

**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:**

- |                                     |                               |        |         |                     |
|-------------------------------------|-------------------------------|--------|---------|---------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | 1. je 1 Satz Radienschablonen | R1–7   | R7,5–15 | (konvex und konkav) |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 2. je 1 Radienschablone       | R60    |         |                     |
| <input type="checkbox"/>            | 3. 1 Schmiege                 | 200 mm |         |                     |

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

- |                                     |   |                |               |          |     |         |
|-------------------------------------|---|----------------|---------------|----------|-----|---------|
| <input type="checkbox"/>            | 1. je 2 Maulschlüssel   | SW 13          | SW 16         | DIN 3110 |     |         |
| <input type="checkbox"/>            | 2. 1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen   | M6             | M8            | M10      | M12 | DIN 352 |
| <input type="checkbox"/>            | 3. 1 Gewindeschneidkluppe   | R1/2           | R3/4          | R1       |     |         |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 4. 1 Zirkel mit Verlängerung (Stangenzirkel)  | ca. 150–300 mm | Schenkellänge |          |     |         |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 5. 2 Holzstopfen für Rohr   |                |               |          |     |         |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 6. Biegehilfen und Vorrichtungen sind, falls notwendig, je nach Ausführung des Prüfungsstücks vom Prüfling eigenständig anzufertigen. |                |               |          |     |         |
| <input type="checkbox"/>            | 7. Dichtungsmasse/Hanf  |                |               |          |     |         |
| <input type="checkbox"/>            | 8. Gewindedichtband   |                |               |          |     |         |

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

- |                          |  |           |                   |
|--------------------------|--|-----------|-------------------|
| <input type="checkbox"/> | 1. 1 Spiralbohrersatz                            | Ø 1–10 mm | (0,5 mm steigend) |
| <input type="checkbox"/> | 2. 1 Kegelsenker 90° zum Entgraten von Bohrungen | Ø 5–10 mm | Ø 10–15 mm        |
| <input type="checkbox"/> | 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 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**

Die Materialbereitstellung hat der Prüfling gemäß der vorliegenden Zeichnung der Abzugskartusche 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 auf Blatt 1(1) sind am Tag der praktischen Prüfung mitzubringen!**

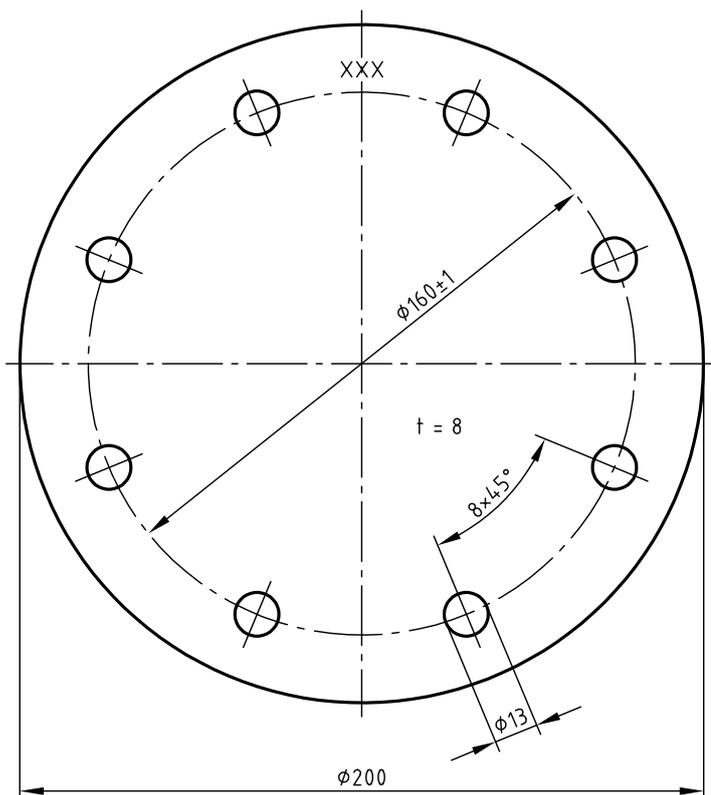
Hinweise:

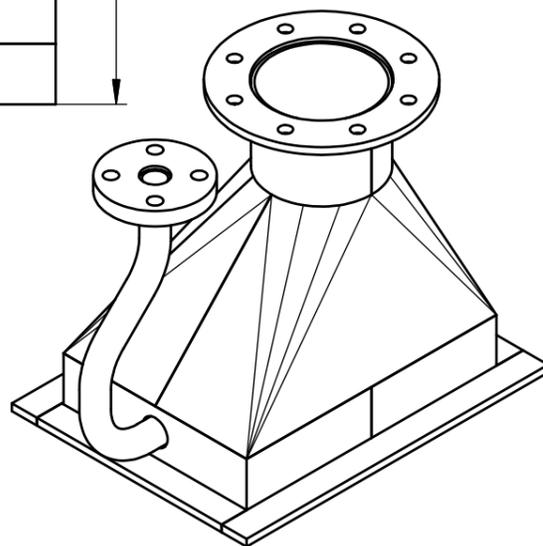
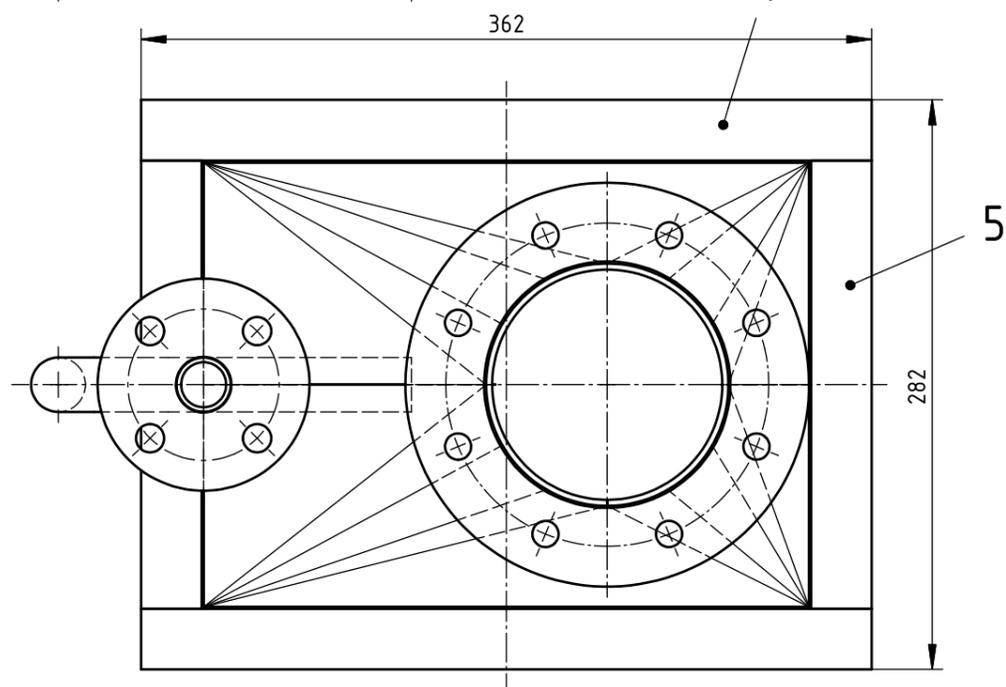
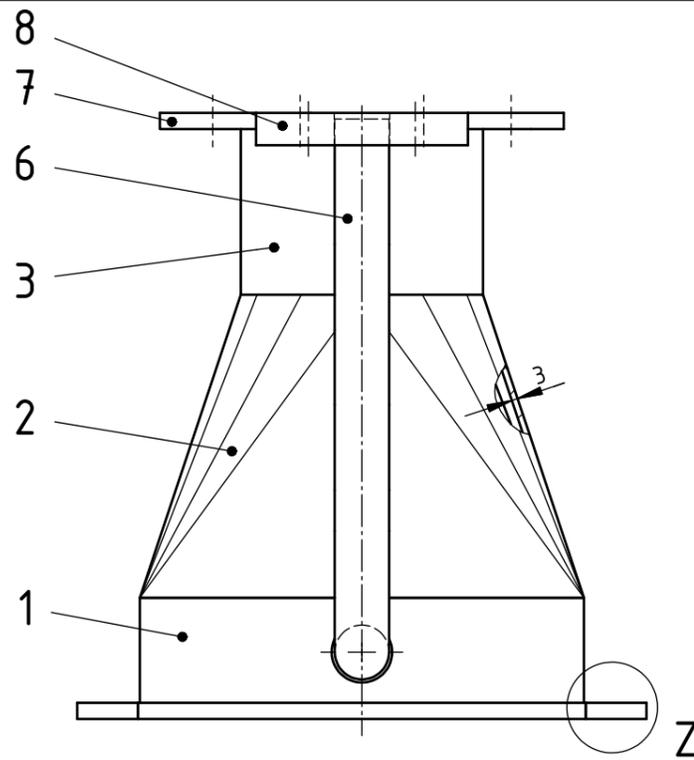
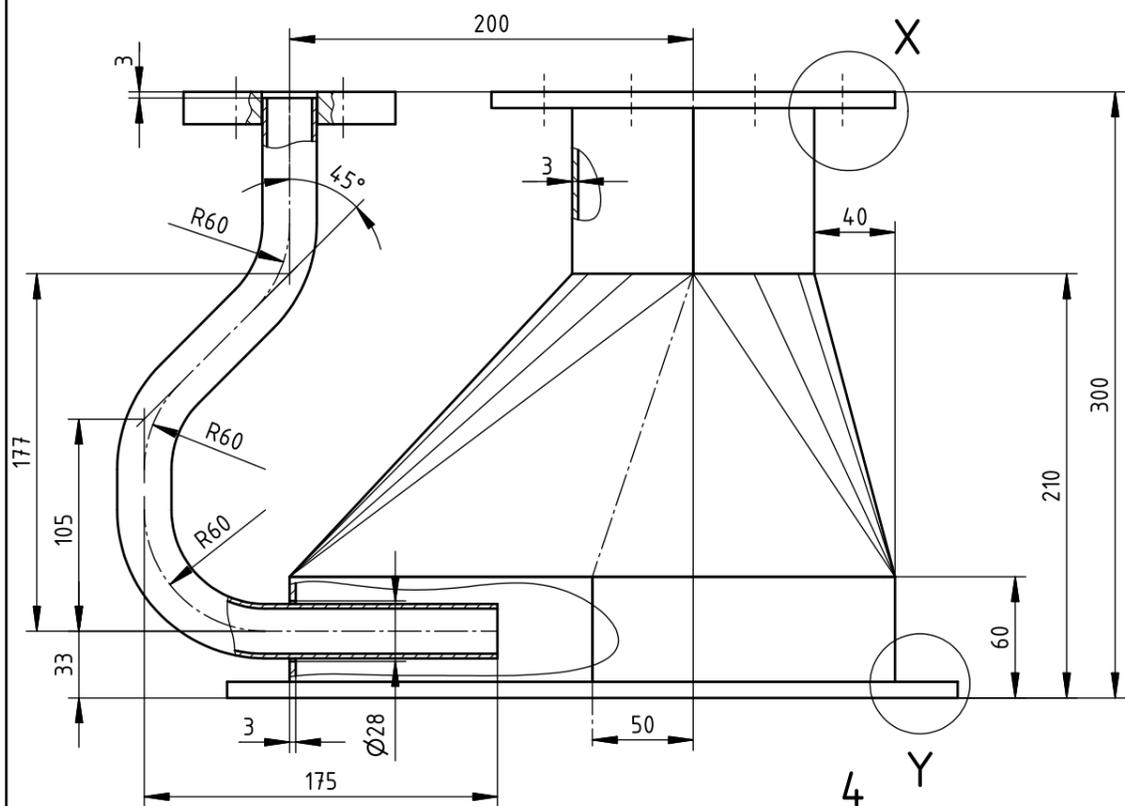
- Die diesem Heft beiliegende Zeichnung Blatt 1(1) dient ausschließlich der Materialbereitstellung.
- Die Fertigung der auf Blatt 1(1) dargestellten Abzugskartusche erfolgt erst während der Durchführungszeit am Tag der praktischen Prüfung unter Aufsicht eines autorisierten Prüfungsausschusses.
- Weitere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

Der Rundflansch (Pos.-Nr. 7) der Abzugskartusche ist nach Skizze 1 am Tag der praktischen Prüfung bereitzustellen. Für die Herstellung der genannten Positionen gelten, sofern nicht anderweitig angegeben, die Allgmeintoleranzen für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920, Genauigkeitsgrad B.

Prüfungsnummer: XXX

## Skizze 1

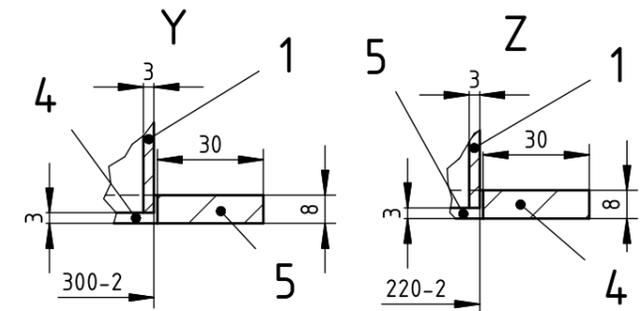




**Hinweise :**

- alle 3 mm Bleche aus weichen kaltgewalzten Stählen hergestellt
- Pos.-Nrn. 1, 2 und 3 im gestreckten Zustand vorgefertigt
- Pos.-Nr. 7 vorgefertigt nach Materialbereitstellungsliste (B2-Heft)
- Pos.-Nr. 6 im gestreckten Zustand auf 800 mm zugeschnitten
- Pos.-Nr. 8 alternativ aus 8 mm Blech vgl. Norm EN 1092-1
- Bohrung  $\varnothing 28$  mm in Pos.-Nr. 1 vorgefertigt
- Biegeradien sind nach DIN EN 10025-2 auszulegen
- Flanschsegmente (Pos.-Nrn.4 und 5) aus Flachstahl DIN EN 10058 gefertigt
- Schweißnähte nicht nachgearbeitet
- Werkstück frei von Schweißspritzern
- Dichtflächen gerichtet und von Hand plangeschliffen
- Werkstück entgratet

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



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)
8	1	Glatter Flansch 01/DN20/PN16	EN 1092-1	S235JR	
7		Rundflansch			Bl 8Ax $\varnothing 200$ EN 10029
6	1	Rohrstück			Rohr $\varnothing 26,9 \times 2,3$ - EN10220
5		Flanschsegment			
4		Flanschsegment			
3		Ansatzrohr			
2		Übergangshälfte			
1		Rechteckrohrhälfte			

	<b>IHK</b> Abschlussprüfung Teil 2 - Winter 2022/23		Blatt : 1 (1)	
	Maßstab	<b>Anlagenmechaniker/-in</b>		Lfd.-Nr. :
	Abzugskartusche	Apparat- und Behälterbau		