

**„Antrieb für Auslage CP 38“**

Zwischenprüfung 2005

**Nur für den Prüfungsausschuss!**

**Verpackungsmittelmechaniker**

**Kenn-Nr.**

Lfd. Nr.	Pos. Nr.	Funktions- und Sichtkontrolle Pneumatik Bewertung 10er Staffel (10-9-7-5-3-0)	Pkt.
1		Pneumatikteile fachgerecht montiert und verlegt	
2		Einhaltung der Ein- und Ausfahrzeiten (2 sec / 5 sec)	
3		Taster nach UVV montiert	
4		Funktion der Pneumatik gegeben	
Zwischensumme:			

Lfd. Nr.	Pos. Nr.	Funktions- und Sichtkontrolle Metallstück Bewertung 10er Staffel (10-9-7-5-3-0)	Pkt.
1		Metallstück nach Zeichnung gefertigt und montiert	
2		Oberflächenzustand aller Bohrungen	
3	3	Fachgerechte Ausführung der Sägeschnitte	
4	6	Radien R = 7,5 lehrenhaltig und winklig	
5	7	Fase 5 x 45° winklig und eben	
6		Alle Teile fachgerecht entgratet und gestempelt	
Zwischensumme:			

Lfd. Nr.	Pos. Nr.	Maßkontrolle Bewertung 10 oder 0	Istmaß	Pkt.
1	6a	Maß 21 ± 0,2		
2	6b	Maß 21 ± 0,2		
3	6	Maß 57 ± 0,2		
4	3	Maß 7,5 ± 0,2		
5	3	Maß 50 ± 0,2		
6	3	Maß 62 ± 0,2		
7	7a	Bohrungsabstand 55 ± 0,3		
8	7b	Bohrungsabstand 55 ± 0,3		
9	8a	Ø 6 H7 Mittenlage		
10	8b	Ø 6 H7 Mittenlage		
Zwischensumme:				

Bewertungsgruppe	Pkt.
Funktions- und Sichtkontrolle Pneumatik	x 0,50 =
Funktions- und Sichtkontrolle Metallstück	x 0,50 =
Maßkontrolle	x 0,50 =
<b>Gesamtpunkte =</b>	

**Note:** \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
Datum: