

Beispiel für einen Betrieblichen Auftrag

Werkzeugänderung für das Einsatzteil Heckleuchte Audi A8

Beruf:

Werkzeugmechaniker

Einsatzgebiet:

Stanztechnik

Dieser Auftrag stammt von der Audi AG.

Abschlussprüfung Teil 2

Werkzeugmechaniker/-in

Einsatzgebiet: Stanztechnik

von

Hans Mustermann

Thema: Werkzeugänderung für das Einsatzteil Heckleuchte Audi A8

Persönliche Erklärung zum Betrieblichen Auftrag

Hiermit versichere ich, dass ich den Betrieblichen Auftrag:

Werkzeugänderung für das Einsatzteil Heckleuchte Audi A8

unter der Betreuung von Herrn Mayer

selbständig durchgeführt und die vorliegenden praxisbezogenen Unterlagen selbständig zusammengestellt habe.

Dokumente, die ich nicht selbständig erstellt habe, sind von mir entsprechend gekennzeichnet.

21.4. 2006

Mustermann

Ort, Datum

Prüfungsteilnehmer

Ich bestätige die Richtigkeit der Angaben des Prüfungsteilnehmers

Name des Prüflingsteilnehmers:

Mustermann

Ort, Datum

Ausbilder

1. Beschreibung des Produkts

Zur besseren Abdichtung der beiden Heckleuchten des Fahrzeugs Audi A8 wird das Einsatzteil für die Heckleuchten geändert. Um das gewünschte Pressteil zu erhalten, sind gemäß dem Musterpressteil und der Teilezeichnung Änderungsarbeiten an den Zieh-, Schneid-, Nachform-, und Trennwerkzeugen erforderlich. Das Werkzeug für das Einsatzteil Heckleuchte ist nach Zeichnung und Musterteil zu ändern.

Durch die Veränderung soll die Dichtfläche am Einsatzteil der Leuchte vergrößert werden damit eine bessere Abdichtung zwischen Heckleuchte und Karosserie gewährleistet ist.

Die Veränderung soll so vorgenommen werden, dass auch danach die geforderte Hubzahl des Werkzeugs bei konstanter Qualität erreicht wird. Die Durchführung ist so zu planen, dass der Einsatztermin nach der Änderung des Werkzeugs nicht gefährdet wird.

2. Auftragsablauf des Betrieblichen Auftrages

2.1 Information und Auftragsplanung

Im Werkzeugbegleitschein stehen die terminlichen Vorgaben, Werkzeug- und Teiledaten sowie der betriebliche Auftrag. Ich beschaffe mir das Musterteil und entnehme diesem Teil sowie der Teilezeichnung die Maße des herzustellenden Pressteils. Das Musterteil verdeutlicht mir die geforderte Form. Ein Zusammenbauteil dient der weiteren Veranschaulichung.

Zum Vergleich beschaffe ich mit den Mustersatz aus der letzten Serie, um daraus die aktuellen Maße des Werkzeugs abzuleiten. Aus dem Vergleich zwischen diesem Ist-Zustand des Werkzeugs und dem Soll-Zustand nach betrieblichem Auftrag ergibt sich der genaue Änderungsbedarf für das Ziehwerkzeugunterteil.

Ich bereite meinen Arbeitsplatz vor und bestelle das Werkzeug mit dem EDV-System System Press. Die Informationen entnehme ich dem Werkzeugbegleitschein. Anschließend plane ich die einzelnen Arbeitsschritte unter Beachtung des Endtermins.

2.2 Auftragsdurchführung

Transport des Werkzeugs

Ich transportiere den Plattensatz mit dem Kran auf meinen Arbeitsplatz. Anschließend hebe ich das Oberteil ab und drehe es zur weiteren Bearbeitung. Ich löse das Unterteil des Ziehwerkzeugs von der Grundplatte ab und hebe den Blechhalter ab, um den zu ändernden Ziehstempel freizulegen.

Für den Fall, dass das Werkzeug später wieder in den Originalzustand gebracht werden soll, stelle ich einen Hilfsabguss des Ziehstempels in seiner aktuellen Form her.

Anreißen und Schleifen

Nun übertrage ich die Maße des Musterteils auf den Ziehstempel. Ich schleife die Konturen nach Anriss mit einer handgeführten Maschine nach und reinige das Werkzeug von Schleifstaub.

Abziehen und Polieren

Ich ziehe die geschliffenen Flächen mit dem Abziehstein sauber und poliere die geänderte Fläche. Hierbei achte ich darauf, dass ich einen gleichmäßigen Verlauf des Ziehradius herstelle.

Montage

Nun montiere ich den Blechhalter wieder an das Werkzeugunterteil. Ich drehe das Werkzeug, um es wieder mit dem Werkzeugoberteil zusammenzustellen. Das Oberteil wurde von einem anderen Auszubildenden inzwischen bearbeitet. Ebenso wurde die Matrize durch einen anderen Auszubildenden dem geänderten Stempel angepasst, so dass ich das Ziehwerkzeug unter Produktionsbedingungen testen kann.

2.3 Auftragskontrolle

Test

Gemäß dem Rüstplan stelle ich die Einarbeitspresse ein und spanne das Ziehwerkzeug ein. Ich presse ein Probeteil und prüfe die Qualität nach einem vorgegebenen Prüfplan. Hierbei habe ich festgestellt, dass einzelne Flächen nachpoliert werden mussten, sowie die Parameter für die Einarbeitspresse optimiert werden konnten. Anschließend habe ich die Qualitätskontrolle wiederholt.

Übergabe

Ich erstelle einen Arbeitsbericht und übergebe die Daten an den Straßenführer. Dieser bewertet die Qualität der Änderungsarbeiten anhand einer Prüfungsanweisung seiner Organisationseinheit.

3. Anhang

| | |
|-----------------|--------------------------------------|
| Anlage 1 | Werkzeugbegleitschein |
| Anlage 2 | Teilezeichnung |
| Anlage 3 | Rüstplan Einarbeitspresse |
| Anlage 4 | Prüfungsanweisung des Straßenführers |
| Anlage 5 | Prüfkarte Pressteil |

AUDI-PRESS

WERKZEUGBEGLEITSCHHEIN (WBS)

KÖRNER

VORL-WARTUNGS-ENDE (WW. T. SCH. S): 23.2.2.6

ZIELORT: 2484-09

LERNINGS. H. KÖRNER

ANL-TERMIN:

WD: 21 TG: 3

ZEIT: 12:54

TNR:

400 827 245

AFO: 020

TEILEBEZ:

EINSATZTEIL F. HECKLE

BEMI-NR:

13-D-014392

LAGERORT:

WZL-1

2222 - 00 ALT

STANDORT:

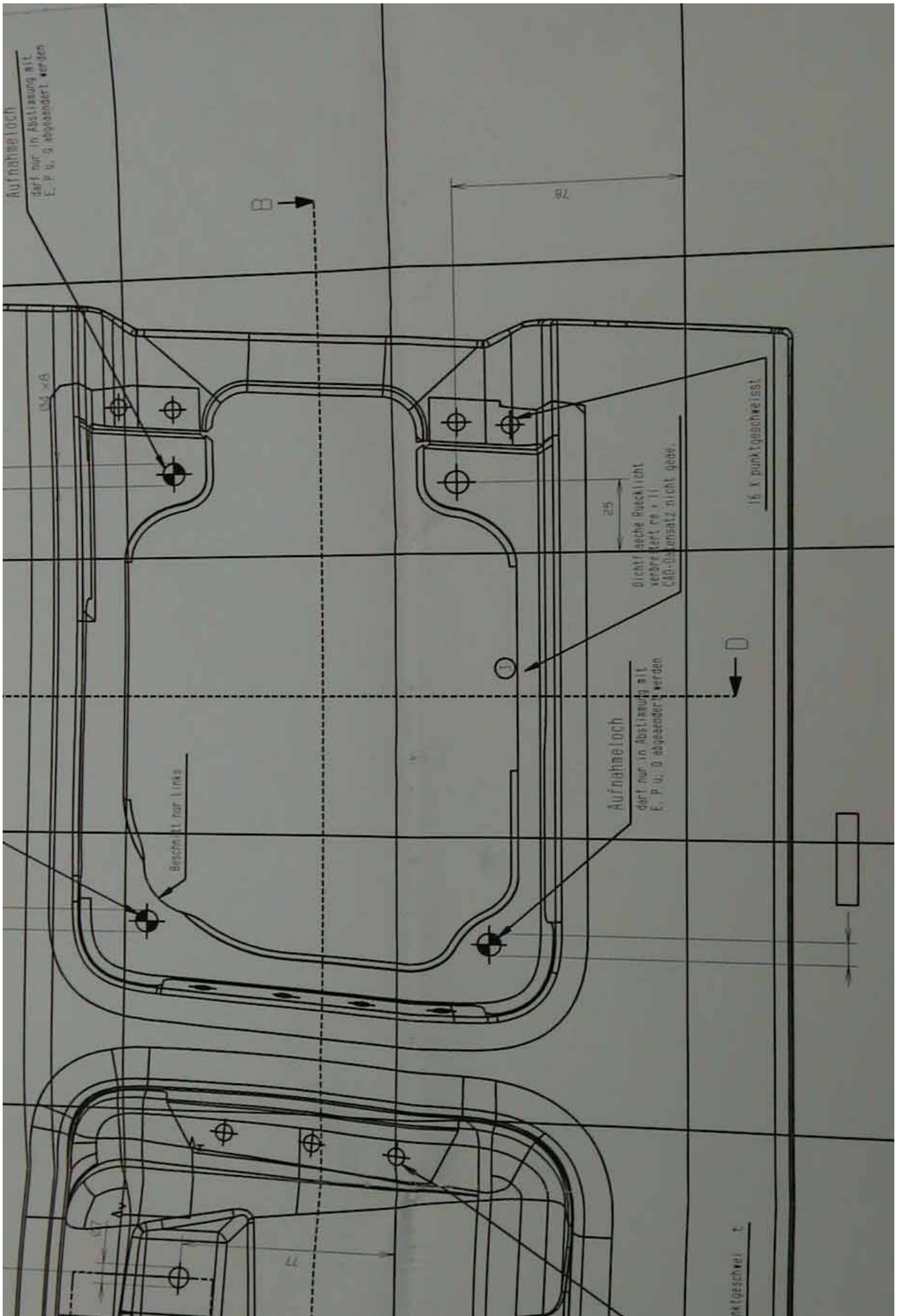
2223 - 01 PRODUKTIV STR. 07

ÄNDERUNG NACH BEIGEFÜSTEN MUSTERTEILEN, 258-TEIL SOWIE
TEILEZEICHNUNG.

REID: 22230022KUT, KUTZER, 16.05.2001 / 01.46

GEW: 7400 KG LAENGE: 1500 MM HOEHE: 860 MM BREITE: 2220

Einsatzteil für Heckleuchte



Einbauplan der Presse 705 oder 706 Datum: 11.04.01

Teilebezeichnung: Einsatzteil für Heckleuchte li. & re. A 8

Teilenummer: 4D0 - 827 - 245 / 246

Wg.:

Bemi - Nr.: 22 - 13 - D - 014 392

Op.: 20-50

Ziehkissendruck: 2 - 3 bar

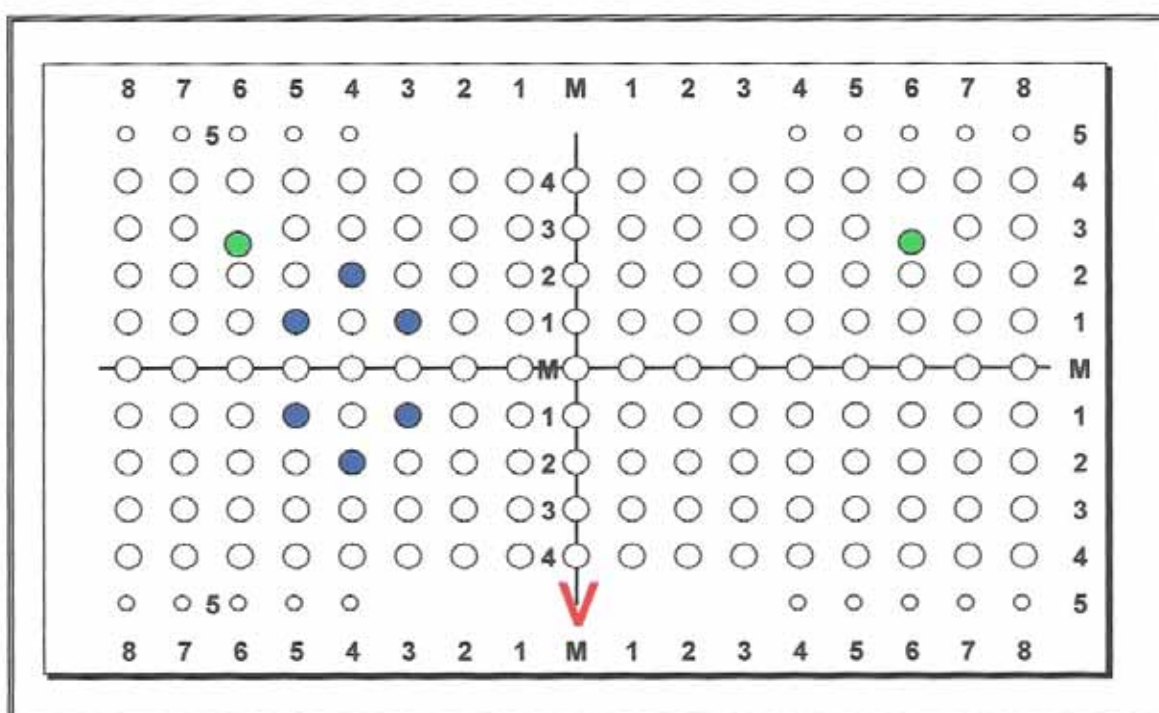
Stösselausschlag: 120,0

Anzahl der Bolzen: 6

Einbauhöhe: 820 mm

Bolzenlänge: 430 mm

Bolzen über Tisch: 170 mm



Bemerkungen: Lichtschranke vorne
Lichtschranke hinten
Platinen beölen

Behälter: VW 1 mit Wellpappe ausgekleidet.

