Beispiel für einen Betrieblichen Auftrag
Werkzeugänderung für das Einsatzteil Heckleuchte Audi A8
Beruf:
Werkzeugmechaniker
Einsatzgebiet:
Stanztechnik
Diogen Auftrea stempt were der Audi AC
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. Mustermann 21.4. 2006 Ort, Datum Prüfungsteilnehmer Ich bestätige die Richtigkeit der Angaben des Prüfungsteilnehmers Name des Prüflingsteilnehmers:

Ausbilder

Mustermann

Ort, Datum

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

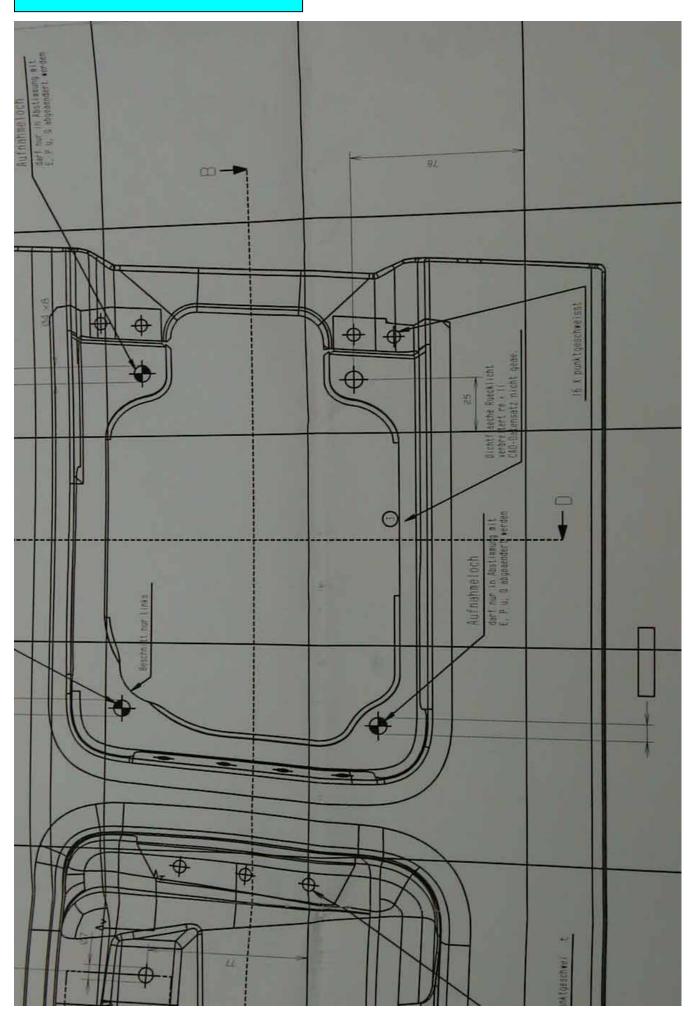
Anlage 3 Rüstplan Einarbeitspresse

Anlage 4 Prüfungsanweisung des Straßenführers

Anlage 5 Prüfkarte Pressteil

	AUDI-PREGS WERKZELIGBEGLETTSCHEIN (WBS) VORL-WARTUNGS-ENDE (WW. T. SCH. S.): 23. 2. 2. 6 KÖRNER ZIELORT: 2484-09 LERNINS. H. KÖRNER ANL-TERMIN: WD: 21 TG: 3 ZEIT: 12:54 TEILEBEZ: EINSRIZTEIL F. HECKLE BEMI-NR: 400 B27 245 AFO: 020 TEILEBEZ: EINSRIZTEIL F. HECKLE BEMI-NR: 13-D-014392 LAGERORT: WZL-1 2222 - 00 RLT STANDORT: 2223 - 01 PRODUKTIU 5TR. 07 WNDERUNG NACH BEIGEFLIGTEN MUSTERTEILEN, 258-TEIL SOWIE TEILEZEICHNUNG: REID: 222230022KUT, KUTZER, 16.05.2001 / 01.46
--	---

Einsatzteil für Heckleuchte



Multiplikatorenworkshop Metallprüfung, DIHK-Bildungs-GmbH, Stand: 06.02.2007

11.04.01

Einbauplan der Presse 705 oder 706 Datum:

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

Teilenummer: 4D0 - 827 - 245 / 246 Wg.:

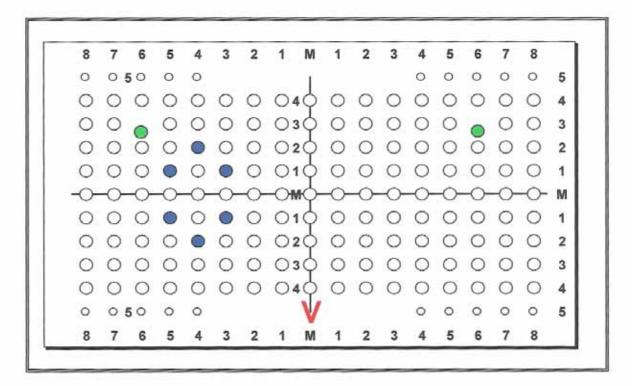
Bemi - Nr.: 22 - 13 - D - 014 392 Op.: 20-50

Ziehkissendruck: 2 - 3 bar Stösselausschlag: 120,0

Anzahl der Bolzen: 6 Einbauhöhe: 820 mm

Bolzenlänge: 430 mm

Bolzen über Tisch: 170 mm

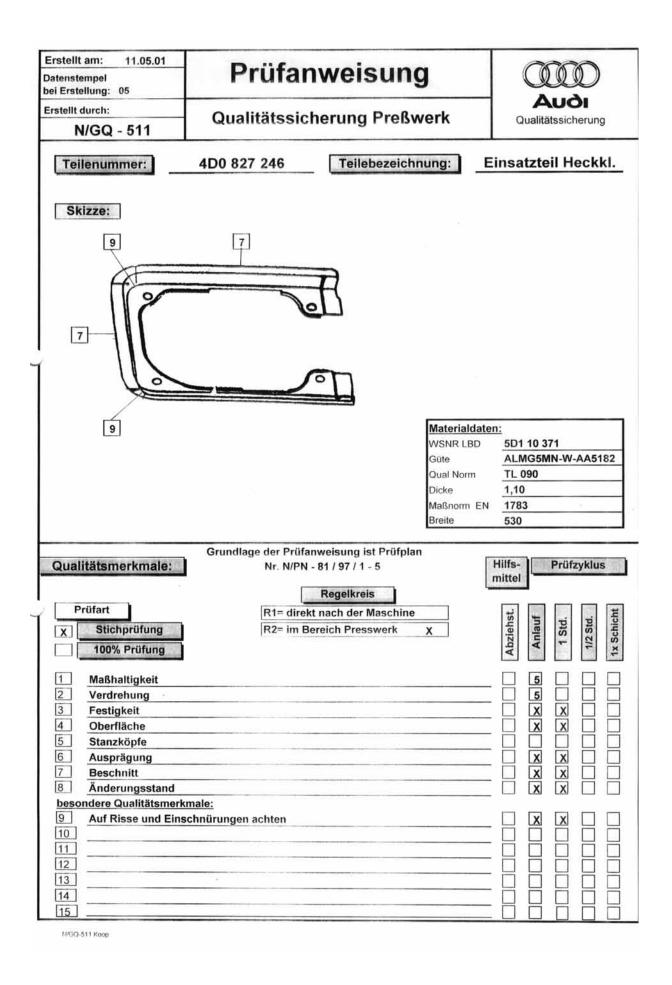


Bemerkungen: Lichtschranke vorne

Lichtschranke hinten

Platinen beölen

Behälter: VW 1 mit Wellpappe ausgekleidet.



1.0. n.i.0. Nr. FAL/FG 830 1 V	Teile Nr: 4D0 827 246						Benennung: Einsatztei				zteil fü	zteil für Heckleuchte		
Zeit MBS Status Fehler Fehler Definition Prüfer Kenntnisnal FAUFG 8 30														
Stazze des Pruffings DEA - FIVE Analyse Zyklus MBS 1.0 Status Ferlier Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfunweisung durchzultihren Die Prüfkarte ist wahrend der Abpressung mit dern Prüfanweisung auszulegen Das Prüfungens ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfanweisung auszulegen Das Prüfungens ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfanweisung auszulegen			Sta	itus	Fehler		Fehle						Kenntnisnah	
Skizze des Profings DEA - FIVE Analyse Zyklus MBS 1.0. Fehler Nr. Status Status Skizze des Profings Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfarweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfarweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen	830	1	-								You	Muz		
Skzze des Prüfings DEA - FÎVE Analyse Zyklus MBS i.O. Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfungen sind nach Prüfungen mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfungen sind nach Prüfungen mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfungen sind nach Prüfungen mit der Prüfanweisung auszulegen		1	1								Ho	in 76		
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen	1520										Jos	& lik		
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen												income and a comme		
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen									Contractor the first service			parameter (1200) (1200) (1200) (1200)		
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen														
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen				_										
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen														
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen				actor a ferroment							and the second second			
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen							Action of the second							
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen			agen (Page 10)											
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen	-													
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen										A standard was a standard or source				
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen														
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen										Car Source	and A	onuttelle	dougant = la	
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen					Gurran:	ols dement			e o itemati	and mobile	2021	onumed t	eug = Oberg	
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen						nouse or				rujara	c Rec	utriema)	= gaptaleid	
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen								2011	peW s	euro -cai	nabna	neV nete	ns - Param	
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen			SOULIN	et nezho	J.good		ede los	M gast	ingiusk	kilon: Um	neser	M Buni	159 - Spe	
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen	_				-									
Zyklus MBS i.O. Status Fehler Nr. Korrektur Prüfer Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen	Skizze	des Prüflin	lings						D	FA - Fiv	/F An	alvse		
Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen	,						Zyklus	MBS	St	atus			Prüfer	
Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen			1.9		di nedo	ob man	ne al provide	nA o	V	ew Albe	2 98 VI	e R	Wale	
Anweisungen: Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen	AF-		7.74	A LIPS				1903				icks	ne vuesta di l	
Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen	7	06	_	_	=	T	NA DO	phiemo	pu9	1.01		eite		
Prüfungen sind nach Prüfplan und Prüfanweisung durchzuführen Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen	1					lel)	Anv	veisun	gen:					
Die Prüfkarte ist während der Abpressung mit der Prüfanweisung auszulegen Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen	11						remico							
Das Prüfergebnis ist nach erfolgter Prüfung mit dem Prüfstatus aufzuzeichnen	111													
and the second s	U	~				SOL	1						400.	
	CE.						11						147	