

## Bewertungsvorschlag "Behälter und geschweißte Leiste" M 6/1

*Änderungen sind der Bewertungsjury jederzeit vorbehalten!*

Die Bewertung der Maße darf nur dann erfolgen, wenn diese der Zeichnung auch lagemäßig entsprechen!

Bew	Pos	<i>Komplette Fertigung/Zeichnungsgerechter Zusammenbau</i>					
	1	Druckprobe 50 bar					20
	2	Richtiger Zusammenbau des Behälters					2
	3	Teil 1 zu Teil 2 # Mittellage					2
	4	Teil 2 zu Teil 4 # Mittellage					2
							<b>26</b>
<b>Maße</b>			± 1	± 2	± 3		
	5	Teil 1 # 160	2 x 2		2	1	4
	6	Teil 1 zu Teil 6 # 206			2	1	2
	7	Teil 1 # 30 (Ausnehmung)	2 x 2	2	1	0	4
	8	Teil 1 # 30 (Sägeschnitt)		2	1	0	2
							<b>12</b>
<b>Winkeligkeit</b>							
	9	Teil 1 # 160 x 160	2 x 2				4
	10	Teil 1 # Sägeschnitt					2
	11	Teil 1 # Abschrägung (135°)					2
	12	Teil 1 # Ausnehmung 30 x 30					2
	13	Teil 3 zu Teil 4					2
							<b>12</b>
<b>Schweißnähte und Brennschnitte</b>							
	14	Teil 1 zu Teil 2 # MAG - a 6	4 x 1				4
	15	Teil 1 zu Teil 2 # Nahtausführung	4 x 1				4
	16	Teil 2 zu Teil 3 # WIG Nahtausführung	4 x 1				4
	17	Teil 3 zu Teil 4 # E - a 3					4
	18	Teil 4 zu Teil 5 # G Nahtausführung					2
	19	Teil 5 zu Teil 6 # WIG Nahtausführung					2
	20	Teil 1 # Handbrennschnitte	4 x 2				8
							<b>28</b>
<b>Sauberkeit</b>							
	21	Sauberkeit allgemein, Sägeschnitt und Kennnummer					4
							<b>4</b>
<b>Geschweißte Leiste</b>							
	22	WIG: a-Maß 3					4
	23	Sauberkeit allgemein und Kennnummer					2
	24	WIG: I-Naht (Wurzel-Durchschweißung)					
		je 50 mm Durchschweißung 4 Punkte	3x4				12
							<b>18</b>
<b>Gesamt:</b>							<b>100</b>

