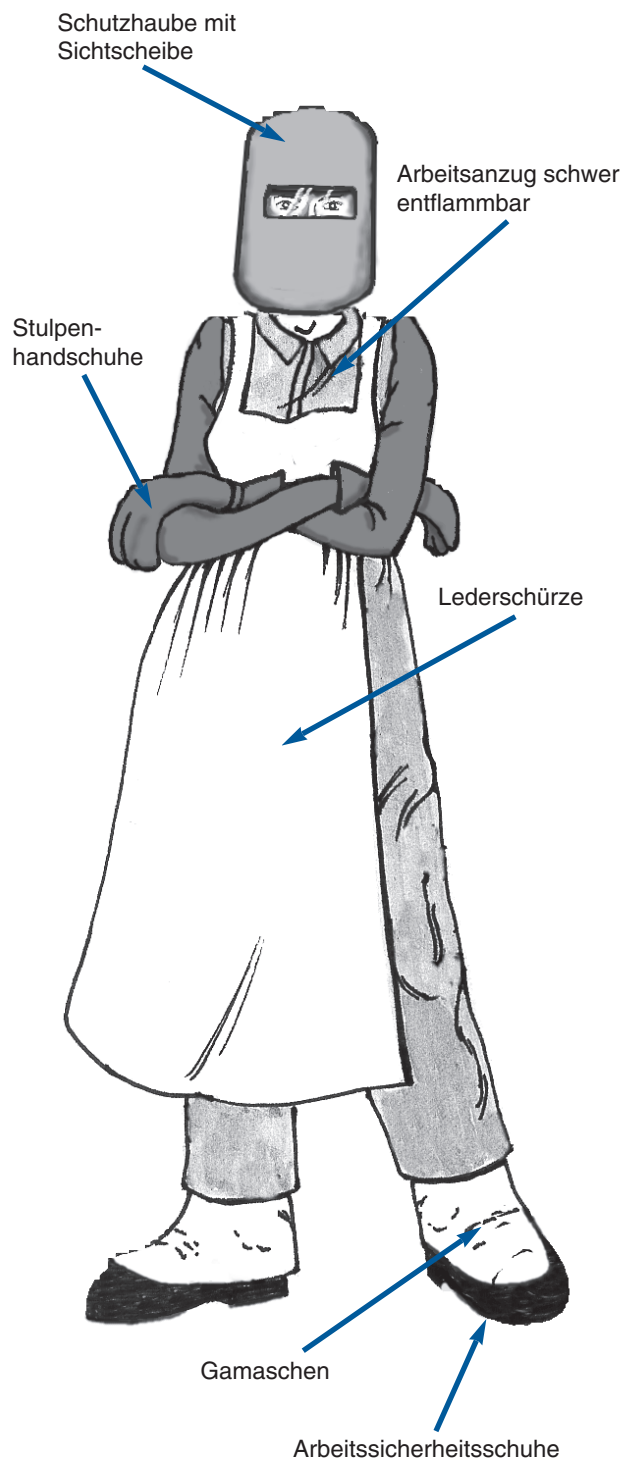


## Persönliche Schutzausrüstung



- ▶ Schutzhaube (DIN 58 214) zum Schutz des Gesichtes, besonders der Augen
- ▶ Sichtscheiben für Augenschutz (DIN EN 169) Schutzstufe 9-14
- ▶ Arbeitsanzug (schwer entflammbar) zum Schutz vor Wärmestrahlen und Funkenflug
- ▶ Lederschürze zum Schutz vor Schweißspritzern und Wärmestrahlen
- ▶ Stulpenhandschuhe aus Leder ohne Niete zum Schutz vor elektrischem Strom und Wärme
- ▶ Ledergamaschen zum Schutz der Beine und Füße vor Schweißspritzern (Gamaschen unter den Hosenbeinen tragen)
- ▶ Arbeitssicherheitsschuhe zum Schutz vor herunterfallenden Teilen

Das Tragen von Schmuck ist in der Werkstatt aus Sicherheitsgründen verboten. Deshalb legen Sie bitte vor Arbeitsbeginn sämtliche Schmuckstücke ab.

|  |                                 |                      |
|--|---------------------------------|----------------------|
|  | Thermische Werkstoffbearbeitung | <b>Metalltechnik</b> |
|  | <b>WIG-Schweißen</b>            |                      |
|  | <b>Allgemeine Hinweise</b>      |                      |

Die nachstehende Zeitübersicht soll als Maßstab für die Planung zur Durchführung des Lehrganges dienen. Die angegebenen Einzelzeiten für die Übungen sind nur als Richtzeiten zu verstehen. Sie können in der Ausbildungspraxis sowohl unterschritten als auch überschritten werden.

Zur Durchführung des Lehrganges werden etwa 13 Stunden benötigt. Werden die Werkstücke von dem Auszubildenden selbst vorbereitet, sind hierfür nochmals etwa 3 Stunden vorzusehen, so daß sich als Gesamtzeit für den Lehrgang ca. 16 Stunden ergeben.

| Übung      | Praktische Übung mit<br>Kenntnisvermittlung<br>(h) | Bewertung der Übung<br>und Lernerfolgskontrolle<br>(h) | Gesamtzeit<br>(h) |
|------------|--|--|-------------------|
| Einführung | –  | –  | 4,0               |
| 1          | 2,0  | 0,5  | 2,5               |
| 2          | 1,5  | 0,5  | 2,0               |
| 3          | 1,0  | 0,5  | 1,5               |
| 4          | 1,0  | 0,5  | 1,5               |
| 5          | 1,0  | 0,5  | 1,5               |

|  |                                 |                      |
|--|---------------------------------|----------------------|
|  | Thermische Werkstoffbearbeitung | <b>Metalltechnik</b> |
|  | <b>WIG - Schweißen</b>          |                      |
|  | <b>Richtzeiten</b>              |                      |

**7. Welches Kennzeichen muß eine Stromquelle haben, wenn diese bei einer Kesselinnenschweißung zugelassen sein soll?**

1. K
2. 42 V
3. 113 V
4. S

**8. Die zulässige Leerlaufspannung des Schweißgleichrichters beträgt?**

1. 220 Volt
2. 113 Volt
3. 380 Volt
4. 42 Volt

**9. Welche zwei verschiedenen Schweißbrennertypen unterscheidet man beim WIG-Schweißen?**

1. luft- und wassergekühlt
2. luft- und gasgekühlt
3. wasser- und ölgekühlt
4. emulsions- und gasgekühlt

**10. Bis zu welcher Werkstückdicke ist WIG-Schweißen möglich?**

1. bis 6 mm
2. bis 3 mm
3. bis 15 mm
4. bis 40 mm

**11. Welche Reihenfolge haben die Arbeitsschritte beim Heften?**

1. heften, festlegen, ausrichten
2. festlegen, heften, ausrichten
3. ausrichten, heften, festlegen
4. ausrichten, festlegen, heften

**12. Nennen Sie einen äußeren Schweißnahtfehler**

1. Bindefehler
2. Schrumpfrisse
3. Einbrandkerben
4. Oxideinschlüsse

|  |                                 |                      |
|--|---------------------------------|----------------------|
|  | Thermische Werkstoffbearbeitung | <b>Metalltechnik</b> |
|  | <b>WIG - Schweißen</b>          | LZK                  |
|  | <b>Lernzielkontrolle</b>        | Blatt 2              |