

Industrie- und Handelskammer  
Handwerkskammer  
Berufsbildung

Jägerstraße 30  
70174 Stuttgart  
[www.ihk-pal.de](http://www.ihk-pal.de)

Telefon +49(0)711 2005-0

Stuttgart, 15. September 2026

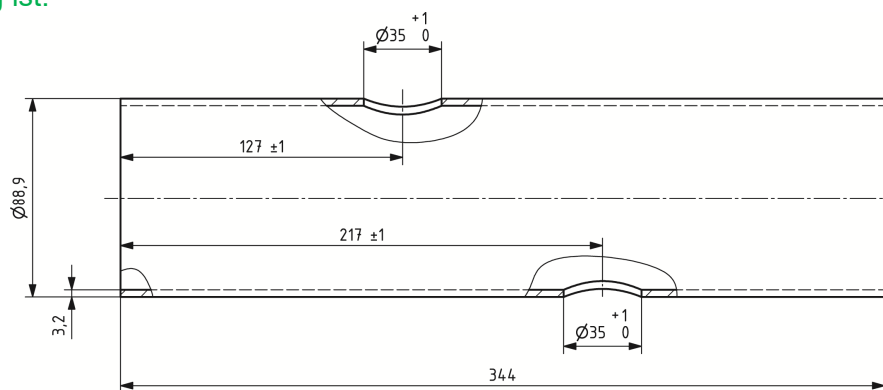
**Änderungsmitteilung  
Für den Ausbildungsbetrieb  
Für den Prüfungsausschuss**

**Abschlussprüfung – Teil 2 - Winter 2026/27 praktisch  
4011,13, 14 Anlagenmechaniker/-in (Anlagenbau, Instandhaltung, Rohrsysteme)  
Bereitstellungsunterlagen B2-Heft auf Seite 3(3) - Skizze 1 wurde ersetzt.**

Sehr geehrte Damen und Herren,

wir möchten Sie darauf hinweisen, dass die Skizze 1, Seite 3 ersetzt wurde.

Richtig ist:



Diese Änderungen können nicht auf den original gedruckten Unterlagen bereitgestellt werden.

Bitte informieren Sie Ihre Ausbildungsbetriebe bzw. Ihre Prüfungsausschüsse.

Mit freundlichen Grüßen

Ihre  
IHK Region Stuttgart  
PAL – Prüfungsaufgaben- und  
Lehrmittelentwicklungsstelle

### Variable Bereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb

**Anlagenmechaniker/-in**  
Anlagenbau, Instandhaltung,  
Rohrsystemtechnik

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

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

#### I Prüfmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- ☐ 1. 1 Satz Radienschablonen R1–7 R7,5–15 (konvex und konkav)
- ☐ 2. 1 Radienschablone

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

- ☒ 1. Dichtungsmittel

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

- |                                                                |                                                                                                  |
|----------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <input checked="" type="radio"/> 1. 2 Maulschlüssel            | SW 13 SW 16 SW 18 SW 19 SW 24 DIN 3110                                                           |
| <input type="radio"/> 2. 1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen    | M6 M8 M10 M12 DIN 352                                                                            |
| <input type="radio"/> 3. 1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen    | R1/2 R3/4 R1 DIN 353                                                                             |
| <input type="radio"/> 4. 1 Schneideisen mit Schneideisenhalter | M6 M8 M10 M12                                                                                    |
| <input checked="" type="radio"/> 5. 1 Gewindeschneidkluppe     | R3/8 R1/2 R3/4 R1                                                                                |
| <input checked="" type="radio"/> 6. 1 Rohrabschneider          | für Rohrdurchmesser 5–45 mm                                                                      |
| <input checked="" type="radio"/> 7. 2 Rohrzange                | entsprechend der Materialbereitstellungsliste                                                    |
| <input checked="" type="radio"/> 8. 1 Armaturenzange           | entsprechend der Materialbereitstellungsliste                                                    |
| <input checked="" type="radio"/> 9. 1 Nippelspanner            | entsprechend der Materialbereitstellungsliste<br>(kann nach eigenem Ermessen mitgebracht werden) |

#### IV Werkzeuge für die maschinelle Werkstoffbearbeitung, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

- ☐ 1. Spiralbohrersatz Ø 1–10 mm DIN 338
- ☐ 2. Kegelsenker 90° zum Entgraten von Bohrungen Ø 1–5 mm Ø 10–15 mm Ø 15–20 mm

**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 Anlagenbau, Instandhaltung, Rohrsystemtechnik 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.

### Materialbereitstellungsliste zum Arbeitsauftrag

### Anlagenmechaniker/-in Anlagenbau, Instandhaltung, Rohrsystemtechnik

#### Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen Normen entsprechen.  
Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen  
DIN EN ISO 13920-B (2023-08) 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 für Schweißkonstruktion  
nach DIN EN ISO 13920-B (2023-08)

| Toleranz-<br>klasse | Grenzabmaße für Längenmaße<br>(in mm)                       |                            |                           |                            |                             |
|---------------------|-------------------------------------------------------------|----------------------------|---------------------------|----------------------------|-----------------------------|
|                     | für Nennmaßbereiche<br>(in mm)                              |                            |                           |                            |                             |
|                     | 2<br>bis<br>30                                              | über<br>30<br>bis<br>120   | über<br>120<br>bis<br>400 | über<br>400<br>bis<br>1000 | über<br>1000<br>bis<br>2000 |
| B                   | ±1                                                          | ±2                         | ±2                        | ±3                         | ±4                          |
| Toleranz-<br>klasse | Grenzabmaße für Winkelmaße<br>(in Grad und Minuten)         |                            |                           |                            |                             |
|                     | für Nennmaßbereiche (in mm)<br>Länge des kürzeren Schenkels |                            |                           |                            |                             |
|                     | bis<br>400                                                  | über<br>400<br>bis<br>1000 | über<br>1000              |                            |                             |
| B                   | ±45'                                                        | ±30'                       | ±20'                      |                            |                             |

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

- |    |                            |                           |          |                 |
|----|----------------------------|---------------------------|----------|-----------------|
| 1. | 1 Rohr                     | 88,9* × 3,2* – 344        | EN 10220 | L210GA          |
|    | vorgefertigt nach Skizze 1 |                           |          |                 |
| 2. | 3 Gewinderohr              | 33,7* × 3,2* – <u>900</u> | EN 10255 | S195T (schwarz) |

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

- |     |                            |                             |                |                |
|-----|----------------------------|-----------------------------|----------------|----------------|
| 1.  | 9 Bogen                    | 90° – 3D – 33,7 × (3,2)     | EN 10253-2     | P235GH         |
| 2.  | 2 T-Stück                  | 33,7 × (3,2) – 33,7 × (3,2) | EN 10253-2     | P235GH         |
| 3.  | 2 Kappe                    | 88,9 × 3,2 – (51)           | EN 10253-2     | P235GH         |
|     | vorgefertigt nach Skizze 2 |                             |                |                |
| 4.  | 1 Verschraubung            | U12 R1 × Rp1                | EN 10242       | GJMW-400-05    |
| 5.  | 1 Geradsitzventil          | Rp1                         | betriebsüblich | CuZn           |
| 6.  | 6 Vorschweißflansch        | 11/B1/DN25/PN16             | EN 1092-1      | P235GH         |
| 7.  | 5 Flachdichtung            | Form IBC/DN25/PN16          | EN 1514-1      | Gummi t = 2 mm |
| 8.  | 20 Sechskantschraube       | M12 × 55                    | ISO 4017       | 8.8            |
| 9.  | 20 Sechskantmutter         | M12                         | ISO 4032       | 8              |
| 10. | 20 Scheibe                 | 12                          | ISO 7090       | 200 HV         |

#### III Einbaugestell, das für jeden Prüfling bereitgestellt werden muss:

**Innerhalb der Vorbereitungszeit** ist zudem vom Prüfling ein Standard-Einbaugestell oder ein vergleichbares Montagesystem nach beiliegender Zeichnung Blatt 1(2) anzufertigen und am Tag der praktischen Prüfung bereitzustellen.

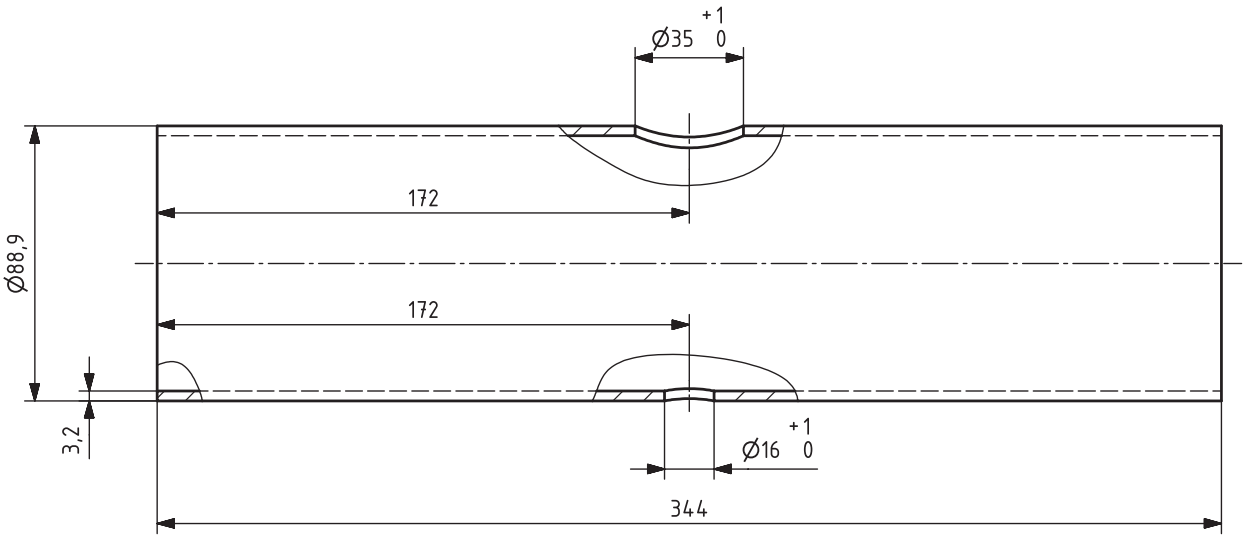
Anstelle der aufgeführten Positionen können auch vergleichbare betriebsübliche Halbzeuge und Normteile verwendet werden.

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

Die Wanddicken der Normteile II, Pos.-Nrn. 1–2 können aus Kostengründen frei gewählt werden.

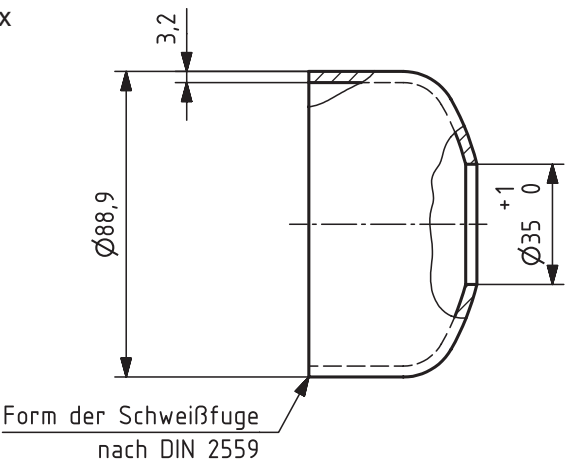
Flexible Montagesysteme sind gegen das Verschieben der angebrachten Bauteile durch eine Markierung zu sichern, z. B. mit Markierungslack, Siegellack o. Ä.

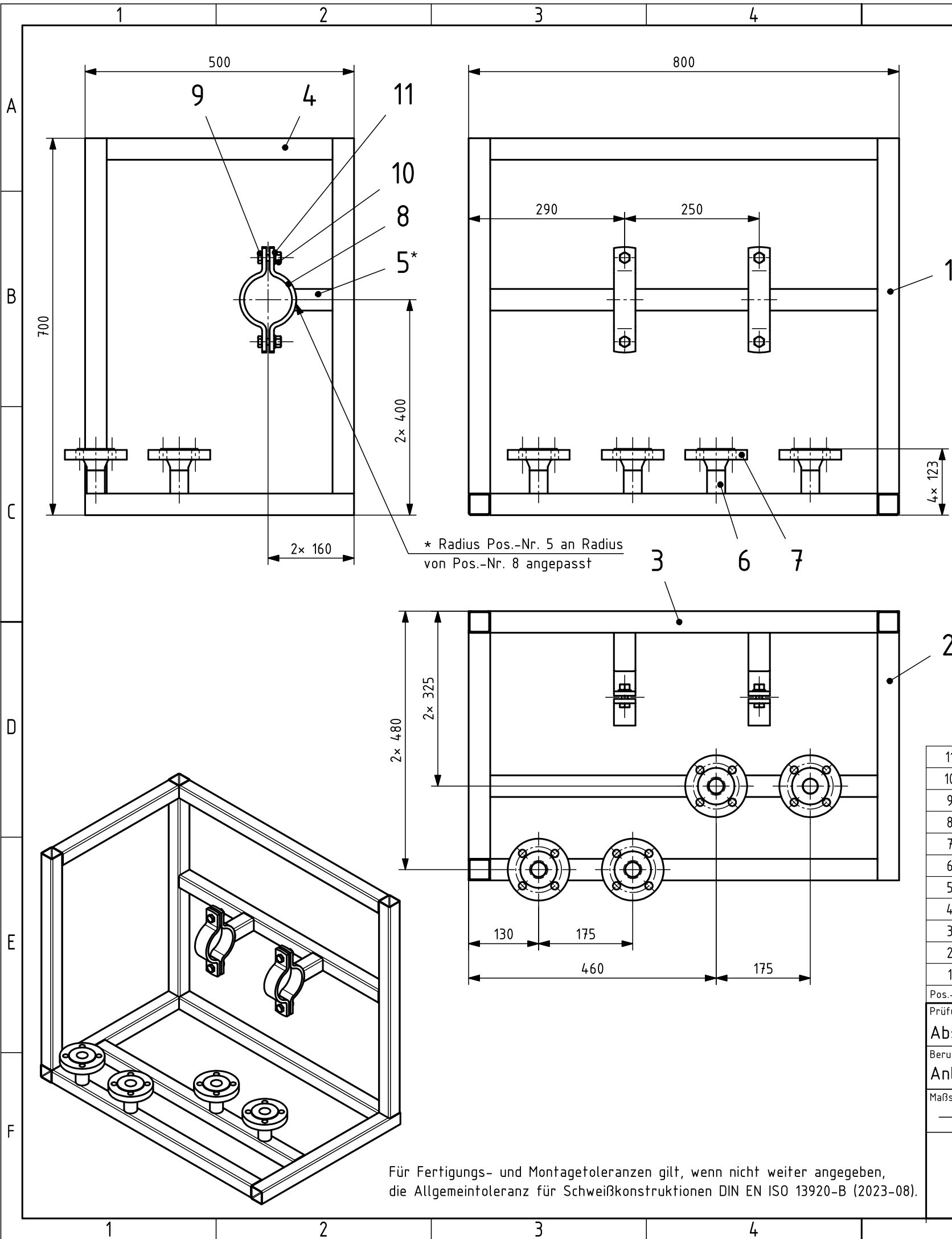
Skizze 1



Skizze 2

2x





- Hinweise:
- Baugruppe ist fachgerecht zu heften und das Schweißverfahren ist frei wählbar
  - Schweißfugen zwischen den Rohrstücken (Pos.-Nr. 6) und den Vorschweißflanschen (Pos.-Nr. 7) sind mit einer Spaltbreite  $b=3\text{ mm}$  auszuführen
  - Schweißverfahren ist unter fachlichen Gesichtspunkten frei wählbar
  - Alle Außenflächen des Standard-Einbaugesells plangeschliffen und eben

Anstelle des hier ausgeführten Standard-Einbaugesells kann auch ein vergleichbares Montagesystem, entsprechend den geforderten Einbaumaßen, verwendet werden.

Flexible Montagesysteme sind gegen das Verschieben der angebrachten Bauteile durch eine Markierung zu sichern. Z.B. Markierungslack, Siegellack o.Ä.

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

| Toleranzklasse | Grenzabmaße für Längenmaße (in mm)               |                   |                  |                              |                    |
|----------------|--------------------------------------------------|-------------------|------------------|------------------------------|--------------------|
|                | für Nennmaßbereiche (in mm)                      |                   |                  |                              |                    |
|                | 2 bis 30                                         | über 30 bis 120   | über 120 bis 400 | über 400 bis 1000            | über 1000 bis 2000 |
| B              | $\pm 1$                                          | $\pm 2$           | $\pm 2$          | $\pm 3$                      | $\pm 4$            |
| Toleranzklasse | Grenzabmaße für Winkelmaße (in Grad und Minuten) |                   |                  | für Nennmaßbereiche (in mm)  |                    |
|                | für Nennmaßbereiche (in mm)                      |                   |                  | Länge des kürzeren Schenkels |                    |
|                | bis 400                                          | über 400 bis 1000 | über 1000        |                              |                    |
| B              | $\pm 45'$                                        | $\pm 30'$         | $\pm 20'$        |                              |                    |

Prüflings-Nr.

|  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|
|  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|

Vor- und Familienname

|  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|
|  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

|          |       |                                   |           |                 |                                             |
|----------|-------|-----------------------------------|-----------|-----------------|---------------------------------------------|
| 11       | 4     | Scheibe 12                        | ISO 7090  | 200 HV          |                                             |
| 10       | 4     | Sechskantmutter M12               | ISO 4032  | 8               |                                             |
| 9        | 4     | Sechskantschraube M12 x 35        | ISO 4017  | 8.8             |                                             |
| 8        | 2     | Rohrschelle DN 80/88,9-Form A     | DIN 3567  | S235JR          |                                             |
| 7        | 4     | Vorschweißflansch 11/B1/DN25/PN16 | EN 1092-1 | S235JR          |                                             |
| 6        | 4     | Rohrstück                         |           | S195T (schwarz) | Gewinderohr EN 10255 - 33,7 x 3,2 - 40      |
| 5*       | 2     | Vierkantrohr                      |           | S235JR          | Hohlprofil EN 10219-2 - 40 x 40 x 2 - 100 * |
| 4        | 1     | Vierkantrohr                      |           | S235JRH         | Hohlprofil EN 10219-2 - 40 x 40 x 2 - 420   |
| 3        | 5     | Vierkantrohr                      |           | S235JRH         | Hohlprofil EN 10219-2 - 40 x 40 x 2 - 720   |
| 2        | 2     | Vierkantrohr                      |           | S235JRH         | Hohlprofil EN 10219-2 - 40 x 40 x 2 - 500   |
| 1        | 3     | Vierkantrohr                      |           | S235JRH         | Hohlprofil EN 10219-2 - 40 x 40 x 2 - 660   |
| Pos.-Nr. | Stück | Benennung                         | Normblatt | Werkstoff       | Bemerkung                                   |

Prüfung

Abschlussprüfung Teil 2 - Winter 2026/27

|                            |                                         |                                    |        |       |  |
|----------------------------|-----------------------------------------|------------------------------------|--------|-------|--|
| Beruf                      | Anlagenmechaniker/-in                   |                                    |        |       |  |
| Fachrichtung/Einsatzgebiet | Anlagenbau, Instandhaltung, Rohrsysteme |                                    |        |       |  |
| Maßstab                    |                                         | Tolerierung                        |        |       |  |
| IHK                        |                                         | Titel, zusätzlicher Titel          |        |       |  |
|                            |                                         | Standard-Einbaugesell Bypasskühler |        |       |  |
|                            |                                         | Ausgabedatum                       | Format | Blatt |  |
|                            |                                         | 10.08.2026                         | A3     | 1(2)  |  |

<