

Name: _____ Vorname: _____

Allg. Masstoleranz SN EN 2768-1-c

Masse	Soll	Ist	Punkte	
1	70 +/- 0.8 mm Pos. 1 zu 3			2 Pkt. pro richtiges Mass
2	90 +/- 0.8 mm Pos. 1 zu 3			
3	90 +/- 0.8 mm Pos. 6/7 zu 8			
4	70 +/- 0.8 mm Pos. 6/7 zu 8			
5	30 +/- 0.5 mm Pos. 1 zu 2/4			1 Pkt. pro richtiges Mass
6	30 +/- 0.5 mm Pos. 6/7 zu 2/9			
7	40 +/- 0.8 mm Pos. 8 zu 9			
8	20 +/- 0.5 mm Pos. 8			
9	10 +/- 0.5 mm Pos. 8 zu 8			
10	60 +/- 0.8 mm Pos. 3 zu 4			
11	85 +/- 0.8 mm Pos. 10 zu 11			max. 16 Pkt.
12	Kanten 4X45° (4 Stk.)			Total Punkte

Mittigkeit	Soll	Ist	Punkte	
1	Pos. 3 zu 4			max. 2 Pkt. pro Mittigkeit
2	Pos. 1 zu 4			
3	Pos. 8 zu 9			max. 8 Pkt.
4	Pos. 2/9 zu 6/7			Total Punkte

Winkel	Soll	Ist	Punkte	
1	90° Zusammengesteckt			max. 2 Pkt. pro Winkel
2	90° Pos. 3 zu 4			
3	90° Pos. 1 zu 2/4			max. 10 Pkt.
4	90° Pos. 8 zu 9			
5	90° Pos. 6/7 zu 2/9			
				Total Punkte

MAG - Schweissen Ordnungs Nr. 135																											
	max. Pkt. / Pos.	erreicht																									
Querschnitt	3 2 1 0																										
Einbrand	4 3 2 1 0																										
Symetrie / Struktur	4 3 2 1 0																										
PF Naht Einbrand / Struktur	3 2 1 0		max. 14 Pkt. Total Punkte <input style="width: 50px;" type="text"/>																								
E - Schweissen Ordnungs Nr. 111																											
	max. Pkt. / Pos.	erreicht																									
Querschnitt	3 2 1 0																										
Einbrand	4 3 2 1 0																										
Symetrie / Struktur	4 3 2 1 0		max. 11 Pkt. Total Punkte <input style="width: 50px;" type="text"/>																								
Hartlöten Ordnungs Nr. 912																											
	max. Pkt. / Pos.	erreicht																									
Querschnitt / Ringsum	1																										
Struktur / Wärme	2 1 0																										
Sauberkeit	1		max. 4 Pkt. Total Punkte <input style="width: 50px;" type="text"/>																								
Gasschmelzschweissen Ordnungs Nr. 311																											
	max. Pkt. / Pos.	erreicht																									
Querschnitt / Grösse	2 1 0																										
Struktur / Einbrand	3 2 1 0																										
Sauberkeit	3 2 1 0		max. 8 Pkt. Total Punkte <input style="width: 50px;" type="text"/>																								
Brenn- oder Plasmaschneiden																											
	max. Pkt. / Pos.	erreicht																									
Schnittwinkel	1																										
R 20	1																										
Sauberkeit	2 1 0		max. 4 Pkt. Total Punkte <input style="width: 50px;" type="text"/>																								
Funktion / Sauberkeit / Finish																											
	max. Pkt. / Pos.	erreicht																									
Funktion: Bolzen und Schraube montierbar	6 3 0																										
Allgemeine Sauberkeit / Finish	5 4 3 2 1 0																										
Schweissungen nach Zeichnung ausgeführt	4 3 1 0		max. 15 Pkt. Total Punkte <input style="width: 50px;" type="text"/>																								
Total max. 90 Pkt.			Gesamtpunktzahl <input style="width: 50px;" type="text"/>																								
			Note <input style="width: 50px;" type="text"/>																								
<p>Notentabelle:</p> <table style="width: 100%;"> <tr> <td>90 - 86 Pkt.</td> <td>6</td> <td>49 - 41 Pkt.</td> <td>3.5</td> </tr> <tr> <td>85 - 77 Pkt.</td> <td>5.5</td> <td>40 - 32 Pkt.</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>76 - 68 Pkt.</td> <td>5</td> <td>31 - 23 Pkt.</td> <td>2.5</td> </tr> <tr> <td>67 - 59 Pkt.</td> <td>4.5</td> <td>22 - 14 Pkt.</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>58 - 50 Pkt.</td> <td>4</td> <td>13 - 05 Pkt.</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>04 - 00 Pkt.</td> <td>1</td> </tr> </table>				90 - 86 Pkt.	6	49 - 41 Pkt.	3.5	85 - 77 Pkt.	5.5	40 - 32 Pkt.	3	76 - 68 Pkt.	5	31 - 23 Pkt.	2.5	67 - 59 Pkt.	4.5	22 - 14 Pkt.	2	58 - 50 Pkt.	4	13 - 05 Pkt.	1.5			04 - 00 Pkt.	1
90 - 86 Pkt.	6	49 - 41 Pkt.	3.5																								
85 - 77 Pkt.	5.5	40 - 32 Pkt.	3																								
76 - 68 Pkt.	5	31 - 23 Pkt.	2.5																								
67 - 59 Pkt.	4.5	22 - 14 Pkt.	2																								
58 - 50 Pkt.	4	13 - 05 Pkt.	1.5																								
		04 - 00 Pkt.	1																								