

Prüfungsablauf für die Lehrabschlussprüfungen Metalltechnik und Metallbearbeiter

Ort WIFI Innsbruck
 Egger- Lienz- Straße 120
 Schweißwerkstatt
Raum: C030
Zeit: 08:00
Termin: wird von der Lehrlingsstelle bekanntgegeben.

Prüfungsablauf

Pausen: 1x 45 min.
Dauer: 08:00 Uhr bis ca. 17:00 Uhr

- Begrüßung, Vorlage eines amtlichen Dokumentes (Ausweis), Maschinen- und Sicherheitsunterweisung, Ausgabe der Prüfungsunterlagen.
- Bearbeiten eines schriftlichen Arbeitsauftrages.
- Praktische Arbeit.
- Mittagspause
- Praktische Arbeit.
- Reinigung der Maschinen und der Werkstätten.
- Verabschiedung.

Weitere wichtige Informationen unter: www.tirol-pruefung.at

Werkzeuge, Mess- und Arbeitsmittel sind anhand der Zeichnungen zu ermitteln und zur Prüfung mitzunehmen.

Kennnummer	Vor- und Zuname	Datum
------------	-----------------	-------

Lehrabschlussprüfung Metalltechnik H5 Schmiedetechnik

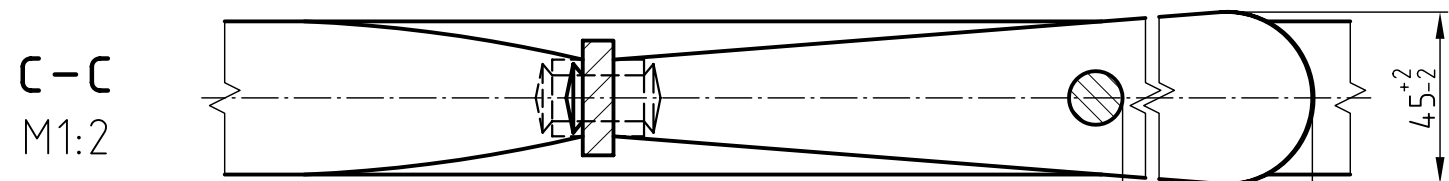
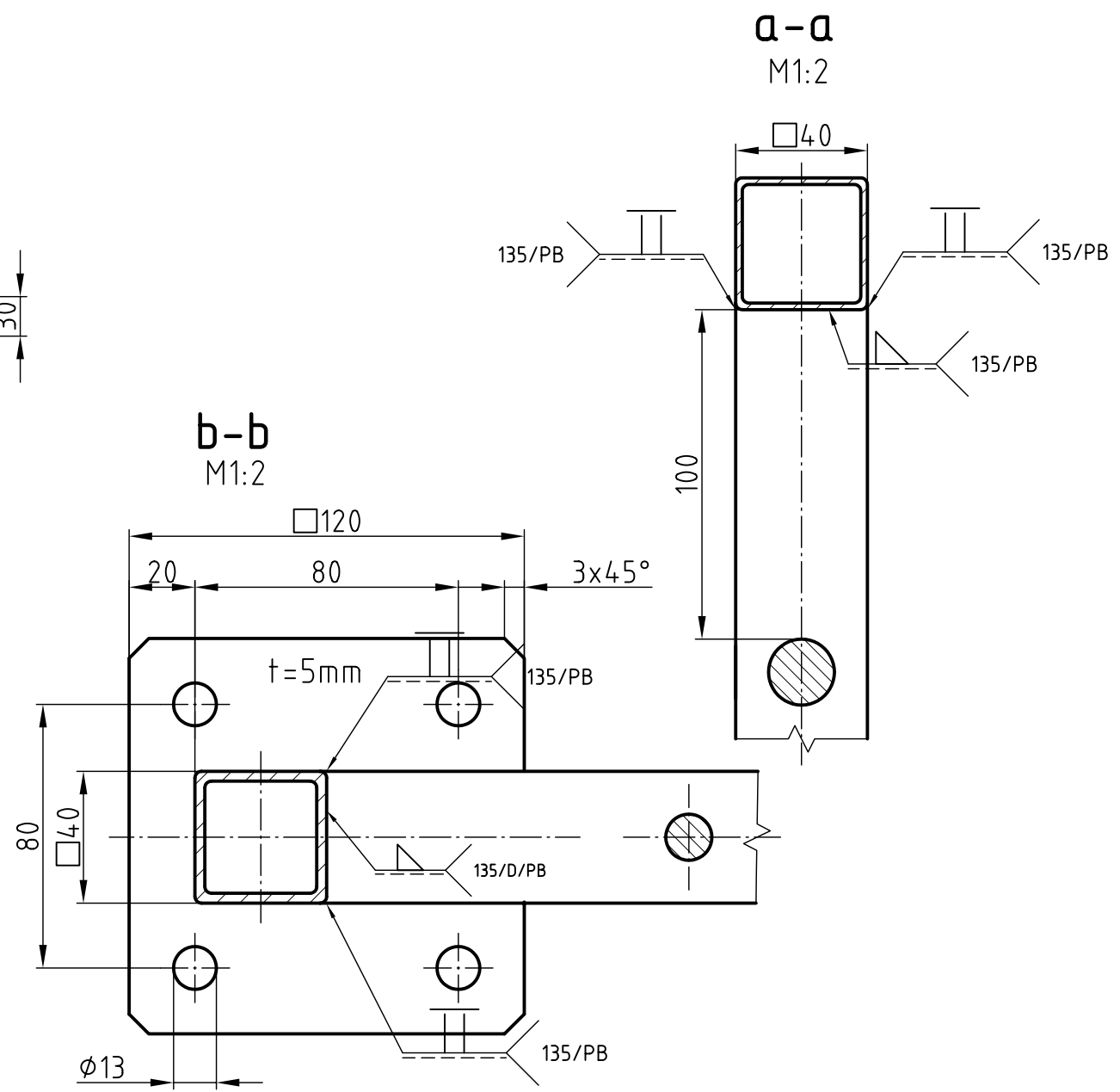
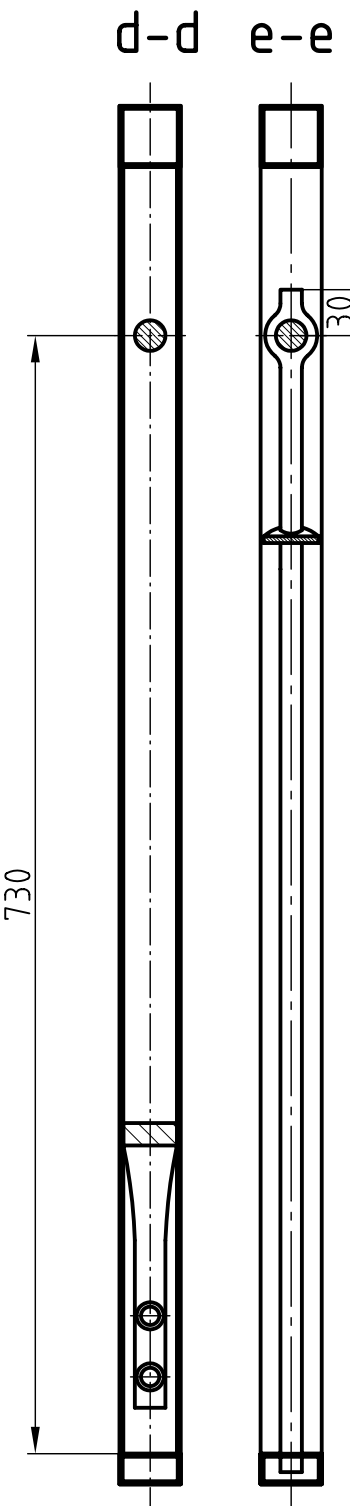
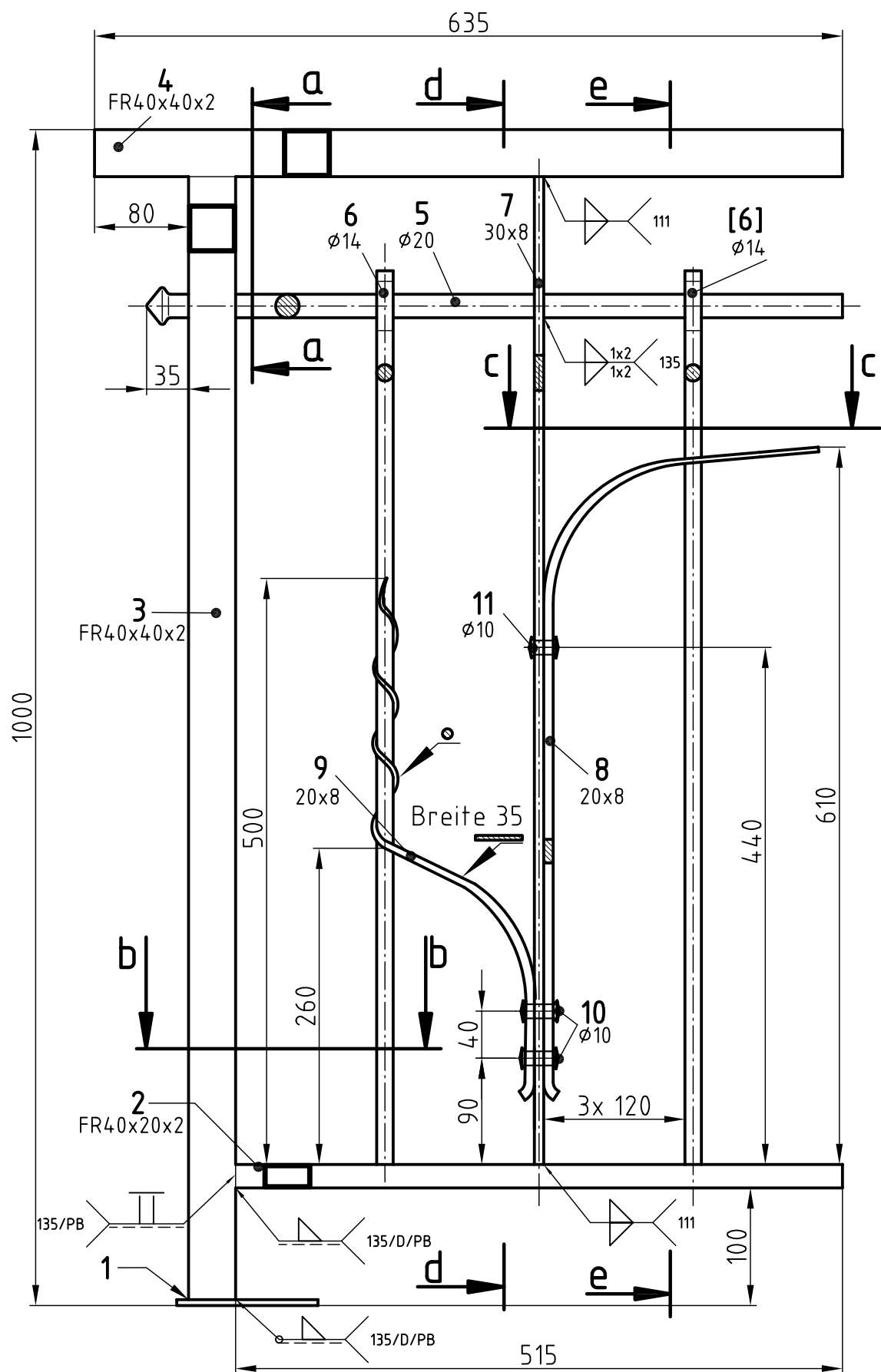
Projekt Geländer

Betrieblicher Arbeitsauftrag
Fertigung

Vorgabezeit: 5,5 Stunden

Arbeitshinweise

1. Vor Beginn der Bearbeitung tragen Sie auf der Titelseite dieses Aufgabenheftes Ihre Kennnummer, Ihren Vor- und Zunamen und das Datum ein.
2. Danach prüfen sie, ob die Prüfungsunterlagen vollständig sind. Sie müssen enthalten:
 - 1 Zeichnung im Format A3



XXX = Kennnummer und Punzierung
 Alle flächenbündigen Formrohre werden plangeschliffen!

Pos.	Menge	Benennung	Norm-Kurzbezeichnung	Werkstoffbezeichnung	Rohmass	Bemerkung
11	1	Niet		1.0037 S235	Ø10x36	
10	2	Nieten		1.0037 S235	Ø10x46	
9	1	Wendel		1.0037 S235	20x8x740	gestreckte L=700 mm
8	1	Blatt		1.0037 S235	20x8x740	gestreckte L=715 mm
7	1	Füllstab mitte		1.0037 S235	30x8x850	
6	2	Füllstäbe seitlich		1.0037 S235	Ø14x1000	
5	1	Obergurt		1.0037 S235	Ø20x600	
4	1	Handlauf		1.0037 S235JR	40x40x2 / 650	
3	1	Pfosten		1.0037 S235JR	40x40x2 / 1000	
2	1	Untergurt		1.0037 S235JR	40x20x1,5 / 525	
1	1	Grundplatte		1.0037 S235JR	120x120x5	

Oberfläche nach DIN ISO 1302

Form- und Lagetoleranzen nach DIN ISO 1101
 Allgmeintoleranz DIN8570 T1-A T3-E

WKO WIRTSCHAFTSKAMMER TIROL	Datum 06.05.2004	Name Morandell
	Gepr.	
	Norm	
	Stand 25.01.2007	
	Maßstab 1:5 (1:2)	Projektion
R5 - Fase 3x45°	MH	
Änderung	Datum	Name
		EDV Nr.

LAP-Metalltechnik **MT06-04**
 Schmiedetechnik
 Geländer+ MAG-Schweißen

Blatt 1/1