

Protokoll Nr. 17 von Sitzung am 21.12.2000

Uhrzeit :	9 : 30 - 10:45
Ort:	Seminarraum 3 / FH Wedel
Teilnehmer:	Jan Sarau, Jens Hansen, Jörg Schilawa, Daniel Riewesell, Dirk Benecke, Marco Rönne, Martin Eggert, Dennis Geist, Yvonne Andrè, Alexander Markowski, Roland Wiebicke, Alexandre Zak, Christian Schmidt, Nielz Ehmke, PW, AT
Protokollant:	Roland Wiebicke
Verteiler:	Projektteammitglieder, PW, AT

Lfd. Nr.	Thema	Verantwortlich	Termin
TOP 1:	Teilezahl der kompletten Lampe? 19 Einzelteile, 17 Kaufteile, ~60 Normteile; genaue Anzahl nicht bekannt wegen Variation einiger Bauteile; Ermittlung der genauen Anzahl	AM	21.12.00
TOP 2:	Bohrung für die Gestängeführung	AZ, RW	21.12.00
TOP 3:	weitere Bohrungen am Lampenfuß erst wenn die Fußplatte und der Schalter vorhanden sind	AZ, RW	05.01.01, 16.00 Uhr
TOP 4:	Zeichnungsgerecht fertigen -> große Toleranzen bei der Schalterbohrung durch Schlagen des Bohrers		
TOP 5:	Termin Fußplatte an der FH Wedel verfügbar	EM	03.01.01
TOP 6:	Lampenfußlackierung mit Fahrzeuglack, Raum?	ME	08.01.01
TOP 7:	Papierfach aus PMMA fertigstellen	NE	03.01.01
TOP 8:	Kunststoffänderung bei Halterungen am Gestänge von PVC -> PE farblich bedingt; Fehler am Gestänge-Prototyp (Beule, O-Ring zu weich, Fusseln an den Kanten) werden korrigiert	DB	
TOP 9:	Platte aus PMMA durch SG bearbeiten lassen und fertigstellen	JS, JH	
TOP 10:	Gewicht fertig, Litze vorhanden		
TOP 11:	Beschichteten Schirm bei AHC abholen, Sekt für 15-18,- DM als Dankeschön	JS, JH	22.12.00, 12.00 Uhr
TOP 12:	Liste anfertigen über Teile, an deren Fertigung SG beteiligt ist	AM	03.01.01
TOP 13:	Klotz für Lampenschirm fertigstellen	JS	1. KW 01
TOP 14:	Eigenanteil der Studenten ausrechnen	AM	
TOP 15:	Löten der Kabelverbindung Gestänge - Schirm	MR	
TOP 16:	Die Oberfläche beim Rohr für die Umlenkrolle mußte nachbearbeitet werden.	HB	
TOP 17:	Kern für die Umlenkrolle fertigen an der CNC-Drehmaschine	AT (+ SG)	1. KW 01

Unterschrift