

Informationen zum neuen Werkstück:

„Rohrhalterung“

In der Zwischenprüfung 2020 wird im praktischen Teil der Prüfung „Bearbeiten von Werkstoffen“ ein neues Werkstück, eine sog. „Rohrhalterung“ anzufertigen sein.

Analog zu dem bereits seit Jahren bekannten Werkstück „Montageplatte mit Rohrbogen“, werden auch bei dem neuen Werkstück die Bewertungskriterien Arbeitssicherheit, Arbeitsfertigkeit, Arbeitsprobe (Maßhaltigkeit, komplette fachgerechte Montage und der Gesamteindruck) sowie Ordnung und Sauberkeit am Arbeitsplatz zugrunde gelegt.

Um den Prüflingen die Gelegenheit zu geben, sich rechtzeitig mit dem neuen Werkstück vertraut zu machen und sich die hierzu notwendigen handwerklichen Fertigkeiten anzueignen, wird an dieser Stelle die vollständige Prüfungsaufgabe „Bearbeiten von Werkstoffen“ veröffentlicht.

Die Zeichnungen mit den Maßangaben sollen es dem Prüfling ermöglichen, die Anfertigung des Werkstücks in den betriebseigenen Werkstätten unter Beachtung der zur Verfügung stehenden Zeit vornehmen zu können.

Als zeitlicher Richtwert sind im Vergleich zum bisherigen Werkstück nur noch 90 Minuten vorgesehen!

Verwendung in zukünftigen Prüfungen (nach 2020):

Die Werkstücke „Rohrhalterung“ und „Montageplatte mit Rohrbogen“ sollen zukünftig unregelmäßig alternierend in Zwischenprüfungen zur Anwendung kommen.

Hinweis zur Herstellung des Bügels:

Für die Herstellung des Bügels empfehlen wir die Nutzung einer ggfls. selbst anzufertigenden Biegehilfe (Abb. 1), bestehend aus Rundstahl (Vollmaterial) \varnothing 30 mm x 60 mm mit angeschweißter Stahlplatte (Stärke: 10 mm), Maße: 60 mm x 60 mm.

Ein Rundstahl ohne angeschweißte Stahlplatte erfüllt ggfls. auch seinen Zweck.

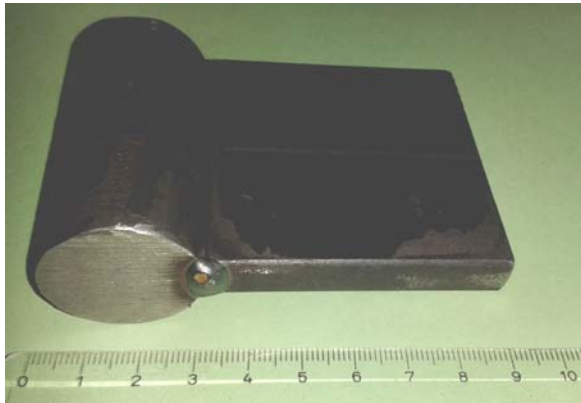


Abb. 1: Biegehilfe

Anmerkung:

In der Prüfung werden den Prüflingen im CNC-Verfahren hergestellte (gefräste) Biegehilfen zur Verfügung gestellt.



Abb. 2: Biegehilfe im Schraubstock (Draufsicht)



Abb. 3: Biegehilfe im Schraubstock (Seitenansicht)

Die angeschweißte Platte bietet den entscheidenden Vorteil, dass der Bügel unabhängig von der Backenstärke auf nahezu jedem Schraubstock bearbeitet werden kann (Abb. 2 und 3).