

1.10 Arbeitsplanung

Projekt:							Name:		Prüfnummer:	
							Ausbildungsberuf:		Datum:	
Erstellen Sie einen Arbeitsplan für die Herstellung des Einzelteils (Pos.-Nr. _____) 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):										

1.13 Kontroll- und Bewertungsblatt

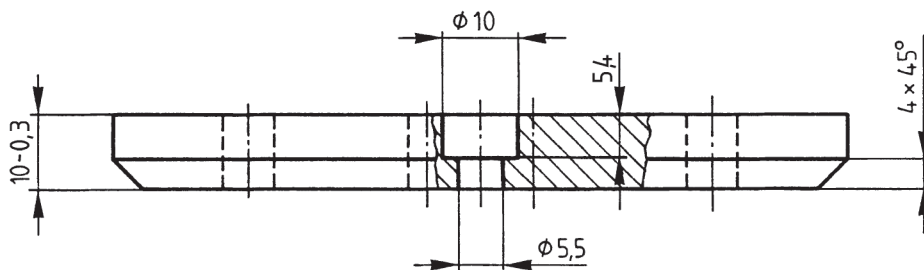
[illegible]

Ergebnis der Maßkontrolle: $\frac{\text{Gesamtpunkte} \times 10,0}{\text{Anzahl der geprüften Positionen}}$

	Punkte

$$1 \quad \nabla \sqrt{R_z 25} \quad \left(\sqrt{} = \nabla \sqrt{R_z 6,3} \right)$$

Bohrungen $\varnothing 5$ mit
Pos 2 zusammen gebohrt und gerieben



5H7	$\begin{pmatrix} +0,012 \\ 0 \end{pmatrix}$
Nennmaß Tol. Klasse	Abmaße

Allgemeintoleranzen nach ISO 2768-mittel

1	1	Grundplatte				Fl 100×10×100 EN 10278				S235JRG2C+C		
Pos.	Menge	Benennung				Halbzeug				Werkstoff		
1	2	3				4				5		
					Datum	Name	Benennung Hebelpresse				Maßstab 1:1	
				Bearb.								
				Gepr.	Dez. 03	<i>Kamper</i>						
									Blatt 2			
									v. 11 Bl.			
Zust.	Änderung	Datum	Name									