

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 Rollgabelschlüssel, verstellbar, Form A | 0–24 mm | DIN 3117 |
| ⊗ | 2. | 2 Maul- und Ringschlüssel | SW 10 SW 13 SW 16 SW 18 SW 22 SW 24 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 | entsprechend der Materialbereitstellungsliste | |

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 6,6 | 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 nach DIN 2768:1991 zu beachten.

Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße. Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die in der Prüfung noch verändert werden. Für die Oberflächen der mit Stern * gekennzeichneten Maße gilt das Rohmaß.

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
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5

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

1. 1 Blech	8* × 250 × <u>370</u>	EN 10029-A	S235JR	vorgef. nach Skizze 1
2. 2 Blech	8* × 100 × 150	EN 10029-A	S235JR	vorgef. nach Skizze 2
3. 1 Winkelstahl	L 30* × 30* × 3* – 120	EN 10056-1	S235JR	
4. 1 Winkelstahl	L 30* × 30* × 3* – 142	EN 10056-1	S235JR	vorgef. nach Skizze 3
5. 1 Winkelstahl	L 30* × 30* × 3* – 162	EN 10056-1	S235JR	vorgef. nach Skizze 4
6. 1 Winkelstahl	L 30* × 30* × 3* – 162	EN 10056-1	S235JR	vorgef. nach Skizze 5
7. 1 Stahlblech	BI 1,5* × 193 × 165	EN 10131	DC01-A	vorgef. nach Skizze 9
8. 1 Rohr	88,9* × 3,2* – 170	EN 10020	L210GA	vorgef. nach Skizze 6
9. 1 Gewinderohr	33,7* × 3,2* – <u>200</u>	EN 10255	S195T (schwarz)	
10. 1 Präzisionsstahlrohr	10* × 1* – <u>550</u>	EN 10305-1	E235+A	
11. 1 Kupferrohr	15* × 1* – <u>300</u>	EN 1057	Cu-DHP-R220/R250	

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

1. 1 Bogen	90°-3D-33,7 × (3,2)	EN 10253-2	P235GH	
2. 1 Kappe	88,9 × 3,2 – (51)	EN 10253-2	P235GH	vorgef. nach Skizze 7
3. 1 Kappe	88,9 × 3,2 – (51)	EN 10253-2	P235GH	vorgef. nach Skizze 8
4. 4 Schweißmuffe	Rp 1/2 × 15	EN 10241	S235JR (schwarz)	
5. 1 Winkel	A4 – R1/2 × Rp1/2	EN 10242	GJMW-400-05 (verzinkt)	
6. 1 T-Stück	B1 – 1/2	EN 10242	GJMW-400-05 (verzinkt)	
7. 1 Doppelnippel	N8 – 1/2	EN 10242	GJMW-400-05 (verzinkt)	
8. 2 Einschraubverschraubung	GE – 10 × R1/2k	DIN 2353	St	
9. 1 Rohrdoppelnippel	R1/2 × 70 mm	EN 10241	S235JR (schwarz)	
10. 2 Löt-Rohrverschraubung	4341g – 15 × R1/2	EN 1254-1	CuSn5Zn5Pb5-C(Rg)	
11. 2 Löt-Bogen**	90° – 5002a – 15	EN 1254-1	Cu-DHP	
12. 1 Manometerhahn (Muffe-Muffe-Ausführung)	Rp1/2 × Rp1/2	DIN 16261	Cu-DHP	
13. 1 Rohrfeder-Manometer max. Ø 80 mm	R1/2-Anschluss radial	ISO 5171	CuZn	
14. 1 Vorschweißflansch	11/B1/DN25/PN16	EN 1092-1	P235GH	
15. 1 Rohrschelle für Präzisionsstahlrohr	T1 – Ø 10 mm leichte Baureihe	DIN 3015-1	Polyamid	
16. 3 Zylinderschraube	M6 × 25	ISO 4762	8.8	
17. 3 Sechskantmutter	M8	ISO 4032	8	
18. 2 Sechskantmutter	M6	ISO 4032	8	
19. 3 Sechskantschrauben	M8 × 35	ISO 4017	8.8	

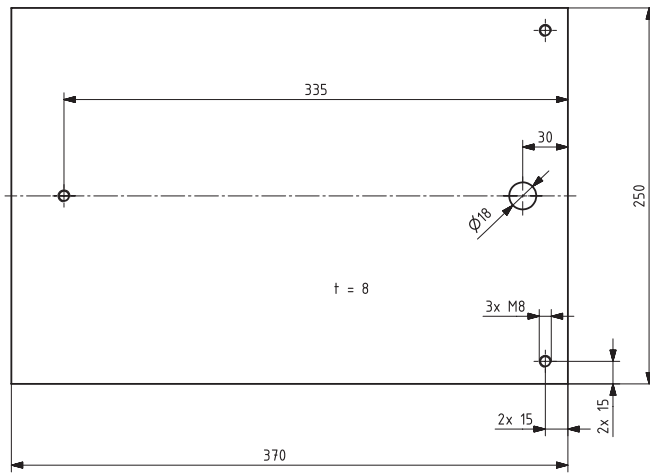
**** Alternativ kann auch ein Pressfitting für die Kupferrohre bereitgestellt werden.**

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

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

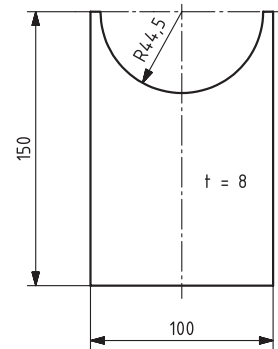
Skizze 1 bis Skizze 9: siehe Seite 3

Skizze 1

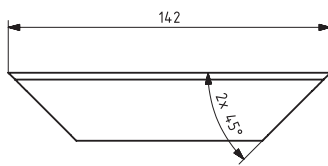


Skizze 2

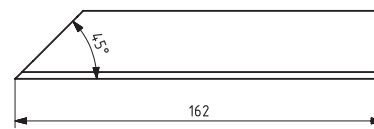
2 x



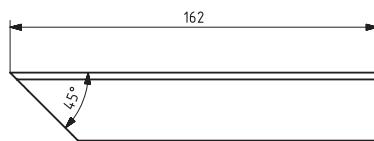
Skizze 3



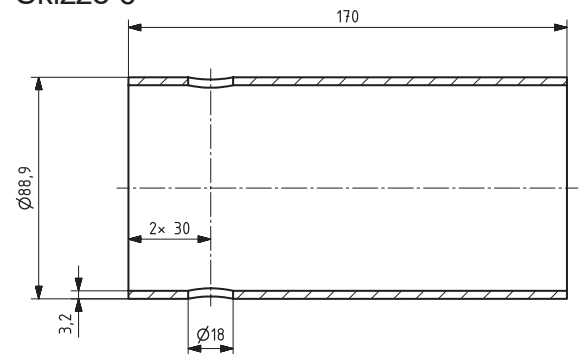
Skizze 4



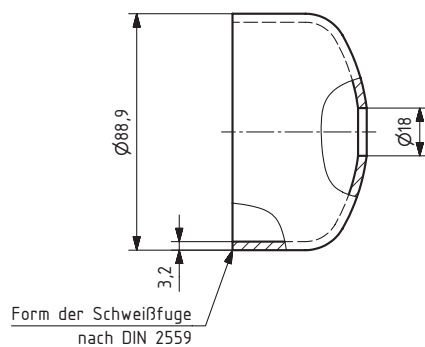
Skizze 5



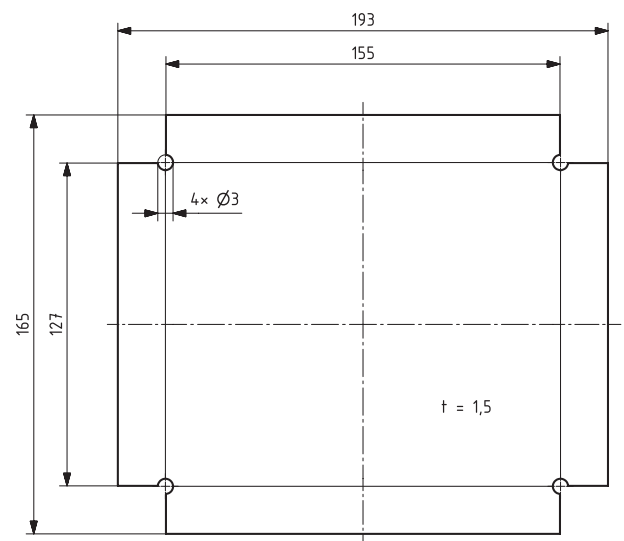
Skizze 6



Skizze 7



Skizze 9



Skizze 8

