

Unterrichtshinweise und Lösungsvorschläge
zur Lernaufgabe

Einzelauftragsfertigung im Hüttenwerk

| | |
|------------------------|--|
| Schwerpunkte: | Handlungsbereich Technik Funktionsfeld: Betriebserhaltung |
| Modellversuchsbereich: | Qualifizierungszentrum Rheinhausen (K. Wedel) |
| Firma: | Hüttenwerke Krupp Mannesmann (E. Creutz, U. Heinrichs, F. Jentz, Löven, U. Schoendorff) |
| Bearbeitung: | Gerhard-Mercator-Universität Duisburg (St.Fletcher/E.Kluitmann/A.Bresges) |

Inhaltsverzeichnis

| | | |
|-----|--|----|
| 1 | Die Unterrichtseinheit | 3 |
| 1.1 | Die Unterrichtseinheit im Überblick: | 3 |
| 1.2 | Hinweise..... | 3 |
| 1.3 | Synopse | 4 |
| 2 | Lösungsvorschläge..... | 8 |
| | Entscheidungstabelle | 12 |

1 Die Unterrichtseinheit

1.1 Die Unterrichtseinheit im Überblick:

| Thema Inhalt Ergebnisse | Zeitrahen Rahmen- stoffplan | Lösungs Methoden Vorgehens- strategien |
|---|-----------------------------------|---|
| 4.1 Auftragsannahme Auftrag klären Ergebnisse: Pflichtenheft / Anforderungsliste | 3 Ust. | Anforderungs- liste |
| | 4.3.1 | |
| | 2.1.2 | |
| 4.2 Personal Mitarbeiter Auswahl Potentialanalyse Ergebnisse: Auswahl eines Mitarbeiters | 3Ust | Qualifikations- matrix |
| | 7.2.1 | |
| | | |
| 4.2 Qualitätssicherung Maßnahmen der Qualitätssicherung Ergebnisse: Sammlung von Qualitätssicherungsmaßnahmen | 2 Ust | |
| | 9.1.2 | |
| | | |
| 4.3 Technik Konstruktion und Fertigung des Regals Ergebnisse: Skizze / Fertigungsplan | 8 Ust | Konsturktions methoden Fertigungsplan |
| | 3.1.1 | |
| | 2.2.6-2.27 | |
| | 2.4.1 | |
| 4.3 Präsentation Anwenden von Präsentationstechniken Ergebnisse: Ausarbeitung einer Präsentation | 2 Ust | Präsentations- techniken |
| | 3.3 FB | |
| | | |

1.2 Hinweise

Die Lösungsvorschläge sollen als Orientierungshilfe verstanden werden. Es ist durchaus möglich, dass unter anderen Rahmenbedingungen, die von den Teilnehmern erarbeiteten Lösungen unterschiedlich aussehen. Das ist gewollt und muss als „richtig“ angesehen werden, wenn die Inhalte fach- und sachbezogen den Stand der Technik darstellen.

In Bezug auf 4.4 Ergänzungsteil ist anzumerken, dass dieser Teil sowohl separat als Ergänzung durchgeführt werden kann – mit der Intention, die Lernaufgabe in ihrer Komplexität überschaubar zu gestalten – oder aber diesen Teil in die Hauptbearbeitung ebenfalls als 4.2 aufzunehmen. Entsprechend wären für letzteren Fall Synopse und Lösungshinweis für die TN abzuändern.

1.3 Synopse

| Thema/Inhalt/Fragestellung | Methoden, <i>Medien</i> , <u>Zeitraumen</u> , (angestrebte Lösung) | did. Kommentar, [Bezug zum Rahmenstoffplan] |
|---|---|---|
| 4 Aufgabenstellung | | |
| Thema: Betriebliche Situationsaufgabe „Fertigung eines Regallagers“ | Einführungsgespräch, <u>15 min</u> | Intentionen der Lernaufgabe verdeutlichen |
| Vorstellung der betrieblichen Situation | Sichtung der Unterlagen, <u>30min</u> | Identifikation mit der Aufgabenstellung, Klärung von Sachfragen |
| Auftragsanalyse - Welche Elemente sind für die Bearbeitung bedeutsam, welche müssen hervorgehoben werden? - Welche Verknüpfungen lassen sich erstellen? | Kleingruppenarbeit; Präsentation und Lösungsvergleich im Plenum, <u>120min</u> (vgl. L3) | Rahmen-/Eckdaten herausfiltern (vgl. Auftragsformulierung: u. a. Abmessungen, Material, Lieferfrist ...) Erstellung einer ersten Skizze möglicher Konstruktionen |
| 4.1 Auftragsannahme | | |
| Welche Kerninhalte benötigen Sie zur Fertigung/bei der Auftragsannahme? | Sammlung im Plenum, <u>15 min</u> Rollenspiel, <u>45 min</u> – Meister-Kunde-Gespräch (vgl. L6) | Werkstoff zur Herstellung der Regale, Fügeverfahren festlegen, evtl. Besonderheiten in Bezug auf Transport und Aufstellung, Liefertermin [4.3.1 Methoden der Kostenbeeinflussung – alternative Materialien; 2.1.2 Umfang von Fertigungsaufträgen analysieren, planen und zuordnen] |
| Grundlagen der Schweißtechnik und mögliche Schweißnahtprüfverfahren | Lehrgespräch, <u>120 min</u> | [2.1.3 Fertigungsverfahren und deren technologische Grundlagen „Schweißen“] |

| Thema/Inhalt/Fragestellung | Methoden, <i>Medien</i> , <i>Zeitraumen</i> , (angestrebte Lösung) | did. Kommentar, [Bezug zum Rahmenstoffplan] |
|---|--|--|
| 4.2 Personal | | |
| Welche Teamzusammenstellung ist möglich bzw. wünschenswert? | Potentialanalyse in Kleingruppenarbeit (vgl. L1) <u>90 min</u> | Fach-, Methoden- und Sozialkompetenz sinnvoller/alternativer Einsatz der Berufsgruppen u. Gruppenzusammenstellung |
| Aspekte, die bei der Teamzusammenstellung Bedeutung haben | Abgleich und Diskussion im Plenum, Teilnehmerdiskussion zu den vorhergehenden (verschiedenen) Lösungen <u>45 min</u> | Erwartungshaltung des „neuen“ Meisters, der Meister als „Coach“ [7.2.1 Auswahl der Mitarbeiter unter Anwendung entsprechender Verfahren und Instrumente, 7.2.2 Einsatz der Mitarbeiter entsprechend deren Interessen und den betrieblichen Anforderungen] |
| 4.2 Qualitätssicherung | | |
| geeignete Zeitpunkte für Kontrollen im Fertigungsprozess | Partnerarbeit mit Lösungsabgleich im Plenum, <u>45 min</u> <i>DIN ISO 9000 ff.</i> (vgl. L12) | [9.1.2 Elemente des Qualitätsmanagements ..., 3.1.2 Analysieren von Montageaufträgen ... Prüfmittel ..., 3.1.3 Disposition der Eigen- und Fremdtteile, der Termine, der ablaufbedingten Vorgaben und Erfordernisse] |
| Einbeziehen des Kunden in die Qualitätssicherung | Partnerarbeit mit Lösungsabgleich im Plenum, <u>30 min</u> (vgl. L12) | [9.2.1 Mitarbeitereinbeziehung und Förderung des Qualitätsbewußtseins, 9.2.2 Maßnahmen zur Qualitätsverbesserung unter Einbeziehung der Mitarbeiter] |
| Sicherung des Arbeitsergebnisses durch Endkontrolle | Partnerarbeit mit Lösungsabgleich im Plenum, <u>30 min</u> | [3.1.2 (s. o.), 2.3.2 Maßnahmen zur Beseitigung von Störungen; 1.5 Aufstellen und Inbetriebnehmen ... fachgerechte Montage, Vermeiden von Nacharbeit] |

| Thema/Inhalt/Fragestellung | Methoden, <i>Medien</i> , <i>Zeitraumen</i> , (angestrebte Lösung) | did. Kommentar, [Bezug zum Rahmenstoffplan] |
|---|--|---|
| 4.2 Technik | | |
| werkstattgerechte Skizze des Regals | Kleingruppenarbeit, <u>120 min</u> Berücksichtigung der Materialliste (vgl. L2) | Skizzen anfertigen und an die betrieblichen Bedingungen anpassen (Rollengröße, Abmessungen ...) - Das Anfertigen einer möglichen TN-Zeichnung in CAD o. ä. in Heimarbeit ist erwünscht – vgl. Zeitplan bzw. benötigte Zeit zur Erstellung einer werkstattgerechten Zeichnung und Lösungsvorschlag im Anhang [FÜB 3.4.1 Technische Unterlagen ... anwenden, erstellen ..., 3.4.2 Entwürfe ... skizzieren, darstellen] |
| Fertigungsplan | Diskussion im Plenum, <u>30 min</u> , Partnerarbeit bei der Erstellung, <u>60 min</u> , Lösungsvergleich im Plenum, <u>30 min</u> <i>Tabellen zu Lieferpreisen, Schweißzeiten, Gasverbrauch etc.</i> (vgl. L4 u. L7) | Arbeitsschritte, Betriebsmittelliste, Materialliste einschl. der Mengenangaben, Preis- und Zeitkalkulation vornehmen. [3.1.1 Planen von Montageaufträgen ... Produktgestaltung, Zielsetzung und Randbedingungen des ...auftrages → oder 2.2.1 Einleiten des Fertigungsprozesses ...; FÜB: 2.2.6 Elemente des Arbeitsplanes analysieren und kennen; 2.2.7 Grundsätze zur Gestaltung des Arbeitsplanes und Arbeitsvorganges anwenden] |
| Berücksichtigung einer Transportmöglichkeit | Einzelarbeit, <u>30 min</u> (vgl. L9 u. L12) | Transportmöglichkeiten mit dem Gabelstapler, Konstruktionsmöglichkeiten erarbeiten, Ideallösung begründen. (Vierkantrohre oder U-Stähle mit entsprechenden Abmessungen des Staplers vorsehen) [3.1.3 (s. o.)] |
| Aspekte der Fügetechnik/ des Schweißens | Partnerarbeit mit anschließender Diskussion im Plenum, <u>120 min</u> <i>DIN EN Normen-Blätter, Tabellen und –bücher</i> (vgl. L8) | Maschinen, Zusatzwerkstoff, Zugfestigkeit, Schweißgeschwindigkeit, Nachbereitung Als Schweißverfahren bietet sich das MAG-Schweißen an. [2.4.1 Werkstofftechnologische Voraussetzungen für den Fertigungsprozess] |

| Thema/Inhalt/Fragestellung | Methoden, <i>Medien</i> , <i>Zeitraumen</i> , (angestrebte Lösung) | did. Kommentar, [Bezug zum Rahmenstoffplan] |
|--|--|--|
| 4.3 Präsentation | | |
| Vorgehensweise bei der Auftragsbearbeitung (Ablauf und Abstimmung sowie Vor- und Nachteile darstellen und begründen) | Ausführliche Besprechung (ggf. nach der Bearbeitung von 4.4) im Plenum, <u>120 min</u> (vgl. L5) | [FÜB 3.3 Anwenden von Präsentationstechniken] |
| detaillierte Darstellung des Produktes | | |
| 4.4 Ergänzungsteil | | |
| Arbeitssicherheit | arbeitsteilige Gruppenarbeit: Schweißen – Transport – Gefahrstoffe <u>150 min</u> ; UVV (vgl. L11) | [FÜB 1.4 Arbeitssicherheit ...] |
| Korrosionsschutz | Einzelarbeit, <u>90 min</u> Präsentation im Plenum, <u>60 min</u> (vgl. L10) | Die TN stellen (in Absprache zu den Themenbereichen) betriebsspezifische Anwendungsfälle dar [FÜB 1.5 Umweltschutz; 2.1.3 Fertigungsverfahren ... Beschichten] |

2 Lösungsvorschläge

L1 Potentialanalyse

Durch Potentialanalyse kann der Meister die Anforderungen zur Erstellung der Regallager erarbeiten und die Mitarbeiterpotentiale als Äquivalent gegenüberstellen.

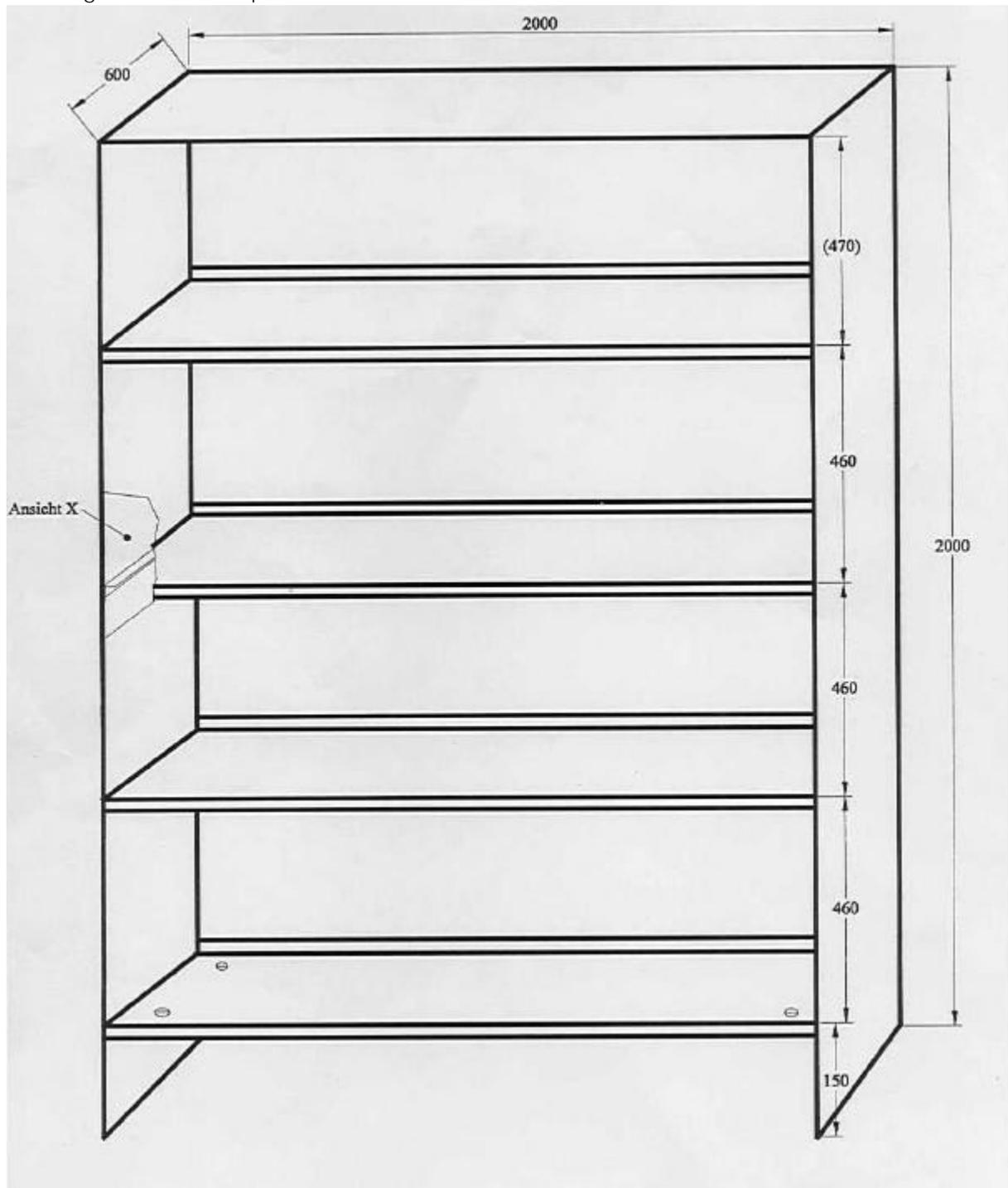
Fremdeinschätzung des Meisters (die Einschätzung bzw. das Ausfüllen der Matrix erfolgt zunächst willkürlich, da keine Daten der Mitarbeiter vorliegen; Schlussfolgerungen/Auswertungen sind durch die TN zu treffen)

| Anforderung / MA-Potentiale | Fachkompetenz | | | | Sozialkompetenz | | Methodenkompetenz | | Ergebnisse Grad der Einsetzbarkeit ? |
|-----------------------------|---------------|-------------------------------|-----------|------------------|-----------------|----------------------------|----------------------|-------------------------|---|
| | Skizze | Kantbank, Material vorrichten | Schweißen | Farben auftragen | Teamfähigkeit | Kommunikationsbereitschaft | planmäßiges Vorgehen | Problemlösungsfähigkeit | |
| MA 1 | Ja | Nein | Nein | Ja | Bedingt | Ja | Gering | Gut | Mittel |
| MA 2 | Nein | Ja | Ja | Nein | Gut | Ja | Gut | Gut | Hoch |
| MA 3 | Ja | Teilweise | Ja | Ja | Schlecht | Nein | Gut | Gering | Hoch |
| MA 4 | Nein | Ja | Nein | Ja | Gut | Ja | Gering | Gut | Gering |
| MA 5 | Ja | Nein | Ja | Ja | Gut | Nein | Gut | Gut | Hoch |

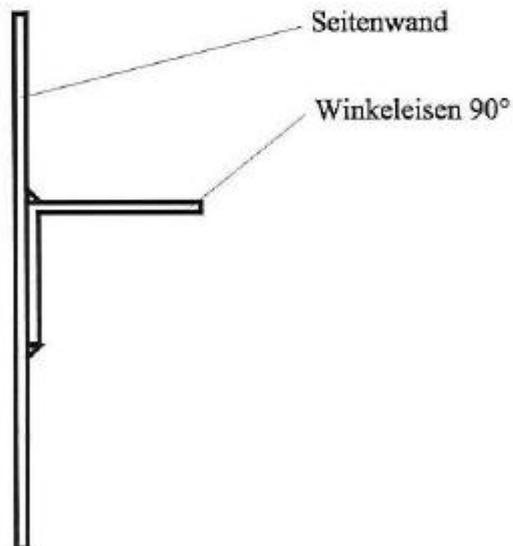
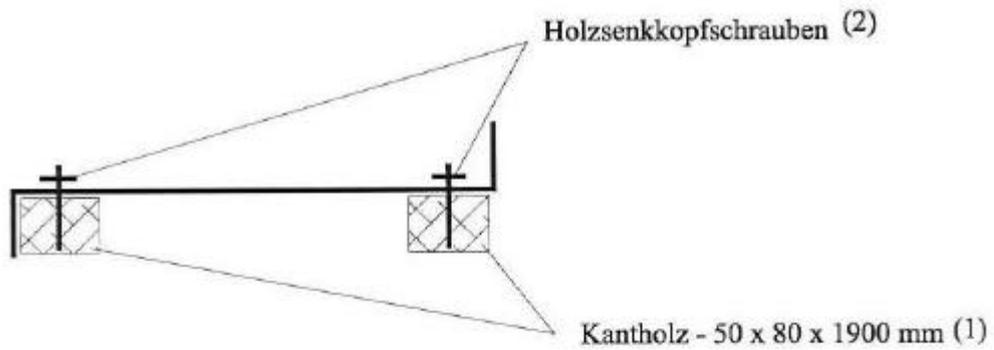
Die Mustermatrix lässt verschiedene Mitarbeiterkombinationen zu, so z. B. MA 2 und MA 5.

L2 Teilnehmer-Vorschlag

Bei den beiden folgenden Lösungen handelt es sich nicht um eine normgerechte Zeichnung, sie soll lediglich als Anhaltspunkt dienen!



Seitenansicht des Bodens



L3 vorhandenes Material

35 Tafeln 5 mm Bleche (2*1m) liegen abrufbereit vor. Weiterhin als Stabmaterial 40er Winkelstähle sowie U-Stähle aller gängigen Größen. Schweißzusatzwerkstoffe, Maschinenelemente usw. sind in kurzer Zeit beschaffbar bzw. als Standard in jeder Organisationseinheit vorhanden.

L4 Fertigungsplan

Fertigungsplan

| Was ? Arbeitsschritte | Wie? Material/Mengen | Mit Wem? Mitarbeiter | Kalk. Zeit Zeit |
|--|--|--------------------------------------|--------------------|
| Material bestellen | Materialentnahmeschein (s. Stückliste) | Meister | |
| Material auf Maß scheren und sägen | Blechscherer und elektr. Kreissäge im Materiallager | Ausgeber und Material- vorrichter | 6 h |
| Bleche zum Biegen anrei- ßen und biegen | Montageplatz und Blechbiegebänk | MA 1 und MA 5 | 3 h |
| Schweißmaschine vorbe- reiten | Schweißzusatzwerkstoffe, Schutz- gas, Schutzeinrichtungen | MA 2 | 1 h |
| Regalkonstruktion heften | | Gruppe | 4 h |
| Regal schweißen | | MA 2 und MA 5 | 8 h |
| Regal zum Streichen vor- bereiten | Verputzen der Schweißnähte, Entgraten des Regales | Gruppe | 6 h |
| Grundieren und lackieren | Streichen | Gruppe | 6 h |
| Transport vorbereiten | Liefertermin abstimmen, Fahr- dienst bestellen | MA 5 | 1,5 h |
| SUMME | | | 35,5 h |

Kalkulation

| Menge | Kosten / Stück | Kalk. Kosten | Bemerkung |
|-------------------------------|-----------------------------|--------------------|-----------|
| 40 m ² Bleche 5 mm | 25,90,- DM / m ² | 1.036,- DM | |
| 15 m Winkelstahl 40er | 1,53 DM / m | 22,87 DM | |
| 106,5 h Lohnkosten | 86,00 DM / h / MA | 9.159,- DM | |
| Hilfs- und Betriebsstoffe | nicht berücksichtigt | | |
| | | | |
| SUMME | | 10217,87 DM | |

L5 Darstellung der Auftragsbearbeitung/Leitfragen

- Wer ist Kunde und wie kann eine kontinuierliche Qualitätssicherung erfolgen?
mögl. Lösung: Ansprechpartner im Stahlwerk ist Meister Musolf. Hier sind alle Kundenwünsche zu erfragen und Abstimmungen zu treffen.
- Wer ist Ansprechpartner innerhalb der Hauptwerkstatt zur Reservierung von Maschinen, Werkzeugen, Betriebsmitteln usw.?
mögl. Lösung: Der Meister ist innerhalb der Hauptwerkstatt Ansprechpartner für die Mitarbeiter. Er wird, wenn notwendig, alle anderen Organisationsabteilungen informieren und die anderen Meister bitten, die Gruppe zu unterstützen. Die Gruppe wird die benötigten Maschinen selbst auswählen, die Ressourcen abstimmen und die Bearbeitungszeiten für die Maschinen festlegen.
- Wie werden Entscheidungen vorbereitet und wer ist Entscheider?
mögl. Lösung: Entscheider hinsichtlich der endgültigen Freigabe ist der Meister. Die Gruppe wird die Werkstattzeichnung, einen Arbeitsplan und die notwendigen Qualitätssicherungsmaßnahmen dem Meister zur Entscheidung präsentieren. In diesen Gesprächen stimmt der Meister die weitere Vorgehensweise mit der Gruppe ab.
- Wann und in welcher Form werden die Arbeitsfortschritte dokumentiert?
mögl. Lösung: Die Gruppe wird alle Planungsschritte und erstellten Dokumente in einem Ordner abheften. Dieser Ordner ist allen Gruppenmitgliedern und dem Meister zugänglich. Der Standort des Ordners wird durch die Gruppe festgelegt.
- Stehen Fachbücher / Tabellenbücher zur Verfügung?
mögl. Lösung: Selbstverständlich stehen die im Meisterbüro befindlichen Bücher der Gruppe zur Verfügung. Entnahme bitte durch Information an der Pinwand festhalten.
- Welcher Verwendungszweck ist vorgesehen (evtl. Änderung nach Umbauphase)?
mögl. Lösung: Das Regal hat keine besonderen Lasten aufzunehmen. Deshalb kann auf ei-

ne statische Berechnung verzichtet werden. Blechstärken und Konstruktionsmerkmale werden den vorhandenen Regalen entnommen. Die weitere Verwendung ist mit Meister Musolf unter Berücksichtigung der Traglast abzustimmen.

7. Welchen Handlungsspielraum haben die Mitarbeiter bei der Gestaltung der Regale?
mögl. Lösung: Innerhalb der vereinbarten Rahmenbedingungen kann die Gruppe selbstständig arbeiten, ihren Einsatz zeitlich abstimmen und alle zur Erledigung der Arbeit anstehenden Entscheidungen treffen.
8. Wie schnell können Materialien und Betriebsmittel abgerufen werden?
mögl. Lösung: Kurzfristig mit Materialentnahmeschein.
9. Welche Transportmöglichkeiten gibt es in der HW, im innerbetrieblichen Straßenverkehr und im Stahlwerk?
mögl. Lösung: In der Hauptwerkstatt stehen Gabelstapler und ein Hallenkran (bis 15t) zur Verfügung. Die Verladung der Regale zum Abtransport muss mit dem Fahrdienst des Unternehmens abgestimmt werden. Hier stehen LKW, Tieflader usw. zur Verfügung. Im Stahlwerk muss der Transport mit einem Gabelstapler möglich sein, da der Standort der Regale nicht im Kranbereich liegt.
10. Welcher Raum steht den Mitarbeitern zum Vorbereiten und für Besprechungen zur Verfügung?
mögl. Lösung: Zur Erstellung der Regale kann sich die Gruppe einen freistehenden Hallenbereich aussuchen. Um ungestört die Vorbereitungsarbeiten und Planungsaufgaben durchführen zu können, steht ein Besprechungsraum unter dem Meisterbüro zur Verfügung.
11. Wie können die Mitarbeiter die Ergebnisse des Fertigungsplanes beim Abstimmungsgespräch mit dem Meister überzeugend präsentieren?
mögl. Lösung: Anwenden geeigneter Präsentationstechniken
Vorbereitung der Dokumentation als Handout für den Meister und Kunden; Erläuterung der Vorgehensweise auf Metaplanwand; Dokumentation der Vereinbarungen auf Flipchart

L6 Werkstoff

Welcher Werkstoff eignet sich besonders zur Herstellung der Regale? Begründen Sie Ihre Entscheidung!

mögl. Lösung: Da keine besonderen Anforderungen an die Regele gestellt werden, können betriebsübliche Werkstoffe verwendet werden. Die gelagerten Werkstoffe sind unlegierte Baustähle der Qualität S235JR. Dieser Werkstoff ist uneingeschränkt schweißgeeignet und verarbeitungstechnisch unproblematisch.

L7 Trennverfahren

Die magazinierten 5 mm Bleche haben die Abmessung 2000*1000mm. Für welches Trennverfahren entscheiden Sie sich? Welche Gründe sprechen für Ihre Wahl?

mögl. Lösung: In der Hauptwerkstatt steht eine Blechscher, die bis zu 10 mm Bleche scheren kann. Die Vorteile des Scheren sind: Verzugsarme Trennung, geringe Vorbereitung, schnelle Bearbeitungszeit und geringe Umweltbelastung.

L8 Fügeverfahren Schweißen

Im Abstimmungsgespräch zwischen Meister und Mitarbeiter entscheidet man sich für die Füge-technik „Schweißen“. Welches Schweißverfahren ist unter Berücksichtigung der Kosten anzuwenden?

mögl. Lösung:

Entscheidungstabelle

| Schweißverfahren | Welche Maschinen werden benötigt? | Welcher Zusatzwerkstoff wird verwendet? (Allg. Baustahl) | Welche Zugfestigkeit hat der Zusatzwerkstoff? | Welche Schweißgeschwindigkeit kommt zum Einsatz? | Welche Nachbereitung der Schweißnähte ist erforderlich? |
|--------------------------------|-----------------------------------|---|---|--|---|
| Lichtbogenhandschweißen (E) | Gleichrichter oder Transformator | EN 499- E 42 0 RR6 | 470 – 600 N/mm ² | 3,6 min/m | Entschlacken, Entfernen der Schweißpickel, Bürsten |
| Metall- | MAG- | EN 440- | 530 – 680 | 2,6 min/m | Entfernen der |

| | | | | | |
|--|---------------------------------|----------------|-------------------|-----------|------------------------|
| Aktivgas-schweißen (MAG) | Schweißma-schine Schutz-gas M21 | G 46 3 M G3Si1 | N/mm ² | | Schweißpickel, Bürsten |
| Wolfram-Inertgas-schweißen (WIG) | WIG-Schweiß-maschine Argon | | | 7,1 min/m | Bürsten |

Welchen Einfluss hat der Kohlenstoff auf die Schweißbeignung von Stählen?

mögl. Lösung: Der Kohlenstoffanteil der Stähle ist entscheidend für die Schweißbeignung der Stähle. Uneingeschränkt schweißgeeignet sind Stähle deren Kohlenstoffanteil kleiner 0,22 % ist. Über diesen Kohlenstoffanteil hinaus sind die Stähle beschränkt oder nicht schweißgeeignet. Welche Schweißnahtprüfverfahren sind aufgrund des Verwendungszweckes der Regale durchzuführen?

mögl. Lösung: Sichtprüfung, Einbrandkerben, a-Maß, Nahtüberhöhung

L9 Transportmöglichkeit

Welche Konstruktionsarbeiten müssen am Regal durchgeführt werden, um den Transport mit dem Gabelstapler zu gewährleisten?

mögl. Lösung: Die Zinken des Gabelstaplers müssen vollständig die Konstruktion erfassen und unter Berücksichtigung der Ladungssicherung das Regal aufnehmen können. Die Lastaufnahme soll ohne weitere Hilfsmittel möglich sein. Es sollte von der Konstruktion her eine Aufnahme der Zinken in U-Stähle vorgesehen werden.

L10 Korrosionsschutz

Welcher Korrosionsschutz eignet sich, unter Berücksichtigung des Kundenwunsches, für die Regale besonders? Beschreiben Sie das Verfahren.

mögl. Lösung: Da keine besonderen Anforderungen an das Regallager hinsichtlich des Korrosionsschutzes gestellt sind, reicht eine Grundierung und Lackierung mit betriebsüblichen Lacken.

L11 Arbeitssicherheit

Welche sicherheitstechnischen Aspekte sind bei den Schweißverfahren zu berücksichtigen?

mögl. Lösung: - Der Arbeitsplatz muss mit Schutzvorhängen gesichert werden. - Während der Heft- und Schweißarbeiten müssen Schweißer und Helfer das Verblitzen der Augen durch geeigneten Sichtschutz verhindern. - Durch die Wärmeeinbringung erhitzen sich die Werkstoffe erheblich. Das Tragen von Handschuhen während der gesamten Arbeit ist ebenso Pflicht wie die Körperschutzausrüstung. - Ein Sichern gegen Stromeinwirkung muss durch Isolierung erreicht werden. Hierzu sind isolierte Stromanschlüsse sowie einwandfreie Maschinen einzusetzen.

L12 Qualitätssicherung

Welche Merkmale müssen bei der Qualitätssicherung der Regale gewährleistet sein?

mögl. Lösung: Maßhaltigkeit, Winkeligkeit, Verzugsfreiheit, Transportfähigkeit, Lackierung

Wie kann der Kunde in die Qualitätssicherung eingebunden werden?

mögl. Lösung: Vorher: durch Gespräche, Festlegung der Anforderungen. während der Bauphase: Besichtigung durch den Kunden. Nachher: durch Dokumentationsordner und Q-Protokoll.

Wie gewährleisten Sie den sicheren und zerstörungsfreien Transport der Regale zum Kunden?

mögl. Lösung: Die Aufnahmen der Zinken des Gabelstaplers werden mit Gummimatten ausgelegt. Das Regal wird mit Folie abgedeckt.