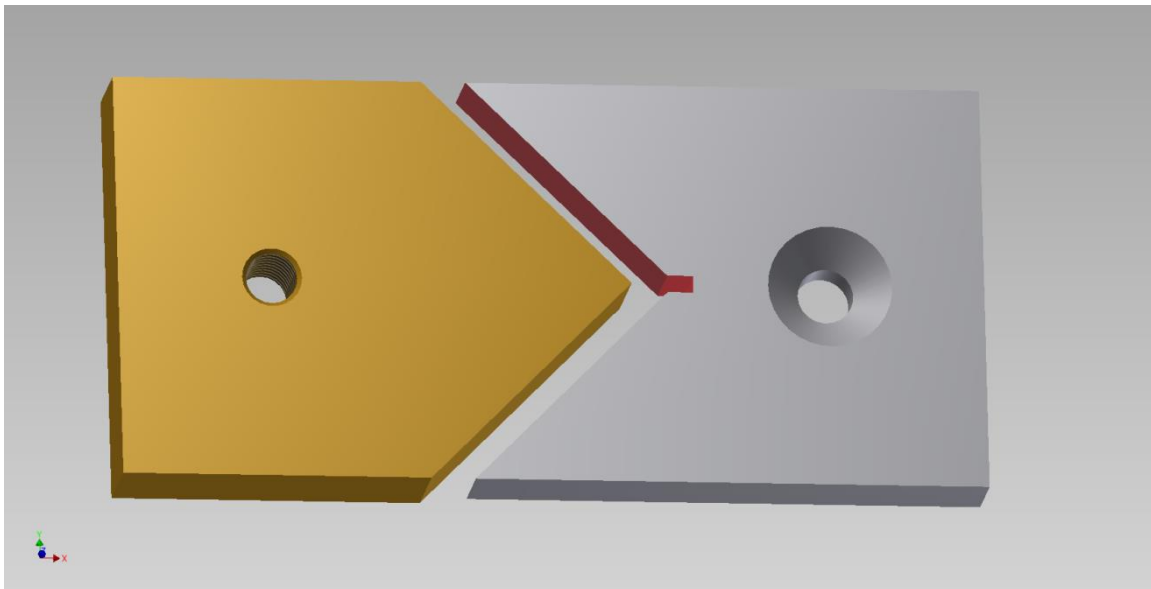


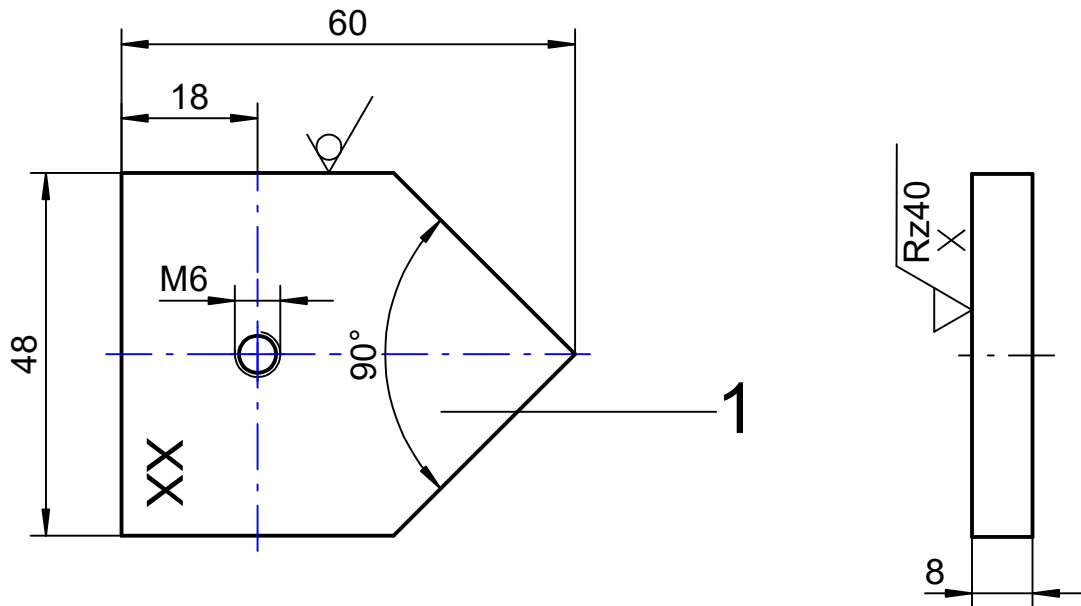
# Spitzpassung



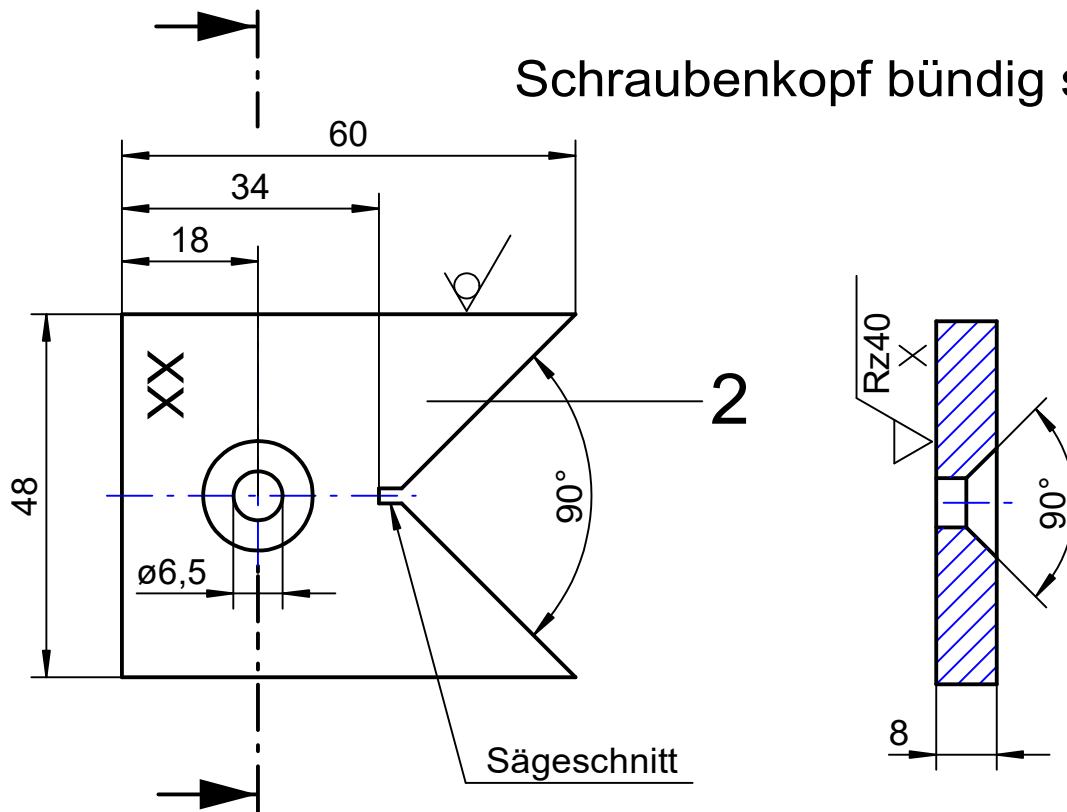
## Wichtige Info!

Die vorliegende Zeichnung soll bei der Ausbildung unterstützen und aufzeigen, welche Fertigkeiten und Kenntnisse in der Abschlussprüfung Teil 1 von einem Auszubildenden erwartet werden. Das Werkstück sollte unter Bordbedingungen in einer Zeit von maximal 4 Stunden angefertigt werden. Die Angaben der Werkstoffe müssen dabei nicht zwingend beachtet werden. Benutzt werden können alle Eisenmetalle, die an Bord zur Verfügung stehen. Zur Auswertung und Ergebnisermittlung soll das Werkstück im 2. Schulzeitblock vorgelegt werden.

Anregungen, Kritik und mögliche Fehlerfunde nehmen wir natürlich dankend unter [info@berufsbildung-see.de](mailto:info@berufsbildung-see.de) entgegen.



Schraubenkopf bündig senken



XX: Platz für Kontrollnummer



Prüfungsstück Bearbeiten von Metall ZP/AP1				Allgemein- toleranzen ISO 2768 - m		Maßstab 1:1		Gewicht	
						Werkstoff S235JR+C			
				Datum		Name		Spitzpassung	
				Bearb. 25.09.06		Grüder			
				Gepr. 09.01.2019		Reich			
				Norm					
				Version					
				BBS		Z1a 06			Blatt 1
									2 Blätter
Zust.	Änderung	Datum	Name	LETZTE ÄNDERUNG 28.01.2019		Ers. für:		Ers. durch:	

