

Betriebliche Aufgabe bei WITTENSTEIN AG

Durchführung einer Produkterweiterung und Parameteroptimierung an der induktiven Schrupfanlage

WITTENSTEIN AG – Spezialist für mechatronische Antriebssysteme – setzt auf Innovation und Qualität bei der Ausbildung von jungen Mitarbeitern. Das und der Bedarf an prozessorientierten Arbeitskräften war eines der Gründe für die Entscheidung Produktionstechnologen auszubilden. Seit 2008 absolviert Ewald Fischer die Ausbildung zum Produktionstechnologen bei der Firma WITTENSTEIN AG.

Nach der Grundlagenausbildung in Metall-, Elektro- und Informationstechnik im 1. Lehrjahr und der Kennenlernphase der betrieblichen Prozesse von Entwicklung über Arbeitsvorbereitung, Produktion und Qualitätssicherung bis zum Warenausgang und der Einbindung von Projekt- und Qualitätsmanagement, werden im dritten Lehrjahr produktionstechnische Aufgaben von Prozessentwickler, zum Beispiel Produkterweiterung, Prozessparameter-Optimierungen, Prozessqualifikation und Prozessbetreuung, vermittelt (siehe auch Zeitrahmen 5 der Ausbildungsordnung: Gestalten und Sichern von Produktionsprozessen). So ist die folgende Betriebliche Aufgabe ein kleiner Auszug aus dem dritten Lehrjahr des angehenden Produktionstechnologen Ewald Fischer.

Anlass:

Das Motorgehäuse und der Stator werden gefügt. Dieser Prozess dauerte bisweilen ca. 1Std. Durch das neue Handhabungssystem ist die Prozessdauer auf 2min. verkürzt worden. Nun soll eine andere Motorgehäusevariante auf der Anlage eingefahren und die Parameter optimiert werden.



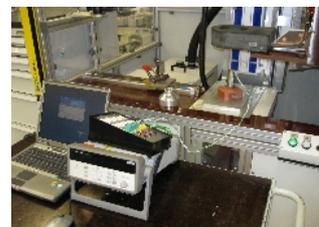
Erteilen des Auftrags:

Der Prozessentwickler erläutert dem PT-Azubi die Aufgabe, stellt Zeichnungen, Messinstrumente und Messsoftware zur Verfügung. In 3 Wochen soll die neue Baugröße in Kleinserie montiert werden.



Kennenlernen des Prozesses:

Anschließend zeigt der Prozessentwickler anhand eines Beispiels den Rüstvorgang, die Bedienung der Anlage und die gewünschten Ziele.



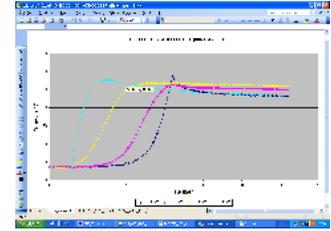
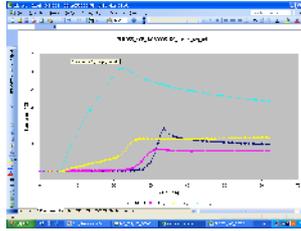


WITTENSTEIN

Analysieren der Prozessparameter:

Nach dem Kennenlernprozess bekommt der PT-Azubi ein Gefühl für das Verhalten der Prozessparameter:

- Heizleistung
 - Heizzeit
 - Vorschubgeschwindigkeit
 - Positionierung (Start und Ende)
- und dessen Auswirkungen auf den Prozess.



Durchführen der Testreihe:

Der PT-Azubi führt die Testreihe selbstständig durch und dokumentiert seine Ergebnisse bis das geforderte Ergebnis erreicht wird. Hierbei verändert er die Parameter und analysiert die Temperaturkurve. Ziel ist es einen Schnittpunkt aller Temperaturkurven bei 250°C zu erreichen.



Auftrag abschließen:

Nachdem das Ziel erreicht wurde, findet ein Gespräch zwischen Prozessentwickler und PT-Azubi statt. Anschließend wird der Prozess für das neue Motorgehäuse freigegeben und der Mitarbeiter eingewiesen.

