

Wer macht was?

Hier der letzte Abschnitt des Blocks „Arbeitsvorbereitung“ (siehe Grobplan). Danach beginnt die Programmierung mit den weiteren Arbeitsschritten und folgend die Fertigung.

Wie wollen Sie jetzt vorgehen?

Wollen Sie die weitere Arbeit, also das Programmieren und Testen sowie das Einrichten und Fertigen an den Werkzeugmaschinen innerhalb Ihrer Gruppe aufteilen? Oder wollen Sie alles gemeinsam machen?

Machen alles weiter gemeinsam.

Teilen die Arbeit unter uns auf, und zwar folgendermaßen:



Sind Sie eigentlich noch in Ihrem Zeitplan? Vergleichen Sie einmal Ihre Zeitschätzung im Grobplan (Ende des 1. Blocks) mit dem aktuellen Stand!

Ergebnis:



in der Zeit



schneller



wie viel?

Stunden

nur feststellen!
nicht „stressen“!

22

**Jetzt beginnt ein neuer Arbeitsblock:
die Programmierung und die Fertigung**

Falls Sie sich die Arbeit aufgeteilt haben, wird jeder von nun an für sich allein an seinem Werkstück (Teil) arbeiten. Das heißt allerdings nicht, dass von jetzt an jeder machen kann, was er will; schließlich haben Sie alles gemeinsam geplant, und an diesen Plan soll sich jeder in der Gruppe halten. Und natürlich werden Sie auch Ihren Partner zu Rate ziehen, wenn Sie Fragen haben.

Der erste Schritt, der zur Fertigung gezählt wird, ist das Programmieren mit allem, was an Vorbereitung dazu gehört. Schreiben Sie alle wichtigen Schritte bis zur Programmerstellung (entsprechend Ihrer Steuerung) auf:

Verwenden Sie für die einzelnen Arbeiten die in Ihrem Betrieb üblichen Formblätter und Programmierbögen. Fügen Sie diese Unterlagen hier ein, damit Sie alles beisammen haben.



Wie testen Sie Ihr Programm?

Halten Sie einmal die Zeit fest, die Sie für die Programmierung jedes Ihrer Teile einschließlich aller vorbereitenden Arbeiten und des Tests gebraucht haben.

Das Ziel dabei ist nicht, Tempo zu machen oder schneller als andere zu sein! Sondern sich selber bewusst zu machen, wie viel Zeit man für solche Arbeiten einkalkulieren MUSS.

| | | | | |
|------|--|--|--|--|
| Teil | | | | |
| Zeit | | | | |

Gesamtzeit für diesen Arbeitsabschnitt