

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

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

I. Werkzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1. Aushalseisen DN 15 DN 20 DN 25 DN 32

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

1. Holzstopfen für Rohr(e) DN 15 DN 20 DN 25 DN 32
 2. Rohrbiegestück(e)
 3. Formiergaseinrichtung
 4. Biegehilfen sind, falls notwendig, je nach Ausführung des Prüfungsstücks vom Prüfling eigenständig anzufertigen.

III. Prüfmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

1. je 1 Satz Radienschablonen R1–7 R15–25 (konkav, konvex)

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

- | | | | |
|----------------------------------|---|---------------------|----------|
| <input checked="" type="radio"/> | 1. je 2 Maulschlüssel | SW10 SW13 SW16 SW18 | DIN 3110 |
| <input type="radio"/> | 2. je 2 Doppelmaulschlüssel | SW10 SW13 SW16 SW18 | DIN 3110 |
| <input type="radio"/> | 3. je 2 Doppelringschlüssel | SW10 SW13 SW16 SW18 | DIN 838 |
| <input type="radio"/> | 4. je 1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen | M6 M8 M10 M12 | DIN 352 |
| <input type="radio"/> | 5. je 1 Schneideisen mit Schneideisenhalter | M6 M8 M10 M12 | |
| <input type="radio"/> | 6. je 1 Schraubendreher für Schrauben mit Schlitz | A1,2 × 8 A1,6 × 10 | ISO 2380 |
| <input checked="" type="radio"/> | 7. je 1 Satz Inbusschlüssel | 1,5–10 mm | |

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

- | | | | |
|-----------------------|-------------------------|-----------------------------|----------|
| <input type="radio"/> | 1. je 1 Spiralbohrer | Ø11 mm Ø13 mm Ø14 mm Ø18 mm | DIN 6581 |
| <input type="radio"/> | 2. je 1 Kegelsenker 90° | Ø10 mm Ø12,4 mm Ø15 mm | DIN 335 |

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 Schweißtechnik 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.

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

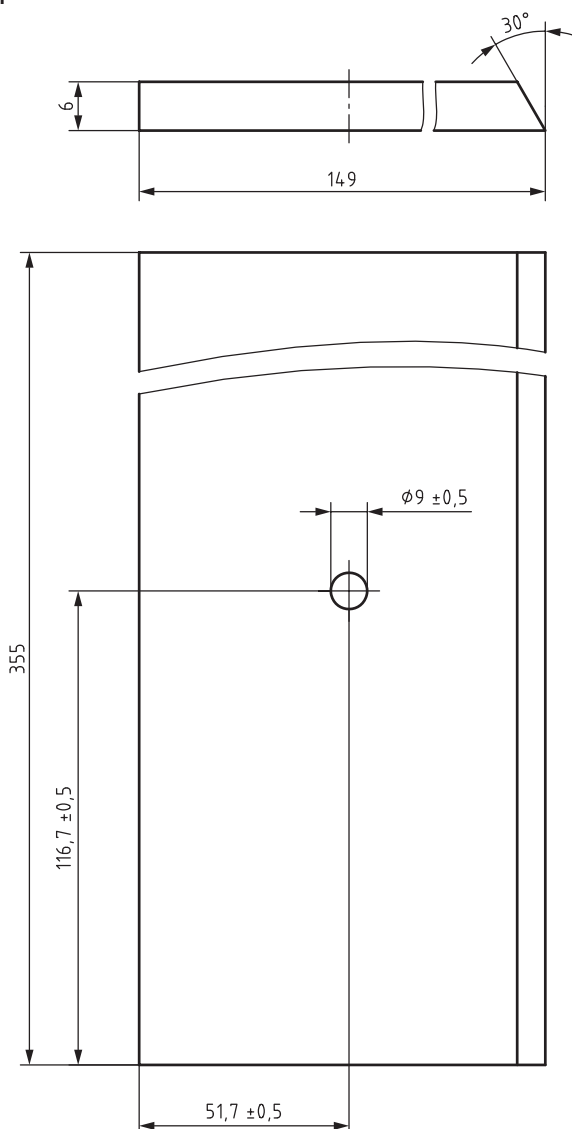
Die Materialbereitstellung hat der Prüfling gemäß der vorliegenden Zeichnung des Überlaufs Blatt 1(1) innerhalb der Vorbereitungszeit von 8 h, jedoch spätestens bis zum Tag der praktischen Prüfung, selbstständig vorzunehmen. Die auf Blatt 1(1) aufgeführte Stückliste ist anschließend vom Prüfling zu ergänzen. 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 des auf Blatt 1(1) dargestellten Überlaufs erfolgt während der Durchführungszeit am Tag der praktischen Prüfung unter Aufsicht eines autorisierten Prüfungsausschusses.

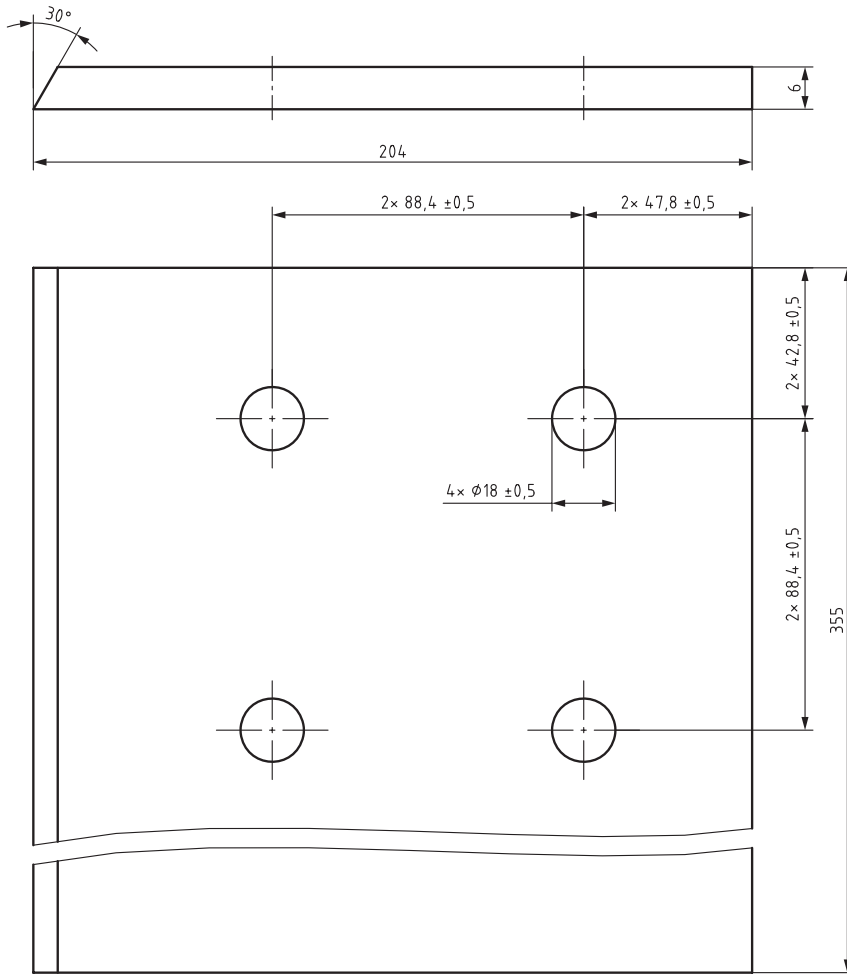
Die Grundplatte 2 (Pos.-Nr. 2), die Grundplatte 1 (Pos.-Nr. 1), der Mantel (Pos.-Nr. 4) und das Rohrstück (Pos.-Nr. 6) sind nach Skizze 1–4 des auf Blatt 1(1) dargestellten Überlaufs vorgefertigt am Tag der praktischen Prüfung bereitzustellen. Für die Herstellung der aufgeführten Skizzen gelten, wenn nicht weiter aufgeführt, die Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920-B (2023-08).

Skizze 1

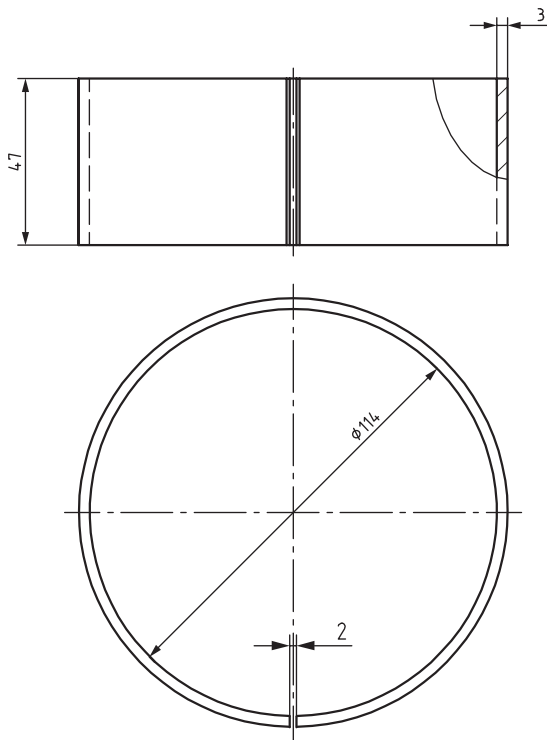


Skizze 2 bis Skizze 4 siehe Seite 3

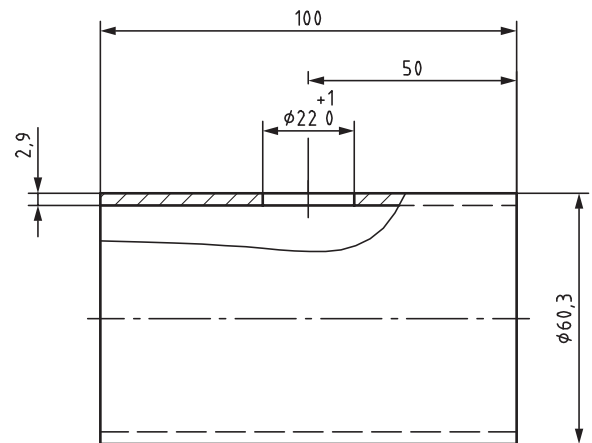
Skizze 2

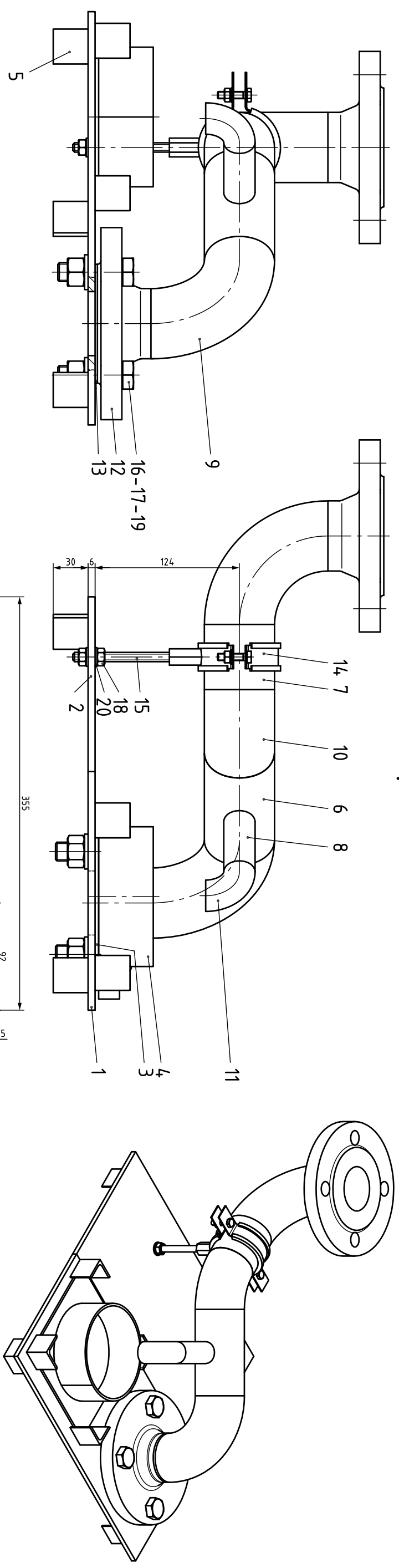


Skizze 3



Skizze 4





Für Fertigungs- und Montagetoleranzen gilt, wenn nicht weiter angegeben, die Allgmeintoleranz für Schweifkonstruktionen DIN EN ISO 13920-B (2023-08).

Betriebsübliche Chrom-Nickel-Stähle mit den gleichen Abmessungen sind zulässig

Bewertung der Schweifnahtverbindungen anhand der Sichtprüfung liegen der DIN EN ISO 5817 zugrunde.

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich * ist beim Einbau anzupassen

Allgemeintoleranz für Schweifkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920-B (2023-08)

Grenzabmaße für Längenmaße (in mm)		Grenzabmaße für Nennmaßbereiche (in mm)	
Toleranzklasse	über 2 bis 30	über 120 bis 400	über 1000 bis 2000
	30 bis 120	400 bis 1000	
	120 bis 400	1000 bis 2000	
B	+1	+2	+3
Grenzabmaße für Winkelmaße (in Grad und Minuten)			
Toleranzklasse für Nennmaßbereiche (in mm) Länge des kürzeren Schenkels			
Toleranzklasse	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	
	400 bis 1000		
	1000 bis 2000		
B	+45'	+30'	+20'

Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Bemerkung
20	2	Scheibe 8	ISO 7090	200HV	
19	4	Scheibe 16	ISO 7090	A2	
18	2	Sechskantmutter M8	ISO 4032	8	
17	4	Sechskantmutter M16	ISO 4032	A2-70	
16	4	Sechskantschraube M16x55	ISO 4017	A2-70	
15	1	Gewindestange M8x120*	DIN 915		
14	1	Rohrschelle mit Gummieinlage DN50	EN 1514-1	Gummi	t = 2
13	1	Flachdichtung Form IBC/DN50/PN16	EN 1092-1	X6CrNiTi18-10	
12	2	Vorschweißflansch 11/81/DN50/PN16	EN 10253-4	X6CrNiTi18-10	
11	1	Bogen 90°-30-26,9x(2,0)	EN 10253-4	X6CrNiTi18-10	
10	1	Bogen 45°-30-60,3x(2,0)	EN 10253-4	X6CrNiTi18-10	
9	2	Bogen 90°-30-60,3x(2,0)	EN 10253-4	X6CrNiTi18-10	
8	1	Rohrstück		X6CrNiTi18-10	Rohr EN 10216-5 - 26,9x2,0-100*
7	1	Rohrstück		X6CrNiTi18-10	Rohr EN 10216-5 - 60,3x2,0-100*
6	1	Rohrstück		X6CrNiTi18-10	Rohr EN 10216-5 - 60,3x2,0-100
5	8	Winkel	S235JR		L EN 10056-1 - 30x30x3-30
4	1	Mantel	S235JR		Blech EN 10029-A - 3x4,7x365
3	1	Blech	S235JR		Blech EN 10029-A - 3x150x150
2	1	Grundplatte 2	S235JR		Blech EN 10029-A - 6x149x355
1	1	Grundplatte 1	S235JR		Blech EN 10029-A - 6x204x355

Prüfung
Abschlussprüfung Teil 2 - Sommer 2026

Beruf		Fachrichtung/Einsatzgebiet	
Anlagenmechaniker/-in		Einsatzgebiet: Schweiftechnik	
Maßstab	Tolerierung	Profilnummer	Vorgabezeit

IHK Überlauf

Titel, zusätzlicher Titel

Ausgabedatum: 30.01.2025

Format: A3

Blatt: 1(1)