

ARBEITSPLAN

Pumpengehäuse_4172 · Beispiel: automatisch generierter Arbeitsplanvorschlag (Demodaten der araucon GmbH) · Preview-First, noch nicht durch die AV freigegeben

Artikel-Nr:	4172	Zeichnungs-Nr:	4172-00	Material:	EN-GJL-250
Benennung:	Pumpengehäuse	Revision:	B	Rohteil-Abm	Guss 240x180x165
Losgröße:	25	Erstellt von:	araucon Arbeitsplangenerierung v1.4	Freigabe:	AV-Freigabe ausstehend
Datum:	21.08.2026	Geprüft von:	offen (Preview-First)	Gültig ab:	nach Freigabe

AG-Nr	Arbeitsgang	Arbeitsplatz / Maschine	Kostenstelle	Werkzeug / NC-Programm	Rüstzeit [min]	Stückzeit [min]	Vorgabezeit [min]	Qualitätsprüfung	Bemerkung / erzeugende Regel
10	Wareneingangsprüfung Rohteil (Guss)	Messplatz MP-01	4100	Messschieber, Lehrensatz	5,0	4,0	105,0	Sicht- und Maßprüfung Rohteil	Regel R-03: Rohteilart Guss → Wareneingangsprüfung ist Pflichtgang
20	OP10 Planfräsen Aufspannfläche und Saugflansch	BAZ Hermle C42	4210	NC 4172_OP10, Planfräser Ø80	45,0	12,5	357,5	Ebenheit 0,05 mm, Erstteil	Regel R-11: Gussfläche → Planfräsen vor jeder Bohrbearbeitung
30	OP10 Bohren und Reiben 4x Ø12H7	BAZ Hermle C42	4210	NC 4172_OP10, Reibahle Ø12H7	0,0	6,0	150,0	Ø12H7 Lehrdorn, 100 %	Regel R-14: Passung H7 → Reiben statt Bohren. Gleiche Aufspannung wie AG 20, kein Rüsten
40	OP20 Fräsen Gegenflansch, Lagersitz vorbereiten	BAZ Hermle C42	4210	NC 4172_OP20, Spannvorrichtung SV-4172	30,0	14,0	380,0	Maßprotokoll Erstteil	Regel R-12: zweite Aufspannung, weil Gegenflansch in OP10 nicht zugänglich ist
50	Drehen Lagersitz Ø95H6 und Dichtsitz fertig	Drehzentrum DMG CTX 510	4220	NC 4172_D1, Innendrehmeißel	35,0	9,5	272,5	Ø95H6 Feinmessuhr, SPC n=5	Regel R-21: rotationssymmetrisch mit IT6 → Drehen statt Fräsen
60	OP20 Gewindebohren 8x M10 Flanschbild	BAZ Hermle C42	4210	NC 4172_OP20, Gewindebohrer M10	0,0	4,5	112,5	Gewindelehrdorn M10, 100 %	Regel R-17: Gewinde erst nach Endkontur. Gleiche Aufspannung wie AG 40, kein Rüsten
70	Entgraten, Kanten brechen	Entgratplatz EG-02	4300	Handentgrater, Bürstwerkzeug	2,0	8,0	202,0	Sichtprüfung gratfrei	Regel R-31: spanende Bearbeitung → Entgraten als Folgegang
80	Reinigen und Trocknen	Teilewaschanlage WA-01	4310	Waschkorb K3	5,0	2,5	67,5	Sauberkeit nach WA-Vorgabe	Regel R-32: vor jeder Dichtheitsprüfung reinigen
90	Dichtheitsprüfung 6 bar	Prüfstand DP-01	4400	Prüfadapter PA-4172	10,0	5,0	135,0	Leckrate < 5 cm³/min, 100 %	Regel R-41: CAD-Merkmal „druckführender Hohlraum“ → Dichtheitsprüfung
100	Endmaßprüfung Erstteil, danach Stichprobe	Messraum, Zeiss Contura	4400	Messprogramm 4172_CMM	20,0	3,0	95,0	CMM-Protokoll, Erstteil + n=3	Regel R-42: IT6-Merkmal vorhanden → CMM statt Handmessmittel
110	Grundierung (Fremdvergabe)	Lieferant Oberflächentechnik	4900	Fremdvergabe, Lieferschein	0,0	0,0	0,0	Schichtdicke nach Lieferantenprotokoll	Regel R-51: Prozess „Beschichten“ nicht im Werk → Fremdvergabe, Durchlauf 3 Arbeitstage
120	Endkontrolle, Kennzeichnen, Verpacken	Versand VS-01	4500	Etikett, Palette	5,0	3,5	92,5	Vollständigkeit und Kennzeichnung	Regel R-61: Kundenteil → Kennzeichnen und Verpacken als letzter Arbeitsgang
SUMME:					157,0	72,5	1969,5		

Planer: _____ Datum: _____ Freigabe (Fertigungsleitung): _____

Vorgabezeit je Los = Rüstzeit + Stückzeit × Losgröße (25 Stück). Die Spalte „Bemerkung / erzeugende Regel“ nennt die Regel, aus der der Arbeitsgang abgeleitet wurde: Merkmal → Regel → Ergebnis. Demodaten der araucon GmbH, kein Kundendatensatz.