

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**¹⁾ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgmeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen $\nabla R_z 16$). Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die in der Prüfung noch verändert werden. Für die Oberflächen der mit Stern * gekennzeichneten Maße gilt ∇ . Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 (.

Allgemeintoleranzen nach ISO 2768

| Toleranz- klasse | von 0,5 bis 3 | über 3 bis 6 | über 6 bis 30 | über 30 bis 120 | über 120 bis 400 |
|---------------------|------------------------|-----------------------|------------------------|--------------------------|---------------------------|
| grob | ±0,2 | ±0,3 | ±0,5 | ±0,8 | ±1,2 |

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

| | | | | |
|--------------|-----------------------|-----------------------|----------------------|-----------------------|
| 1. 2 Blech | 8A × 210 × 140 | EN 10029 | S235JR | |
| 2. 1 Blech | 5A × 100 × 250 | EN 10029 | S235JR | |
| 3. 1 Blech | 5A × 178 × 190 | EN 10029 | S235JR | |
| 4. 2 Blech | 6A × 160 × <u>295</u> | EN 10029 | S235JR | vorgef. nach Skizze 1 |
| 5. 2 Blech | 3A × 28 × 60 | EN 10088-3 | X5CrNi18-10 (1.4301) | |
| 6. 1 Blech | 3A × 60 × <u>180</u> | EN 10088-3 | X5CrNi18-10 (1.4301) | |
| 7. 2 Blech | 3A × 60 × 113 | EN 10088-3 | X5CrNi18-10 (1.4301) | |
| 8. 1 Rohr*** | ∅ 88,9 × 4 – 100 | EN 10210-2 (DIN 2448) | S235JR | Werkstück |

- ¹⁾ **EN 10278 zulässige Breiten- und Dickenabweichungen für Flachstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;**
EN 10278 zulässige Nenndurchmesserabweichungen für Rundstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;
EN 10278 zulässige Seitenlängenabweichungen für Vierkantstähle nach ISO-Toleranzfeld h11

II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

| | | | |
|------------------------|---------|----------|--------|
| 1. 4 Sechskantschraube | M6 × 25 | ISO 4017 | 8.8 |
| 2. 4 Sechskantmutter | M6 | ISO 4032 | 8 |
| 3. 4 Scheibe | 6 | ISO 7090 | 200 HV |

*** Rohr ∅ 88,9 × 4 – 100 Rohr mit gleichem Außendurchmesser; die Wandstärke kann variabel verwendet werden! (betriebsüblich)

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

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 Konstruktionsmechaniker/-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 Auszubildenden 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.

Skizze 1

2 Stück



