

**Nullserie 2010**

**Qualifikationsverfahren  
Spengler / Spenglerin EFZ**

**Fach: Praktische Arbeit**

**1.3. Praktischer Wahlprüfungsteil**

**Aufgabe 3a (Schweissen)**

## **EXPERTENVORLAGE**

**Zeit für Aufgabe 3a:** 4,0 Stunden für drei Arbeitsstücke

**Maximale Punktezahl:** 100 (Punkte werden jeweils auf Kandidatenvorlage vergeben)

**Grundarbeitstechnik:** **Schweissen**

**Material:** Aluman 1,50 mm, Chromnickelstahl 0,60 mm, Dekapiertes Eisenblech 0,87 mm

**Arbeitsbeschreibung:** Erstellen Sie Anhand der Pläne die Arbeitsstücke. Berechnen Sie die Abwicklungen und erstellen Sie genauen Zuschnitte. Die Massskizze mit den Abwicklungen und Zuschnitten müssen abgegeben werden. Diese werden ebenfalls mitbewertet. Sämtliche Details sind aus dem Plan ersichtlich. Die vorgegebenen Masse müssen eingehalten werden.

### **Bewertungskriterien:**

**Massaufnahme:** Korrekte Massskizze mit sämtlichen Massen und Winkeln.

**AVOR:** Genaue Zuschnitte der Abwicklungsteile inkl. Zugaben.  
Saubere Ausschnitte.  
Regelmässiges ausschneiden und entgraten.

**Arbeitstechniken:** Zuschnitt; Form; Masse; Biegen; Runden; Schweissen Alu;  
Schweissen CRNI; Schweissen Dekapiertes Eisenblech.

**Masse:** Die vorgegebenen Masse sind einzuhalten.

**Bewertungsschlüssel für den Praktischen Wahlprüfungsteil (PWP) - Schweissen  
auf der Rückseite zum Vervielfältigen**

**Sperrfrist:** Diese Prüfungsaufgaben «Nullserie 2010» unterliegen keiner Sperrfrist und dürfen zu Übungszwecken verwendet werden!

Erarbeitet durch: Kommission Q-Verfahren Spengler suissetec  
Herausgeber: SDBB, Abteilung Qualifikationsverfahren, Bern

Name ..... Vorname .....	Kandidatennummer ..... Datum .....
-----------------------------------	---

Aufgabe 3a	Leitziel	Beobachtungspunkte	Kriterien	Anzahl Punkte	
				maximal	erreicht
1.0 AVOR	12	Anhand von Plan Formstück herstellen	Skizzen, Masse lesbar	20	
2.0 Grundar- beitstechniken	11	Grundarbeitstechniken richtig ausführen			
2.1		Form	Gesamteindruck, Brauchbarkeit	10	
2.2		Biegen	Gleichmässig, keine Abdrücke	10	
2.3		Runden	Gleichmässig, keine Abdrücke	10	
2.4		Schweissen Alu	Gleichmässig, regelmässig	10	
2.5		Schweissen CRNI	Gleichmässig, regelmässig	10	
2.6		Schweissen CRNI, Heften	Gleichmässig, regelmässig	10	
2.7		Schweissen Dekapiertes Eisenblech	Keine Schläge, Reinigung	10	
2.8		Schweissen dek. Eisenblech, Bördelnaht	Keine Schläge, Reinigung	10	
<b>Total</b>				<b>100</b>	