

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 LAP-Metallbearbeiter

Projekt
Einrollmaschine

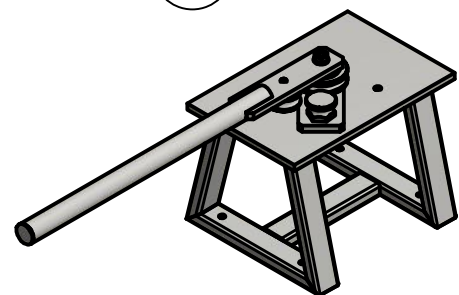
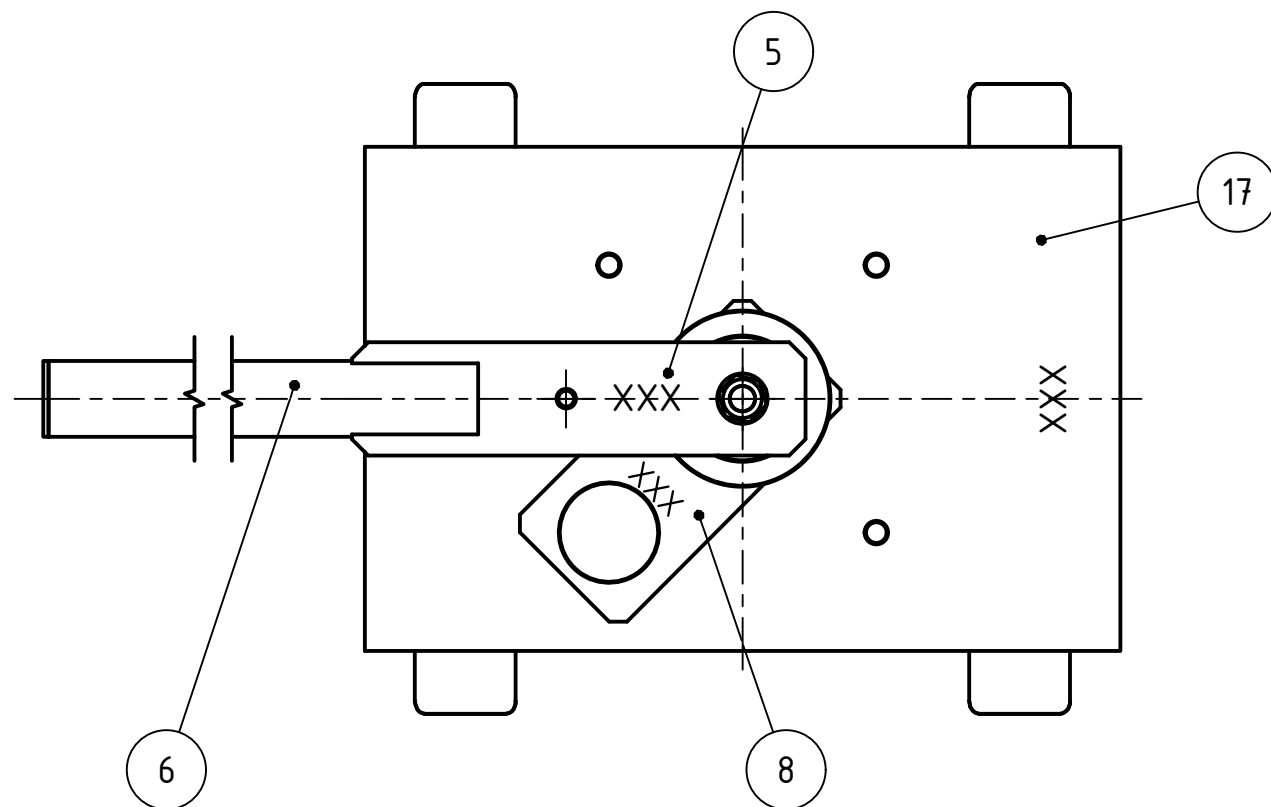
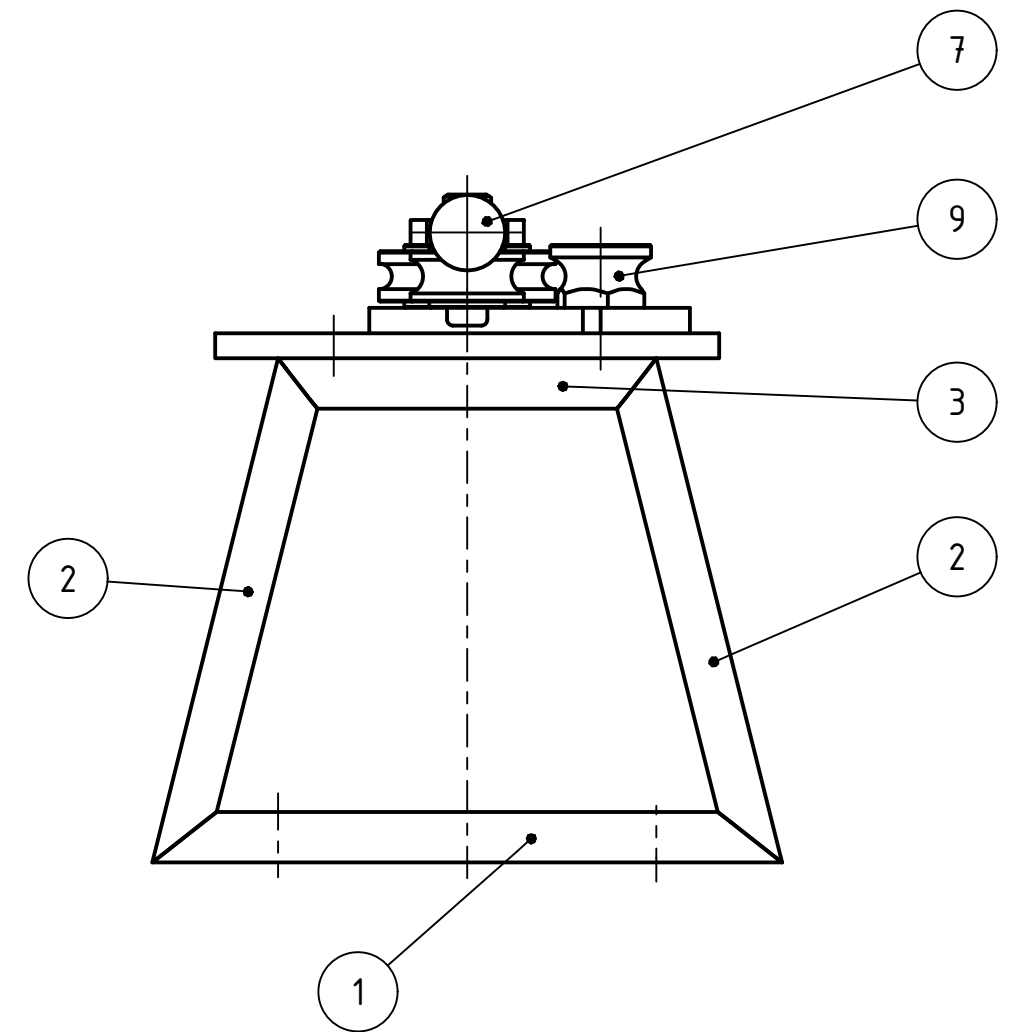
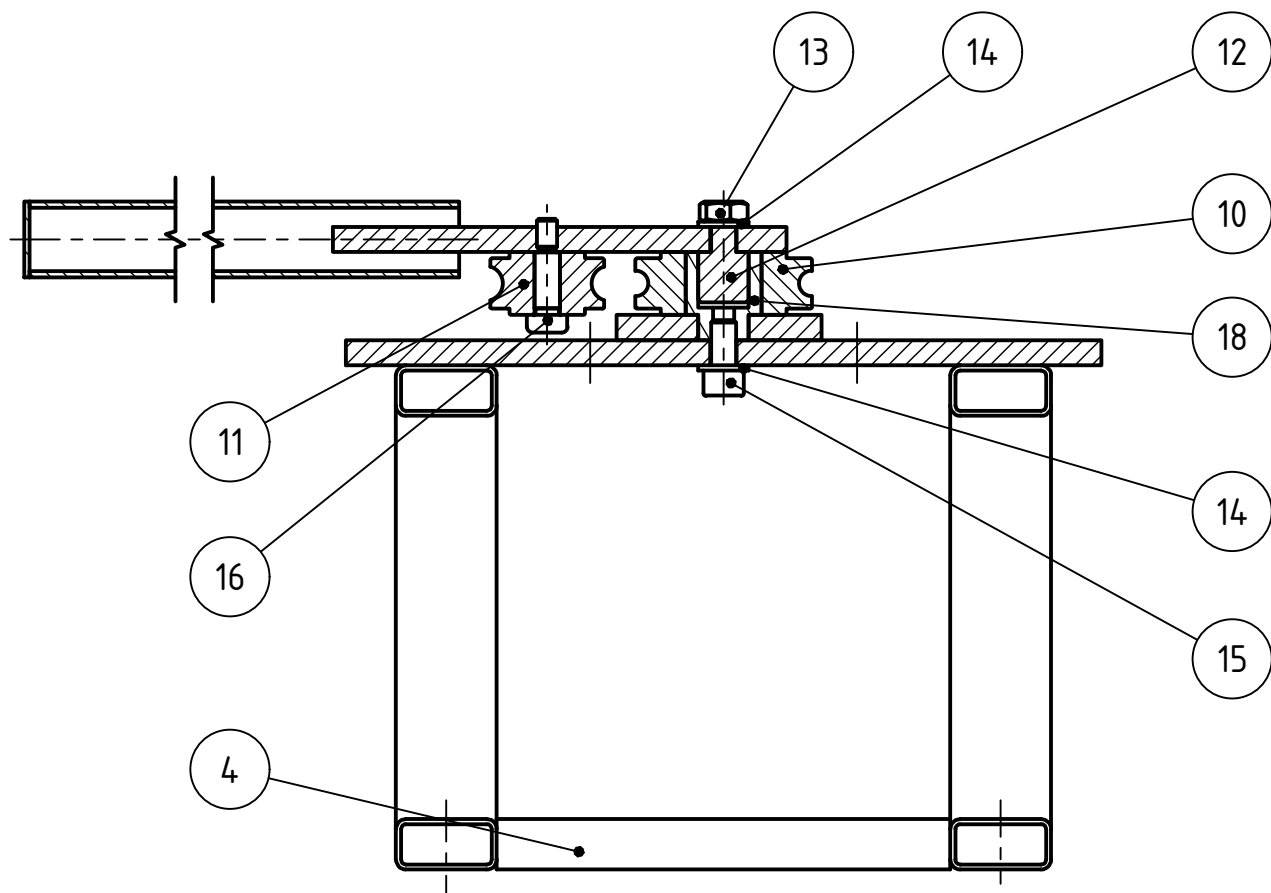
Betrieblicher Arbeitsauftrag
Fertigung

Vorgabezeit: 5,5 Stunden

Arbeitshinweise

Fertigung

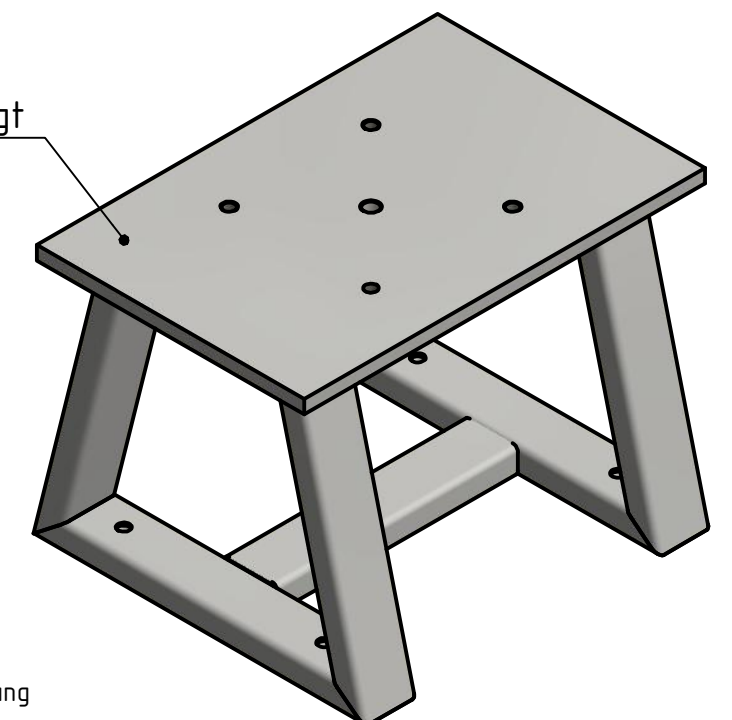
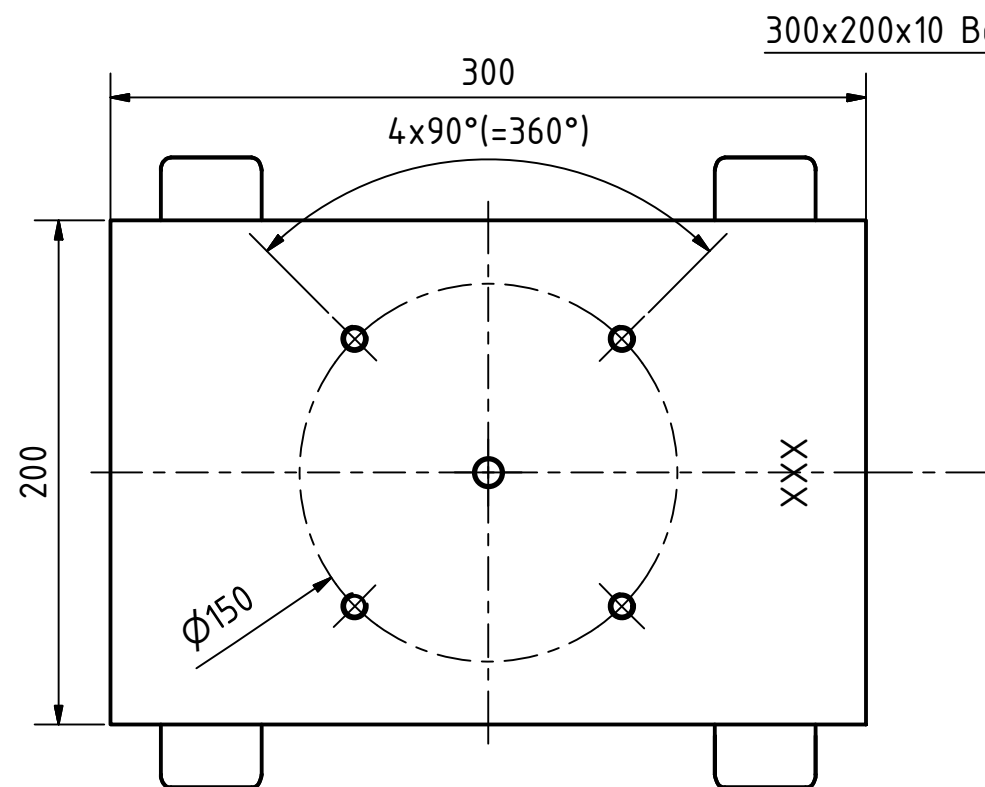
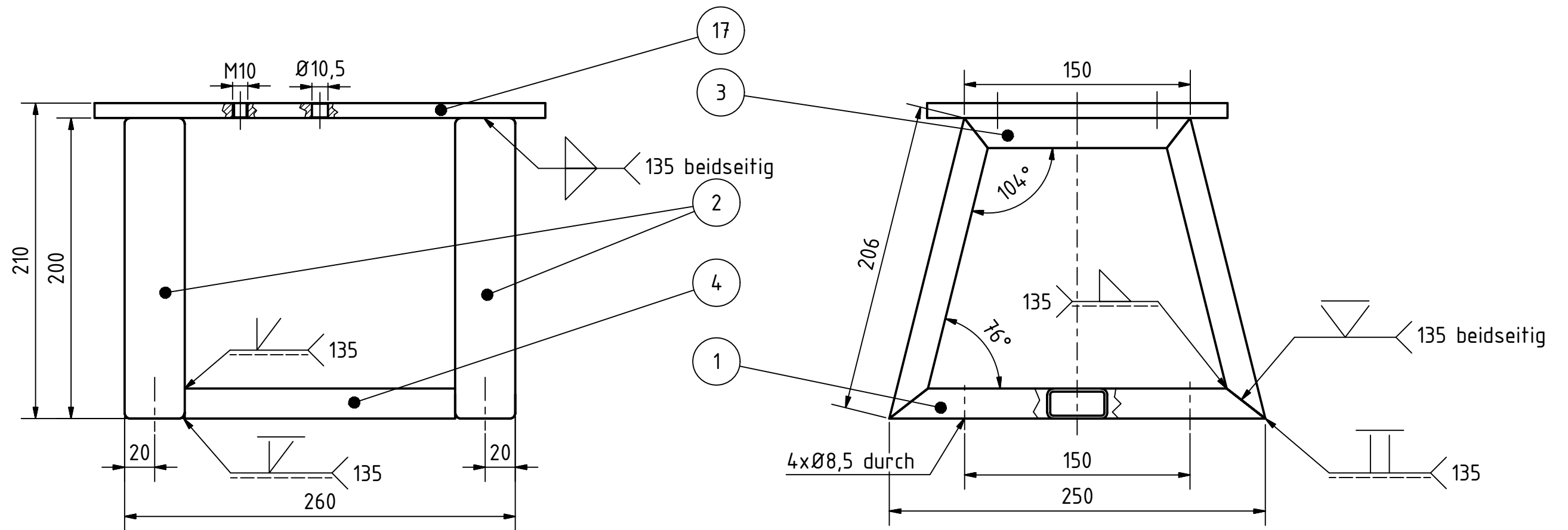
1. Vor Beginn der Bearbeitung tragen Sie auf der Titelseite dieses Aufgabenheftes Ihre Kennnummer, Ihren Vor- und Zunamen und das Datum ein.
2. Danach prüfen sie, ob die Prüfungsunterlagen vollständig sind. Sie müssen enthalten:
 - 3 Zeichnungen im Format A3



XXX=Kennzeichnung

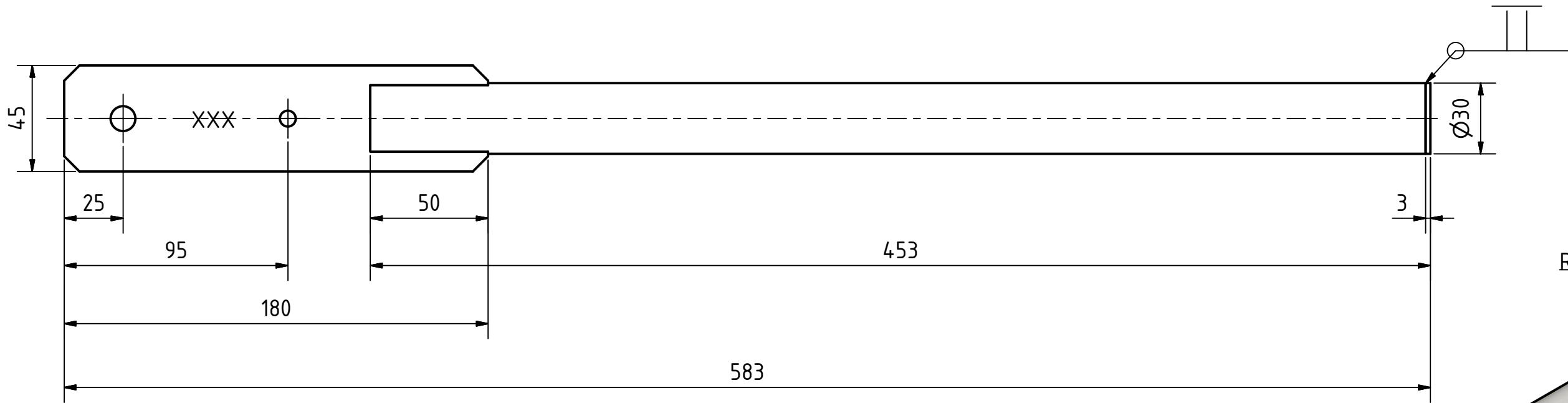
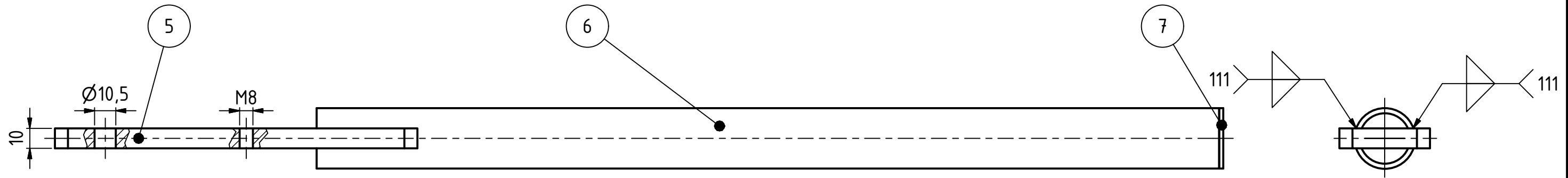
Pos	Stück	Benennung	Werkstoff	Größe	Norm	Bemerkung
18	1	Hülse	11SMnPb30	Rd 32x40		bereitgestellt
17	1	Arbeitsplatte	S235JR+C	Fl 200x10x300		
16	1	Passschraube		Ø10x25	ISO 7379	
15	1	Zylinderschraube		M10x25	ISO 4762	
14	2	Scheibe		Ø10	ISO 7090	200 HV
13	1	Sechskantmutter		M10	ISO 4032	
12	1	Bolzen	11SMnPb30	Rd 20x45		bereitgestellt
11	1	Rolle 2	AlCu4Mg1	Rd 48x30		bereitgestellt
10	1	Rolle 1	AlCu4Mg1	Rd 72x30		bereitgestellt
9	1	Rolle 3	11SMnPb30	Rd 45x50		bereitgestellt
8	1	Verbindungsplatte	S235JR+C	Fl60x10x130		
7	1	Ronde	S235JR	Rd 30x3		
6	1	Griff	S235JR+C	Rd 30x2,5x450		
5	1	Lasche	S235JR+C	Fl 45x10x180		
4	1	Hohlprofil 4	S235JRH	FR 40x20x2x400		
3	2	Hohlprofil 3	S235JRH	FR40x20x2x400		
2	4	Hohlprofil 2	S235JRH	FR 40x20x2x400		
1	2	Hohlprofil 1	S235JRH	FR 40x20x2x400		

	Erstellt durch	Genehmigt von	Veranstaltung		
		Prüfungsstelle	LAP-Metallbearbeiter		
	Erstelldatum	Sachnummer	Titel, Zusatztitel		
	04.10.2017	F:10-Metallwerkstoffe/10-Bildungsabteilung/LAP-Metallbearbeiter/Enrollmaschine/Verstärkung/Enrollmaschine_Neubau	Einrollmaschine		
Allgemeintoleranz nach ISO 13920A			Dokumentenart	M	Blatt
Form- und Lagetoleranzen nach ISO 2768 T2 H			Zusammenbau	1:3	1/3



Pos	Stück	Benennung	Werkstoff	Größe	Norm	Bemerkung
17	1	Arbeitsplatte	S235JR+C	Fl 200x10x300		
4	1	Hohlprofil 4	S235JRH	FR 40x20x2x400		
3	2	Hohlprofil 3	S235JRH	FR 40x20x2x400		
2	4	Hohlprofil 2	S235JRH	FR 40x20x2x400		
1	2	Hohlprofil 1	S235JRH	FR 40x20x2x400		

	Erstellt durch	Genehmigt von	Veranstaltung		
		Prüfungsstelle	LAP - Metallbearbeiter		
	Erstelldatum	Sachnummer	Titel, Zusatztitel		
	04.02.2016	F:10-Metallwerkstätten/Bildungsabteilung/LAP/Metallbearbeiter/Controlmaschine/Monstruktionszeichnung/Formrohrgerät_Neuzug	Einrollmaschine		
Allgemeintoleranz nach ISO 13920A Form und Lagetoleranzen nach ISO 2768 T2 H			Dokumentenart	M	Blatt
			Fertigungszeichnung	1:3	2/3

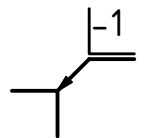
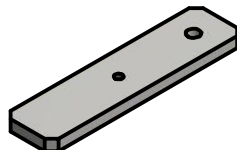
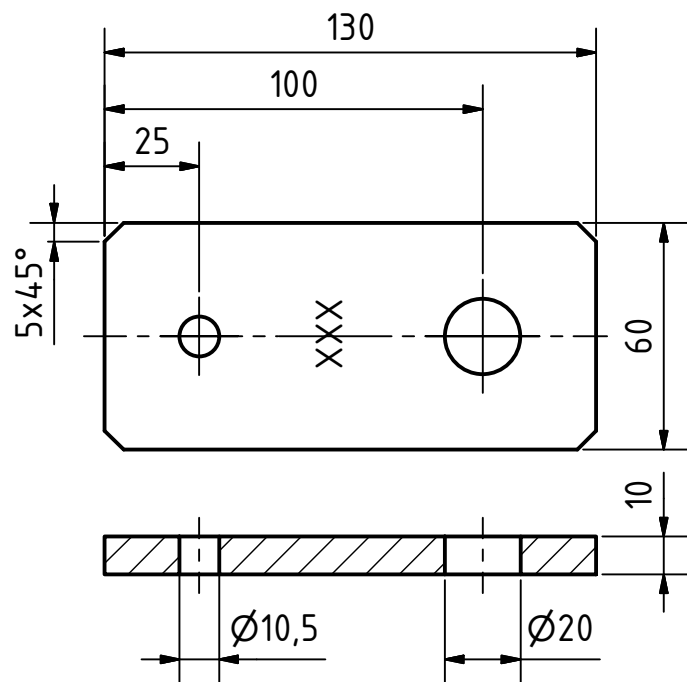


Ronde 30x3

Nahtloses Präzisionsrohr 30x2,5x450

45x10x180

8



XXX=Kennzeichnung

Pos	Stück	Benennung	Werkstoff	Größe	Norm	Bemerkung
8	1	Verbindungsplatte	S235JR+C	Fl60x10x130		
7	1	Ronde	S236JR	Rd30x3		
6	1	Griff	S235JR+C	Rd 30x2,5x450		
5	1	Lasche	S235JR+C	Fl 45x10x180		
		WKO WIRTSCHAFTSKAMMER TIROL		Erstellt durch		Genehmigt von
		Erstelldatum		Sachnummer		Veranstaltung
		04.10.2017		F:10-Metalverarbeitung/Bildungsabteilung/LAP/Metalbearbeiter/Conrolmaschine/Konstruktionszeichnung/Griff und Rollenabnahme_Neurolog		LAP-Metalbearbeiter
		Allgemeintoleranz nach ISO 13920 A		Form und Lagetoleranzen nach ISO 2768 T2 H		Titel, Zusatztitel
						Einrollmaschine
				Dokumentenart		M Blatt
				Fertigungszeichnung		1:1 3/3