

Variable Bereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb

Anlagenmechaniker/-in

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:

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

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

- | | | | | |
|---|----|--------------------|------------------------------|----------|
| ⊗ | 1. | 1 Spiralbohrersatz | Ø 1 bis 10 (0,5 mm steigend) | |
| ○ | 2. | 1 Spiralbohrer | Ø 5,2 | DIN 6581 |
| ⊗ | 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.

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.

Materialbereitstellungsliste

Anlagenmechaniker/-in

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 ∇ .

Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 ().

Allgemeintoleranz nach DIN 2768:1991

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 Blech	8* × 250 – 300	EN 10029-A	S235JR	vorgef. nach Skizze 1
2. 1 Hohlprofil	40* × 40* × 3* – 25	EN 10210-2	S235JR	
3. 2 Winkelstahl	L 25* × 25* × 3* – 25	EN 10056-1	S235JR	
4. 2 Winkelstahl	L 25* × 25* × 3* – 20	EN 10056-1	S235JR	
5. 1 Stahlblech	BI 1,5* × 134 × 114	EN 10131	DC01-A	vorgef. nach Skizze 2
6. 1 Rohrstück	88,9* × 3,2* – 90	EN 10220	L210GA	vorgef. nach Skizze 3
7. 1 Stahlblech	BI 1,5* × Ø85	EN 10131	DC01-A	vorgef. nach Skizze 4
8. 1 Gewinderohr	21,3* × 2,6* – <u>160</u>	EN 10255	S195T (schwarz)	
9. 1 Gewinderohr	33,7* × 3,2* – <u>300</u>	EN 10255	S195T (schwarz)	
10. 1 Präzisionsstahlrohr	10* × 1* – <u>750</u>	EN 10305-1	E235+A	
11. 1 Rohrstück	15* × 1* – <u>200</u>	EN 1057	Cu-DHP-R220R oder (R250)	

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

1. 1 Kappe	88,9 × 3,2 – (51)	EN 10253-2	P235GH	vorgef. nach Skizze 5
2. 2 Bogen	90°-3D-33,7 × 3,2	EN 10253-2	P235GH	
3. 2 Schweißmuffe	Rp 1/2 × 15	EN 10241	S235JR (schwarz)	
4. 1 Winkel	A4 R1/2 × Rp1/2	EN 10242	GJMW-400-05 (verzinkt)	
5. 1 T-Stück	B1 1/2	EN 10242	GJMW-400-05 (verzinkt)	
6. 1 Winkel-Einschraubver.	WE-10 × R1/2k	DIN 2353	St	
7. 1 T-Verschraubung	Ø10	DIN 2353	St	
8. 1 Löt-Rohrverschraubung	4341g – 15 × R1/2	EN 1254-1	CuSn5Zn5Pb5-C(Rg)	
9. 1 Löt-Bogen	90° – 5001a – 15	EN 1254-1	Cu-DHP	
10. 1 Löt-Bogen**	90° – 5002a – 15	EN 1254-1	Cu-DHP	
11. 1 Manometerhahn	R1/2 × Rp1/2		CuZn	
12. 1 Rohrfeder-Manometer	R1/2 Anschluss radial max. Ø80 mm	ISO 5171	CuZn	
13. 1 Vorschweißflansch	11/B1/DN15/PN16	EN 1092-1	P235GH	
14. 1 Vorschweißflansch	11/B1/DN25/PN16	EN 1092-1	P235GH	
15. 2 Rohrschelle für T1 – Ø10 mm Präzisionsstahlrohr	leichte Baureihe	DIN 3015-1	Polyamid	
16. 4 Zylinderschrauben	M6 × 25	ISO 4762	8.8	
17. 4 Sechskantschrauben	M12 × 45	ISO 4017	8.8	
18. 4 Scheibe	12	ISO 7089	200 HV	
19. 4 Sechskantmutter	M12	ISO 4032	8	

**** Alternativ kann auch ein Pressfitting für die Kupferrohre bereitgestellt werden.**

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

Rohre und Normteile aus L210GA bzw. P235GH können alternativ aus Stahl für den Stahlbau ausgeführt werden.

Skizze 1 bis Skizze 5 siehe Seite 3

Technical drawing of a square plate with a central square hole. The outer dimensions are 114 mm by 114 mm. The inner square hole has a side length of 77 mm. The distance from the outer edge to the inner edge is 18.5 mm. The thickness of the plate is 1.5 mm. The drawing includes dimension lines and labels for all measurements.