



3	3	Senkschraube				ISO 2009-M4 × 12-5.8							
2	1	Anschlag											
1	1	Winkel											
Pos.	Menge	Benennung				Sachnummer / Norm-Kurzbezeichnung				Bemerkung			
1	2	3				4				5			
						Datum	Name	Benennung Anschlagwinkel				Maßstab 1 : 1	
					Bearb.	30.1.03	D. Wahl						
					Gepr.	2.2.03	<i>Kauf</i>						
												Blatt: 1 v. 3 Bl.	
Zust.	Änderung		Datum	Name									

Arbeitsplanung

Projekt: Lot Grundkörper, Pos.-Nr. 1							Name:		Prüfnummer:
							Ausbildungsberuf:		
Erstellen Sie einen Arbeitsplan für die Herstellung des Einzelteils (Pos.-Nr. <u>1</u>) Tragen Sie in richtiger Reihenfolge die Arbeitsschritte in den Arbeitsplan ein. Prüfmittel sind nur einmal anzugeben.									
Lfd.-Nr.	Arbeitsschritte	Bereitstellung: Werkzeuge/Betriebs- und Arbeitsmittel	v_c m/min	f mm/U	geplante Arbeitszeit	tatsächliche Arbeitszeit			
Qualitätskontrolle Bereitstellung (Prüfmittel):									

Dokumentation

Projekt: Bügelprisma, Pos.-Nr. 1...4	Name:	Prüfnummer:
	Ausbildungsberuf:	Datum:

1. Beschreiben Sie kurz Ihre Vorgehensweise bei der Durchführung dieses Teilprojekts.

[illegible]

2. Welche neuen Erkenntnisse konnten Sie bei der Bearbeitung dieses Teilprojekts gewinnen?

[illegible]

3. Was sollten Sie beim nächsten Mal bei einer ähnlichen Aufgabenstellung besser machen?

[illegible]

Kontroll- und Bewertungsblatt

Projekt: Schonhammer			Name:		Prüfnummer:	
			Ausbildungsberuf:		Datum:	
Funktions- und Sichtkontrolle						
lfd.-Nr.	Pos.-Nr.	Kontrollkriterium	Kontrollkriterium geprüft vom:			
			Auszu- bildenden Selbstkontrolle Punkte	Ausbilder Bewertung der Selbstkontrolle Punkte	Ergebnis Punkte	
1	1-8	Schonhammer vollständig nach Zeichnung montiert				
2	7, 8	Schrauben festgedreht				
		Schonhammer vollständig demontieren				
3	1-6	Teile nach Zeichnung gefertigt				
4	1	Oberflächenzustand der gedrehten Flächen				
5	1	Radien R1,5 (lehrenhaltig)				
6	1	Gewinde M6 sauber und winklig				
7	3	Oberflächenzustand der gedrehten Flächen				
8	3	Fachgerechte Ausführung der Senkungen				
9	3	Oberflächenzustand der geriebenen Bohrung				
10	3	Sauberkeit der Gewinde M12×1				
11	4	Oberflächenzustand der gedrehten Flächen				
12	4	Sauberkeit und Gängigkeit des Gewindes M12×1				
13	4	Fachgerechte Ausführung der Gewindeschutzsenkung				
14	1-6	Fachgerecht entgratet				
Bewertung der Funktions- und Sichtkontrolle (10 – 9 – 7 – 5 – 0)						

Ergebnis der Funktions- und Sichtkontrolle: $\frac{\text{Gesamtpunkte} \times 10,0}{\text{Anzahl der geprüften Positionen}}$

Punkte
