

Präzisionswerkzeugmechaniker-Innung Nordbayern	 Handwerkskammer für Unterfranken	Vor- und Nachname:	Datum:
Gesellenprüfung Teil 1 - Frühjahr			
Kontrolle: Richtzeit: 5 Minuten		Präzisionswerkzeugmechaniker/-in <ul style="list-style-type: none"> • Zerspanwerkzeuge • Schneidwerkzeuge 	

Arbeitsauftrag: Überprüfen Sie Ihre hergestellten Arbeitsproben auf Maß- bzw. Lehrenhaltigkeit und tragen Sie Ihre gemessenen Maße im Prüfprotokoll ein. Wiederholende Maße sind im montierten Zustand zu prüfen!
 Beurteilen Sie anschließend im Übergabeprotokoll, ob Ihre Arbeitsproben dem Kunden übergeben werden dürfen.

Prüfprotokoll: Punkteschlüssel: 0 oder 10 Punkte

Lfd. Nr.	Pos.- Nr.	Prüfmerkmale	Abmaße in mm	Prüfling		Prüfungsausschuss			Punkte
				Istmaße in mm	Merkmal erfüllt	Istmaße in mm	Merkmal erfüllt		
							ja	nein	
1	1	Abstandsmaß	14,5+0,2						
2	1	Breite	12						
3	1	Durchmesser	Ø4H7						
4	2	Winkelmaß	45°+1,5°						
5	2	Breite	4+0,1						
6	2	Längenmaß	40+0,5						
7									
8									
Zwischenergebnis max. 60 Punkte									

Übergabeprotokoll: Punkteschlüssel: 0 oder 10 Punkte

	Prüfling		Prüfungsausschuss		Punkte
	ja	nein	ja	nein	
Kann Ihre Arbeitsprobe 1 verwendet werden?					
Kann Ihre Arbeitsprobe 2 verwendet werden?					
Können Ihre beiden gefügten Arbeitsproben dem Kunden als Gutteile übergeben werden?					
Zwischenergebnis max. 30 Punkte					

Der Prüfling erhält 10 Punkte, wenn seine Bewertung (Merkmal erfüllt ja/nein) mit der Bewertung des Prüfungsausschusses übereinstimmt. Die vom Prüfling gemessenen Istmaße werden bei der Bewertung des Prüfprotokolls nicht berücksichtigt. Für die Bewertung des Prüfprotokolls ist nur von Bedeutung, ob der Prüfling die Maßhaltigkeit der gefertigten Arbeitsproben richtig prüfen und die Verwendbarkeit beurteilen kann. Die Maßhaltigkeit der Arbeitsproben wird hier nicht bewertet.

Präzisionswerkzeugmechaniker-Innung Nordbayern	 Handwerkskammer für Unterfranken	Vor- und Nachname:	Datum:
Gesellenprüfung Teil 1 - Frühjahr		Präzisionswerkzeugmechaniker/-in <ul style="list-style-type: none"> • Zerspanwerkzeuge • Schneidwerkzeuge 	

Dieses Blatt wird komplett durch den Prüfungsausschuss ausgefüllt!

Situative Fachgespräche:							Bewertung Prüfungsausschuss
Arbeitsprobe 1:							
	++	+	<>	-	--	Bemerkungen:	
Frage 1: Mit welchen Prüfmitteln prüfen Sie die Parallelität bei der Arbeitsprobe 1?							
Frage 2: Welche Bedeutung hat das Oberflächensymbol an der linken Stirnseite der Arbeitsprobe 1?							
Frage 3: In welcher Reihenfolge und mit welchen Werkzeugen stellen Sie das Gewinde M5 her?							
Arbeitsprobe 2:							
	++	+	<>	-	--	Bemerkungen:	
Frage 1: Welche Fläche wird direkt durch den vorgegebenen Einstellwinkel des Drehmeißels beeinflusst? (Zeigen lassen)							
Frage 2: Mit welchen Fertigungsverfahren können die vorgegebenen Oberflächen Rz 1,6 hergestellt werden?							
Frage 3: Welche Abmaße hat die ISO-Toleranz $\varnothing 12^{h6}$?							
Gesamt Arbeitsprobe 1 und 2:							
Zwischenergebnis max. 60 Punkte							