

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 | R80 |
| ☐ 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 SW18 | DIN 3110 |
| ☐ 2. 1 Satzgewindebohrer mit Windeisen | M6 M8 M10 M12 | DIN 352 |
| ☐ 3. 1 Gewindeschneidkluppe | 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 | Ø 1–10 mm (0,5 mm steigend) |
| ☐ 2. 1 Kegelsenker 90° zum Entgraten von Bohrungen | Ø 5–10 mm Ø 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 heruntergeladen oder in Papierform bei der für den Ausbildungsbetrieb zuständigen Industrie- und Handelskammer angefordert werden.

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.

Materialbereitstellung

Die Materialbereitstellung hat der Prüfling gemäß der vorliegenden Zeichnung des Anschlussstücks 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!

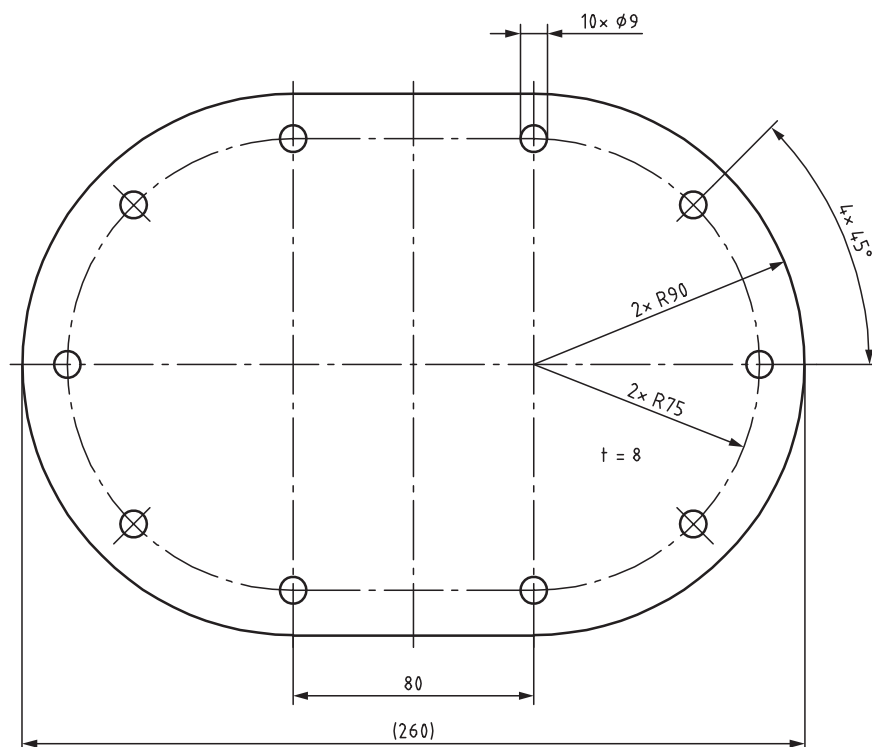


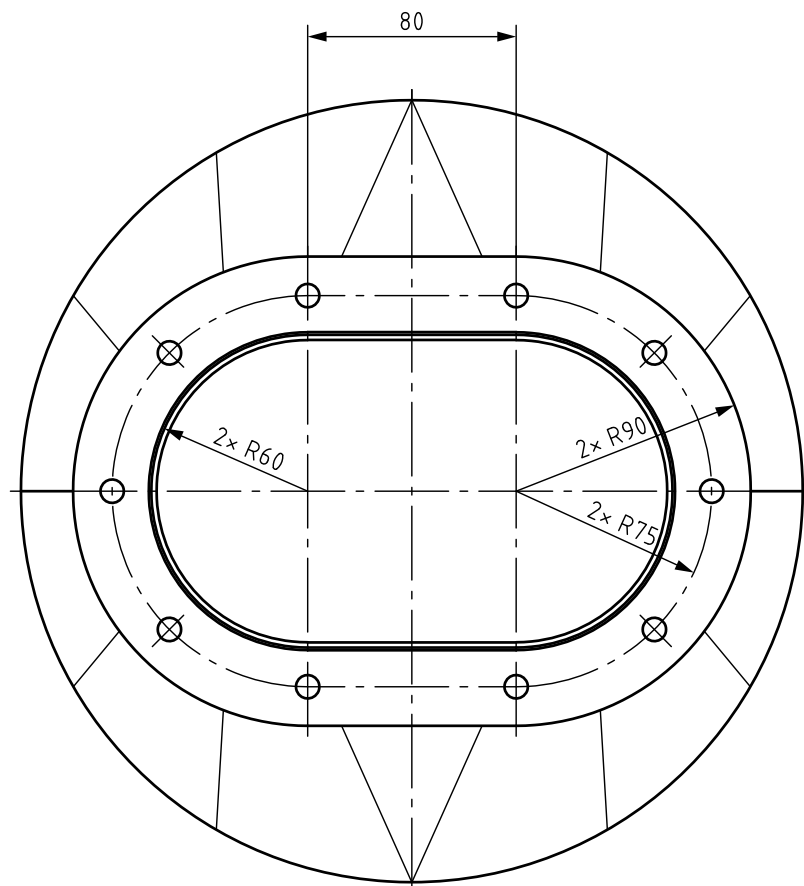
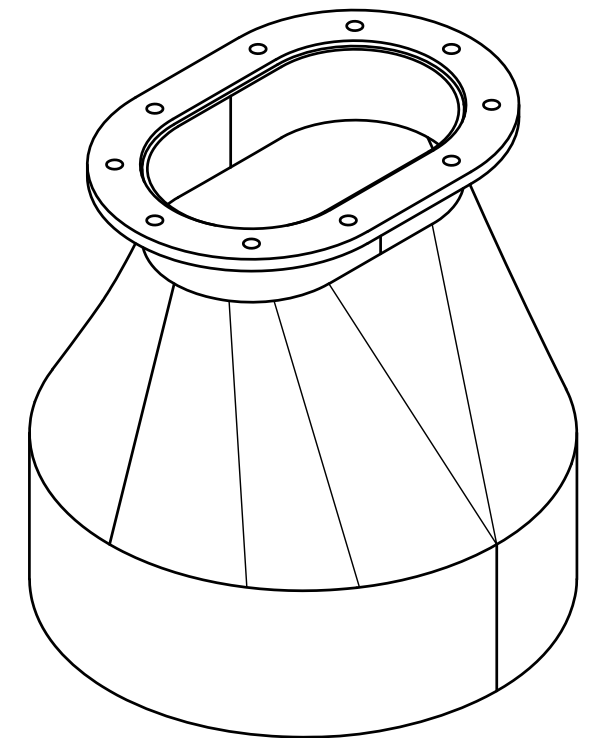
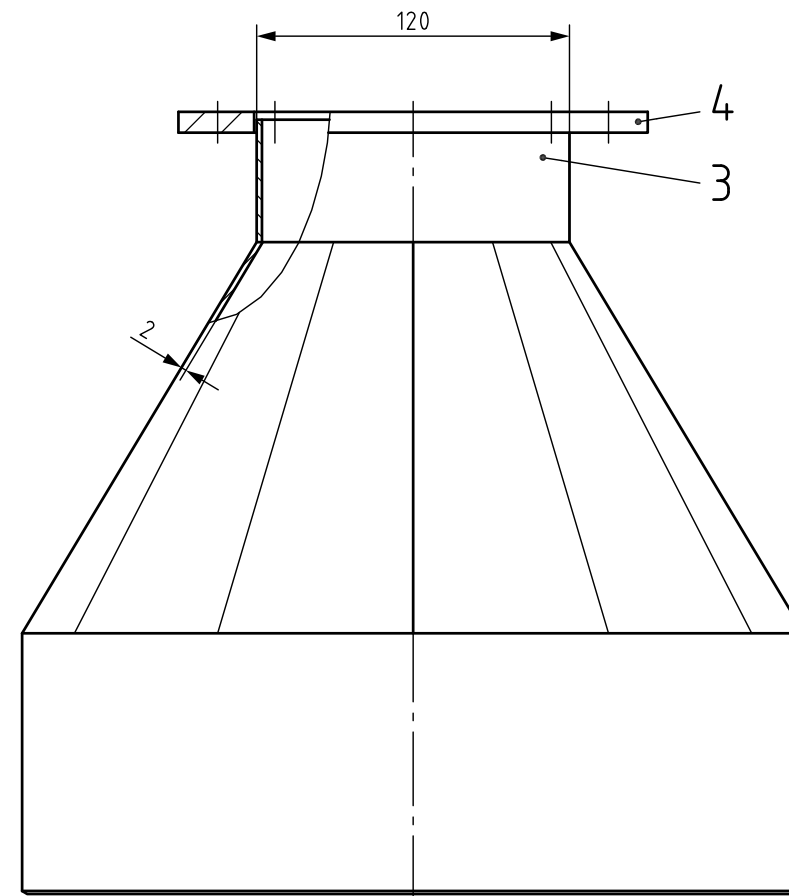
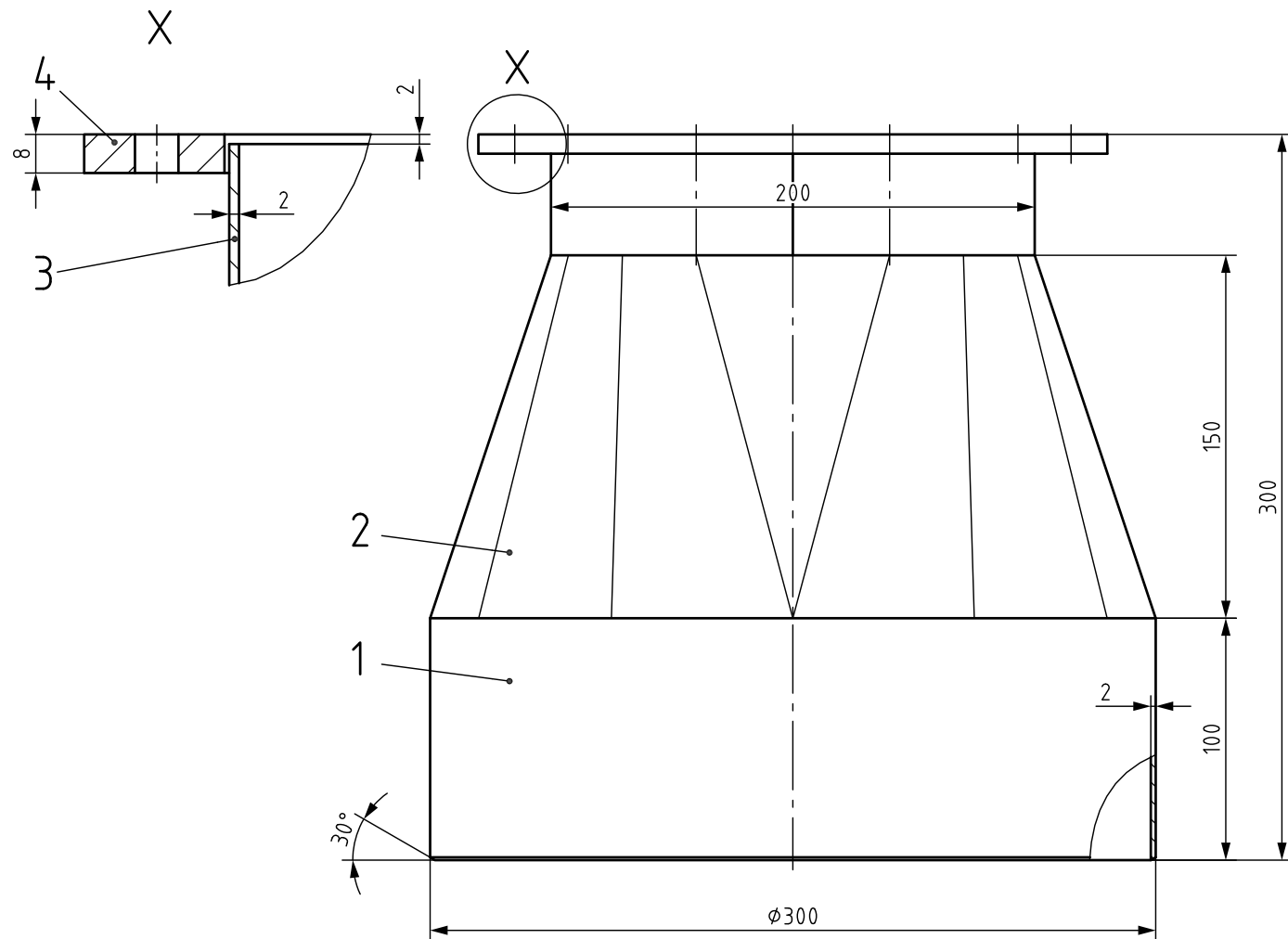
Hinweise:

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

Der Flansch (Pos.-Nr. 4) des Anschlussstücks ist nach Skizze 1 am Tag der praktischen Prüfung bereitzustellen. Für die Herstellung der genannten Position gelten, wenn nicht weiter angegeben ist, die Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920, Genauigkeitsgrad B.

Skizze 1





Prüfungsstück erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit schweißkonstruktiver Vorgaben

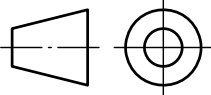
Hinweise:

- alle 2 mm Bleche aus weichen kaltgewalzten Stählen hergestellt
- Pos.-Nrn. 1, 2 und 3 im gestreckten Zustand zugeschnitten und vorgefertigt
- Pos.-Nr. 4 vorgefertigt nach Materialbereitstellungsunterlagen (B2-Heft)
- Schweißnähte nicht nachgearbeitet
- Werkstücke frei von Schweißspritzern
- Dichtflächen gerichtet und von Hand plangeschliffen
- Werkstück entgratet

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

Allgemeintoleranz für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920

Toleranz- klasse	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

4	1	Flansch		S235JR	Bl 8A × 260 × 180 EN 10029
3		Oberes Mantelrohr (zweiteilig)			
2		Übergangsstück (zweiteilig)			
1		Unteres Mantelrohr			
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)
		IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2025			
		Maßstab	Anlagenmechaniker/-in		Blatt : 1(1)
		Anschlussstück			