstopfen für Rohr
- 6. Biegehilfen und Vorrichtungen sind, falls notwendig, je nach Ausführung des Prüfungsstücks vom Prüfling eigenständig anzufertigen.
- 7. Dichtungsmasse/Hanf
- 8. Gewindedichtband

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

- 1. 1 Spiralbohrersatz  $\emptyset$  1–10 mm (0,5 mm steigend)
- 2. 1 Kegelsenker 90° zum Entgraten von Bohrungen  $\emptyset$  5–10 mm  $\emptyset$  10–15 mm
- 3. je 1 Spiralbohrer Spitzenwinkel 90°

**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.**

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 Verteiler 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 (XXX) auf Blatt 1(1) sind am Tag der praktischen Prüfung mitzubringen!**

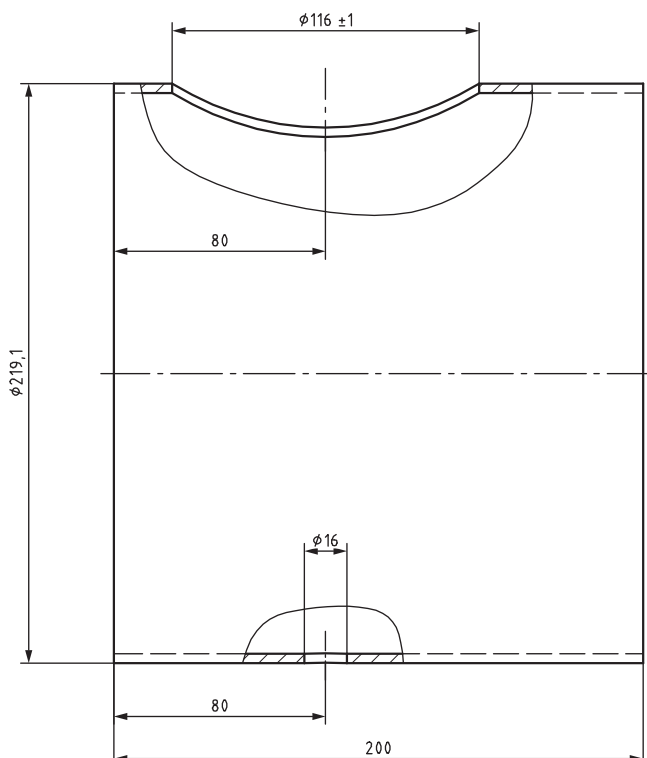


### Hinweise:

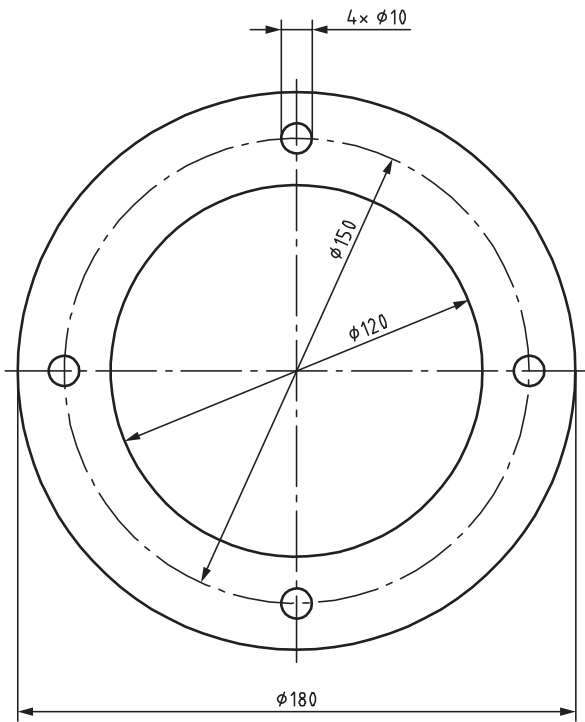
- Die diesem Heft beiliegende Zeichnung Blatt 1(1) dient ausschließlich der Materialbereitstellung.
- Die Fertigung des auf Blatt 1(1) dargestellten Verteilers erfolgt erst während der Durchführungszeit am Tag der praktischen Prüfung unter Aufsicht eines autorisierten Prüfungsausschusses.
- Weitere Hinweise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

Das Metallblech (Pos.-Nr. 1), der Flansch (Pos.-Nr. 5), der Flansch (Pos.-Nr. 6) und die beiden Behälterfüße (Pos.-Nr. 8) des Verteilers sind nach den Skizzen 1–4 am Tag der praktischen Prüfung bereitzustellen. Für die Herstellung der genannten Positionen gelten, sofern nicht anders angegeben, die Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920, Genauigkeitsgrad B.

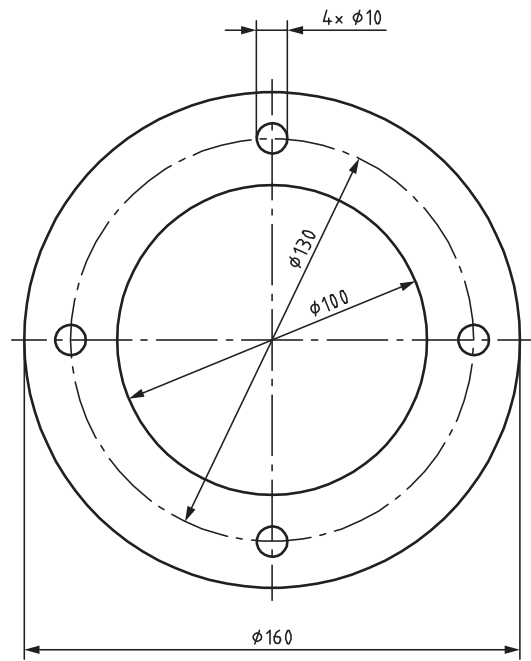
### Skizze 1



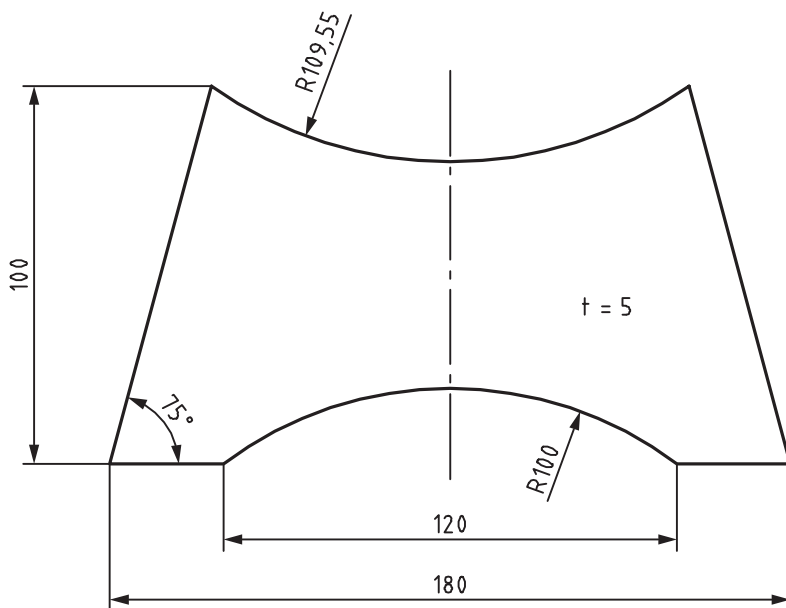
Skizze 2

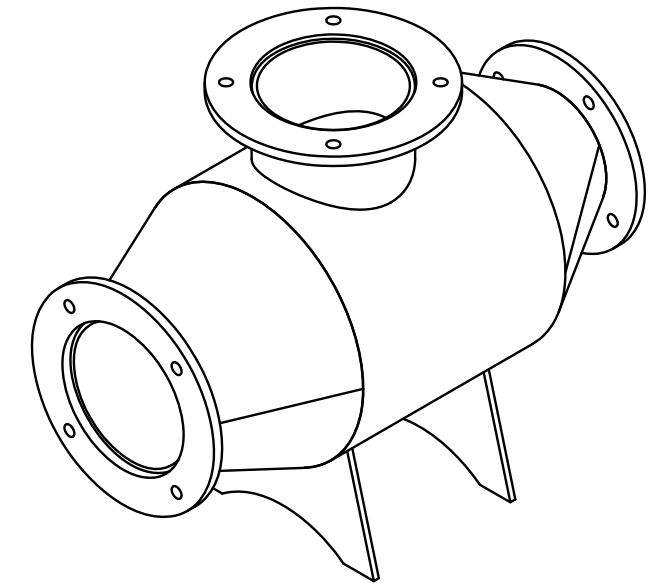
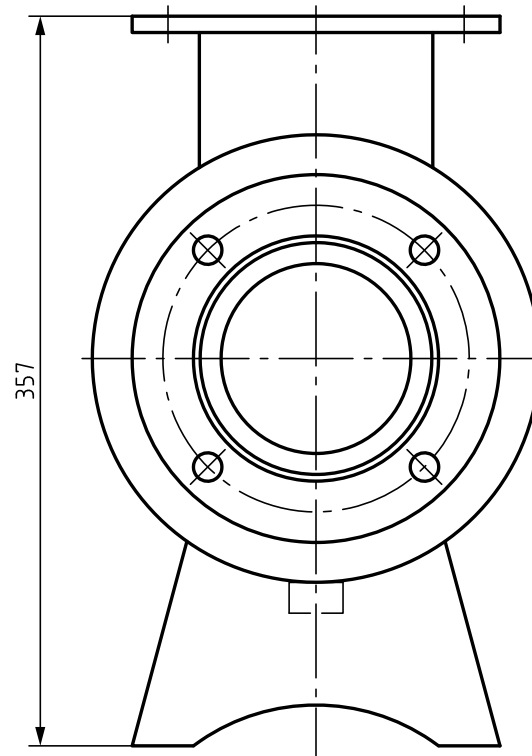
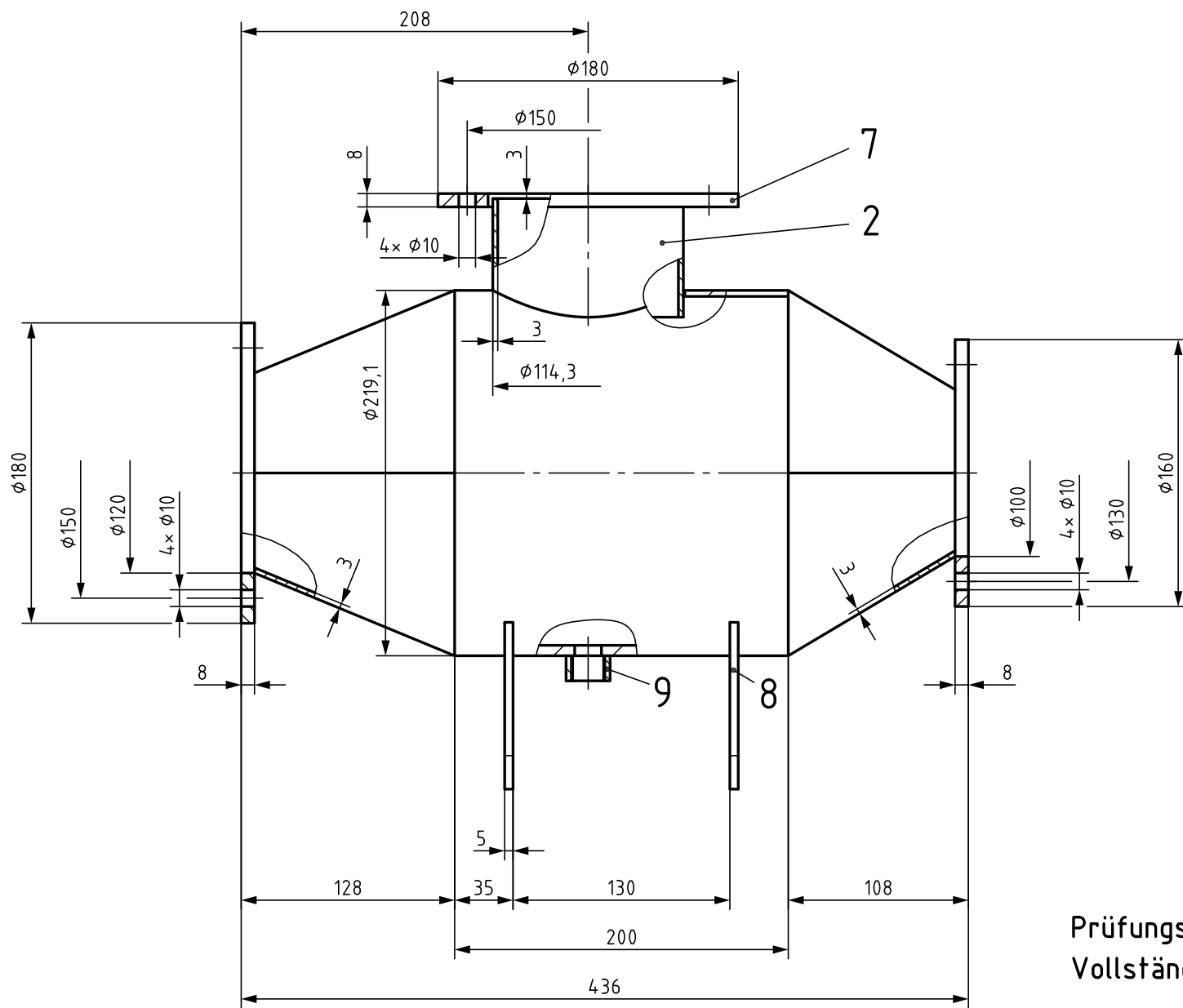


Skizze 3



Skizze 4





**Hinweise:**

- alle 3 mm Bleche aus weichen kaltgewalzten Stählen hergestellt
- Pos.-Nr. 3 und Pos.-Nr. 4 im gestreckten Zustand vorgefertigt
- Pos.-Nr. 1, Pos.-Nr. 5, Pos.-Nr. 6 und Pos.-Nr. 8 nach Skizze 1 bis Skizze 4 der Materialbereitstellungsunterlagen (B2-Heft) vorgefertigt
- Pos.-Nr. 9 aufgeschweißt
- Dichtflächen gerichtet und von Hand plangeschliffen
- Werkstück entgratet
- Schweißnähte nicht nachgearbeitet
- Werkstück frei von Schweißspritzern

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

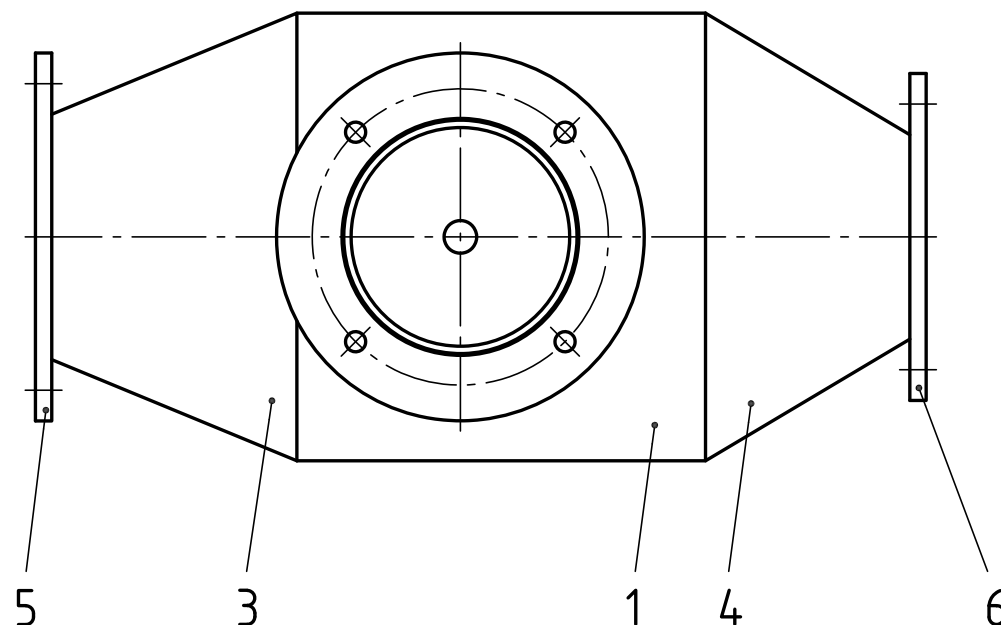
Prüflings-Nr.

Vor- und Familienname

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	±1	±2	±2	±3	±4

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich



Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)
9	1	Entleerung			Schweißmuffe 1/2" betriebsüblich
8	2	Behälterfuß		S235JR	Bl 5A x 180 x 100 EN 10029
7	1	Flansch			Bl 8A x φ180 EN 10029
6	1	Flansch			Bl 8A x φ160 EN 10029
5	1	Flansch			Bl 8A x φ180 EN 10029
4	2	Reduzierung (rund)			
3	2	Reduzierung (rund)			
2	1	Stützen		S235JR	Rohr φ114,3 x 3,0 x 80 EN 10220
1	1	Mantelblech		S235JR	Rohr φ219,1 x 3,6 x 200 EN 10220
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)

	<b>IHK</b> Abschlussprüfung Teil 2 - Sommer 2024		Vorgabezeit: 5 h
	Maßstab	<b>Anlagenmechaniker/-in</b> Apparate- und Behälterbau	Blatt: 1(1)
			Verteiler
			Prüflingsnummer: XXX