



SCHULUNGSKATALOG





Harald Lehmann

Dipl.-Ing. (FH)

Beruflicher Werdegang:

1991 - 1994
Ausbildung zum Industriemechaniker

1998 - 2002
Maschinenbaustudium - FH Albstadt-Sigm.

2003 - 2006
Projektmanagement & Montageleitung

2006 - 2008
Fertigungsleitung

2008 - ...
Schulungsleitung & Trainer
für Kundenaus- und -weiterbildung

Qualifikationen:

2002
Dipl.-Ing. (FH) - Maschinenbau
(Produktions- u. Automationstechnik)

2011
Trainer für betriebliche Weiterbildung (IHK)

2012
Berufspädagoge IHK - Aus- und Weiterbildung

2019
LEAN Experte & LEAN Trainer (Staufen AG)



Guten Tag,

mit dem neuen Schulungskatalog des **TECHNOLOGIEFORUM BY PRECITOOL** bieten wir Ihnen wieder die Möglichkeit, sich rund um die Zerspanung weiterzubilden und dadurch die Wirtschaftlichkeit Ihres Unternehmens zu steigern.

Ob bei Ihrem PRECITOOL-Partner im modernen und technisch vollausgestatteten Schulungsraum, oder bei Ihnen vor Ort als **INHOUSE-Schulung**, mit den Standardschulungen, wie z.B.

- SMED – Rüstzeitreduzierung
- Vom Fachmann zur Führungskraft
- Drehprozesse optimieren
- Fräsprozesse optimieren
- VHM-Werkzeuge produktiv einsetzen
- Rostfreie Stähle prozesssicher zerspanen
- Hartbearbeitung – Produktive und prozesssichere Zerspanung von gehärteten Werkstoffen

oder individuell auf Sie zugeschnittenen Lösungen

– Sie entscheiden welches Schulungsformat am besten zu Ihnen passt.

Die Dauer und der Umfang der Trainings werden an das Thema und an Ihre individuellen Anforderungen angepasst und Sie erhalten Ihr entsprechendes Angebot.

Was ist neu in diesem Schulungskatalog?

In diesem Schulungskatalog finden Sie alle Schulungsthemen, welche von uns geschult werden und die Sie als INHOUSE-Schulung buchen können. Selbstverständlich sind auch Kombinationen aus verschiedenen Themen möglich.

Die Schulungsthemen und Termine für die, bei den einzelnen Partnern angebotenen Präsenzs Schulungen, entnehmen Sie bitte dem beigelegten Terminblatt oder der Schulungshomepage www.tfpt.de.

Melden Sie sich bei Ihrem PRECITOOL-Partner zum Newsletter an, um zukünftig keine Schulung mehr zu verpassen.

Sollten Sie Fragen zu unserem Schulungswesen haben, dann kontaktieren Sie uns (h.lehmann@tfpt.de) und wir werden Ihre Fragen gerne beantworten.

Ich wünsche Ihnen viel Spaß mit der aktuellen Ausgabe und freue mich schon jetzt auf ein Treffen mit Ihnen bei der einen oder anderen Veranstaltung.

Ihr **Harald Lehmann**

Schulungsleitung – TECHNOLOGIEFORUM BY PRECITOOL



Die Firma Otto Bitzer GmbH steht seit 1939 für Qualität und Kontinuität.

Als Lieferant für die Industrie stehen wir für die persönliche Beratung und den Vertrieb von Präzisionswerkzeugen aller Art sowie die Planung und Umsetzung von Betriebseinrichtungen. PSA und Berufsbekleidung von Kopf bis Fuß inklusive Textil-Services im Ladengeschäft in Albstadt-Ebingen und natürlich bei unseren Industriekunden vor Ort runden das Portfolio ab. Unser Spektrum reicht von der anwendungstechnischen Beratung, Fertigungsoptimierung, Sonderwerkzeuge, Messmittelüberwachung, Nachschleifservice, qualifizierte Schulung für Auszubildende und Fachpersonal bis hin zu modernster, 3D-unterstützter Objekteinrichtung und Planung. Weltweit führende Qualitäts-Hersteller sind immer die erste Wahl.

Grundsatz & Philosophie

Unser Ziel ist es, dem aktuellen Markt immer einen Schritt voraus zu sein, um so unseren Kunden bestmögliche Produkte und Leistungen bieten zu können. Wir sehen in uns mehr als ein klassisches Handelshaus. Wir wollen mit unserem Fachwissen die Produktion unserer Kunden optimieren und auf einem hohen Niveau halten. So wichtig wie die Zufriedenheit unserer Kunden ist uns auch das Betriebsklima: Nur motivierte und zufriedene Mitarbeiter liefern beste Leistungen ab – denn Arbeit soll Spaß machen, sonst sind schon acht Stunden zu viel.



Alle Termine & Informationen zu unseren

PRÄSENZVERANSTALTUNGEN INHOUSE-SCHULUNGEN ONLINE-SCHULUNGEN

finden Sie im Internet
unter www.tfpt.de





Inhouse-Schulungen

Unsere markenunabhängigen, individuell auf Ihre Bedürfnisse angepassten Zerspanungsschulungen bei Ihnen vor Ort bringen Ihnen viele Vorteile:

- Gleicher Wissensstand für alle Teilnehmer
- Keine Reisekosten für die Teilnehmer
- Reduzierter Zeitaufwand
- Hoher Praxisbezug und direkte Anwendbarkeit
- Betriebsblindheit durch externen Input entgegenwirken

Die Rahmenbedingungen:
Teilnehmerzahl, Inhalte und Termin nach Absprache

Sie definieren das Schulungsziel, wir konzipieren die Schulung.

Fordern Sie einfach ein unverbindliches Angebot über eine INHOUSE-Schulung mit dem gewünschten Schulungsziel bei uns an.

Anfrage via E-Mail an: h.lehmann@tfpt.de oder einfach QR-Code scannen:





INHOUSE-SCHULUNGEN

INDIVIDUELL KONZIPIERT – NUR FÜR IHR UNTERNEHMEN

SCHULUNGEN NACH WUNSCH

Bei uns können Sie sich Ihre Schulung individuell aus unserem kompletten Themenangebot zusammenstellen. Sie bestimmen bei der Inhouse-Schulung in Absprache mit uns das Thema, den Ort und den Zeitpunkt der Schulung.

SPAREN SIE GELD?

Inhouse-Schulungen sind bei entsprechender Teilnehmerzahl preislich günstiger als externe. Was Sie immer sparen, sind die Reisekosten sowie die Spesen ihrer Mitarbeiter, da die Inhouse-Schulung bei Ihnen stattfinden kann.

SIE SPAREN ZEIT

Da die Teilnehmer schon „vor Ort“ sind, brauchen diese nicht mehr zur Schulung zu reisen. Somit haben Sie die oft nicht unerhebliche Reisezeit ebenfalls eingespart.

GLEICHER WISSENSSTAND

Die gemeinsame Schulung sorgt nicht nur dafür, dass alle Teilnehmer nach der Schulung den selben Wissensstand haben, sie fördert auch den Teamgeist, die Kommunikation und Motivation.

SIE STEHEN IM FOKUS

Die Inhouse-Schulung wird speziell nach ihren Wünschen konzipiert. Sie bestimmen, welches Thema behandelt wird: Von A wie Aufbohren bis Z wie Zentrierbohrer. Bei uns haben Sie eine große Auswahl an Themengebieten rund um die Zerspanung!

WISSEN AUS EXPERTENHAND

Unsere Referenten sind nachweislich Experten in Ihrem Fachgebiet und besitzen ein fundiertes und umfangreiches Fachwissen aus langjähriger Erfahrung, gepaart mit regelmäßiger Weiterbildung.

INHOUSE-SCHULUNG ANFRAGEN

Nutzen Sie doch einfach unser Anfrageformular unter: www.tfpt.de/de/inhouse-schulung-anfrage-formular
Gerne erstellen wir Ihnen ein individuelles Angebot.



Mehr Informationen zum Thema INHOUSE-Schulungen finden Sie auf unserer Homepage: www.tfpt.de/de/inhouse
Oder einfach QR-Code scannen.



Inhouse-Schulungen

Sämtliche im Schulungsprogramm abgedruckten Schulungen und Trainings sind selbstverständlich auch als Inhouse-Schulungen bei Ihnen vor Ort buchbar.

Sie haben eigene Themen wie z.B. Gewindedrehen, Ein-&Abstechen und weitere die geschult werden sollten, dann sprechen Sie uns einfach an.

Sie definieren das Schulungsziel, wir konzipieren die Schulung.

Fordern Sie einfach ein unverbindliches Angebot über eine INHOUSE-Schulung mit den gewünschten Schulungsinhalten bei uns an.

Anfrage via E-Mail an: **h.lehmann@tfpt.de** oder einfach QR-Code scannen:



Inhouse-Schulungen

Welche Informationen benötigen Sie/wir für ein unverbindliches Angebot?

Die SCHULUNG

Schulungsthema

Welches Thema / welche Themen sollen geschult werden?

Soll die Schulung nur theoretisch oder theoretisch mit praktischen Inhalten erfolgen?

Zeitraum

z.B. März/April 202x

Teilnehmerzahl

4-12 Personen je Schulung

Zielgruppe

Abteilungsleiter, Bereichsleiter, Meister, Programmierer, Einrichter, Maschinenbediener, Mitarbeiter der Werkzeugausgabe und Arbeitsvorbereitung, Azubis (3.+4. Lj.)

Die RÄUMLICHKEITEN & das EQUIPMENT

Wo soll die Schulung stattfinden?

- Schulungsraum, Besprechungszimmer, Pausenraum, Werkstatt

Was ist an Medientechnik vorhanden?

- Beamer + Leinwand - ja/nein

- Flipchart oder Whiteboard - ja/nein

- Beameranschlüsse

(HDMI-Kabel oder ClickShare CS-100, CSE-200, CSE 800 mit Extension Pack)

SCHULUNG

ZERSPANUNGSPROZESSE OPTIMIEREN

WERKZEUGKOSTENREDUZIERUNG DURCH VERSCHLEISSBEURTEILUNG UND SCHNITTDATENANPASSUNG

INHALT

SCHNITTDATEN-SCHULUNG

- Einfluss der Schnittdaten auf den Zerspanprozess und die Wirtschaftlichkeit
- Festlegung von passenden Schnittdaten

VERSCHLEISS-SCHULUNG

- Ursachen für Verschleiß
- Erkennung und Beurteilung von Verschleißkriterien an Wendeplatten und VHM-Werkzeugen
- Mögliche Massnahmen zur Standzeitsteigerung auf Basis der Verschleißkriterien

IHR NUTZEN

• Herstellerunabhängige Prozessoptimierungsschulung

- Innerhalb der Schulung können von den Teilnehmern mitgebrachte Werkzeuge begutachtet werden, um Optimierungspotentiale zu ermitteln. Voraussetzung, alle relevanten Daten (Werkstoff, aktuelle Schnittdaten usw.) sind vorhanden.

ZIELGRUPPE

Produktionsleiter, Fertigungsleiter, Abteilungsleiter, Bereichsleiter, Meister, Programmierer, Einrichter, Facharbeiter, Mitarbeiter der Arbeitsvorbereitung

TRAINER

Harald Lehmann - Dipl.-Ing. (FH)

ZEITEN & TERMINE

Beginn: 10.00 Uhr Ende: ca. 15.00 Uhr
Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

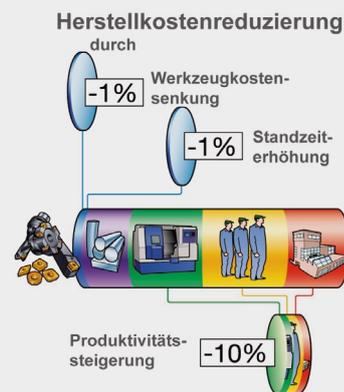
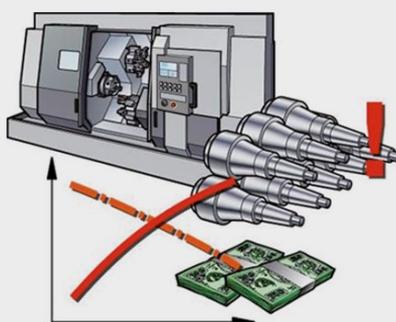
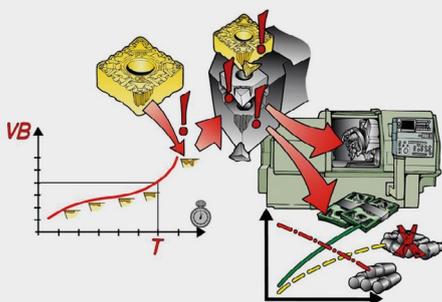
LEISTUNGEN

Trainingsgruppe mit min. 4 und max. 16 Teilnehmern, Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

Druckfehler / Änderungen vorbehalten



SCHULUNG

VHM-WERKZEUGE PRODUKTIV EINSETZEN

PROZESSSICHERES BOHREN UND FRÄSEN MIT VOLLHARTMETALLWERKZEUGEN

INHALT

- Wirtschaftlichkeit in der Zerspanung
Einfluss der Werkzeuge und Schnittdaten auf Produktivität und Herstellkosten
- Grundlagen der Zerspanung
 - Werkstoffkunde, Schnittdaten und deren Einfluss auf Produktivität, Herstellkosten und Standzeit
 - Belastung und Verschleiß an der Werkzeugschneide
- Fräsen mit Vollhartmetallwerkzeugen:
 - Werkzeugkunde - Aufbau und Unterschiede an Vollhartmetall-Fräsern
 - Fräsverfahren - Unterschiede, Einsatzgebiete, Rahmenbedingungen, Werkzeugauswahl und Schnittdaten beim klassischen Schaftfräsen, HPC-Fräsen (TPC-Fräsen) und HSC-Fräsen
 - Moderne Frässtrategien - Unterschiede, Einsatzgebiete, Rahmenbedingungen, Vor- und Nachteile
- Bohren mit Vollhartmetallwerkzeugen:
 - Werkzeugkunde - Aufbau und Unterschiede an Vollhartmetall-Bohrern
 - Bohrstrategien und Schnittdaten für Vollhartmetallbohrer
 - Tieflochbohren bis **50xD** auf BAZ und Drehzentrum

IHR NUTZEN

- Problemlösungsstrategien
- Sicherheit bei der Auswahl der richtigen Werkzeuge, für die jeweiligen Bearbeitungsaufgaben, beim Fräsen und Bohren mit VHM-Werkzeugen
- Ermittlung und Einsatz der richtigen Schnittdaten bei VHM-Fräsern u. VHM-Bohrern
- Produktivitätssteigerung, Reduzierung der Werkzeugkosten und Herstellkosten durch moderne Bearbeitungsstrategien (wie z.B. HPC-Fräsen) mit modernen VHM-Werkzeugen

ZIELGRUPPE

Produktionsleiter, Fertigungsleiter, Abteilungsleiter, Bereichsleiter, Meister, Programmierer, Maschinenbediener, Mitarbeiter der Werkzeugausgabe und Arbeitsvorbereitung, Azubis (3.+4. Lj.)

TRAINER

Harald Lehmann - Dipl.-Ing. (FH)

**ZEITEN
& TERMINE**

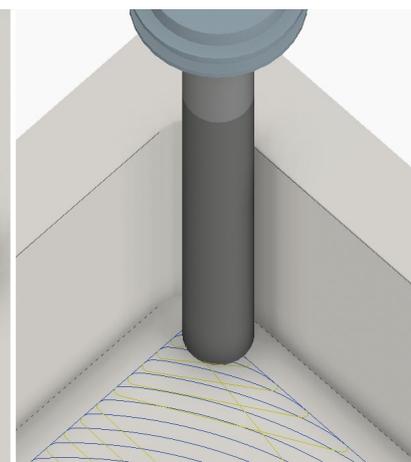
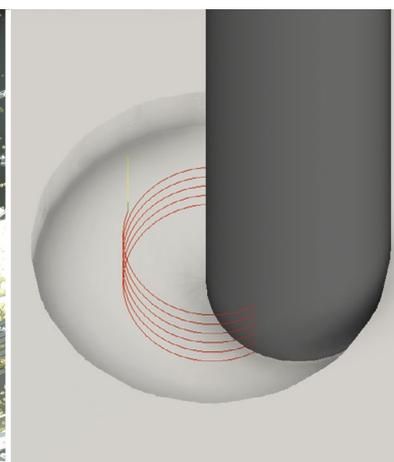
Beginn: 08.30 Uhr Ende: ca. 16.30 Uhr
Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

LEISTUNGEN

Trainingsgruppe mit min. 4 und max. 16 Teilnehmern, Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de



SCHULUNG



DREHPROZESSE OPTIMIEREN

HERSTELLKOSTENREDUZIERUNG BEIM DREHEN MIT WENDEPLATTENWERKZEUGEN

INHALT

- Wirtschaftlichkeit in der Zerspaltung - Einfluss der Werkzeuge und Schnittdaten auf Produktivität und Herstellkosten
- Grundlagen der Drehtechnik:
 - Werkstoffkunde
 - Schneidstoffkunde - Schneidstoffe, Hartmetall und Normung
 - Begriffe und Definitionen bei Schnittdaten und Werkzeugen - Wendepplattenorm, Sorten und Geometrien
 - Schnittdaten und ihr Einfluss auf die Produktivität, Standzeit und Prozesssicherheit
- Produktionsplanungsprozess – Auswahl von Werkzeugen und Schnittdaten
- Verschleiß – Verschleißkriterien, Erkennung und Beurteilung, Gegenmaßnahmen
- Innenbearbeitung – Werkzeugkonzepte zum Innendrehen und Arbeiten mit schwingungsgedämpften Bohrstangen
- Troubleshooting – Spankontrolle, Oberflächengüten, Gratbildung, Vibrationen

IHR NUTZEN

- Zusammenhang von Schnittdaten, Werkzeugkosten und Herstellkosten
- Problem Anwendungsfälle während der Schulung diskutieren und mögliche Lösungsansätze erarbeiten
- Erfahrungsaustausch durch Diskussionsrunden
- Strategien zur Problemlösung
- Neue Ideen zur Optimierung der Fertigung
- Zum Anwendungsfall passende Auswahl von Wendepplattenform, Wendepplattengeometrie, Schneidstoff und Beschichtung und den damit verbundenen Schnittdaten
- Lösungen zur Standzeiterhöhung, Steigerung der Produktivität, Prozesssicherheit und Reduzierung der Werkzeugkosten

ZIELGRUPPE

Produktionsleiter, Fertigungsleiter, Abteilungsleiter, Bereichsleiter, Meister, Programmierer, Maschinenbediener, Mitarbeiter der Werkzeugausgabe und Arbeitsvorbereitung, Azubis (3.+4. Lj.)

TRAINER

Harald Lehmann - Dipl.-Ing. (FH)

ZEITEN & TERMINE

Beginn: 08.30 Uhr Ende: ca. 16.30 Uhr

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

LEISTUNGEN

Trainingsgruppe mit min. 4 und max. 16 Teilnehmern, Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de



SCHULUNG

FRÄSPROZESSE OPTIMIEREN

HERSTELLKOSTENREDUZIERUNG BEIM FRÄSEN MIT WENDEPLATTENWERKZEUGEN

**INHALT**

- Werkstoffe
 - ISO-Werkstoffgruppen & Einfluss der Werkstoffe auf die Zerspanung
- Schneidstoffe
 - Eigenschaften und Einsatzgebiete der Schneidstoffe
 - Hartmetalle: Aufbau moderner Hartmetalle, ISO-Normung
- Grundlagen der Frästechnik
 - Begriffe und Definitionen bei Schnittdaten und Werkzeugen
 - Prozessparameter und ihr Einfluss auf den Fräsprozess - Standzeit & Wirtschaftlichkeit
 - Auswahl von Werkzeugen und Schnittdatenfestlegung
- Pflege und Wartung von Fräswerkzeugen
- Verschleiß
 - Verschleißkriterien, Erkennung, Beurteilung und Gegenmaßnahmen
- Frästechniken und Frässtrategien
 - Fräsen mit großen Werkzeuglängen
 - Fräsen mit hohen Vorschüben (Hochvorschubfräsen)
 - Fräsen hoher Oberflächengüten
 - Moderne Bearbeitungsstrategien zur Produktivitätssteigerung und Standzeiterhöhung

IHR NUTZEN

- Neue Ideen zur Steigerung der Produktivität, Standzeit und Prozesssicherheit
- Auswahl von zum Anwendungsfall passenden Werkzeugkonzepten, Wendepלטtengeometrien und -sorten
- Zusammenhang von Schnittdaten, Werkzeugkosten und Herstellkosten

ZIELGRUPPE

Produktionsleiter, Fertigungsleiter, Abteilungsleiter, Bereichsleiter, Meister, Programmierer, Maschinenbediener, Mitarbeiter der Werkzeugausgabe und Arbeitsvorbereitung, Azubis (3.+4. Lj.)

TRAINER

Harald Lehmann - Dipl.-Ing. (FH)

**ZEITEN
& TERMINE**

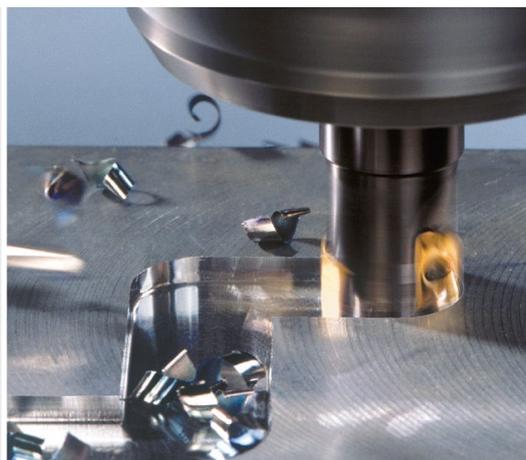
Beginn: 08.30 Uhr Ende: ca. 16.30 Uhr
Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

LEISTUNGEN

Trainingsgruppe mit min. 4 und max. 16 Teilnehmern, Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de



SCHULUNG

BOHREN UND BOHRUNGSBEARBEITUNG

BOHREN, AUFBOHREN, REIBEN & SPINDELN

INHALT

- **Grundlagen:**
 - Werkstoffe, Bearbeitungsparameter, Schneidstoffe, Wirtschaftlichkeit in der Zerspanung
- **Bohren / Aufbohren:**
 - Werkzeugkonzepte zum Kurz-, Tiefloch- und Aufbohren
 - Auswahlkriterien der Werkzeugkonzepte – HSS- & VHM-Spiralbohrer, Wechselkopf-, Wendeplattenbohrer
 - Strategien beim Kurz- und Tieflochbohren
- **Reiben:**
 - Werkzeugkonzepte und Schneidstoffe zum Reiben
- **Spindeln:**
 - Werkzeugkonzepte zum Spindeln (Schruppen + Schlichten)
 - Wendeplattenauswahl und Schnittdatenfestlegung beim Spindeln
 - Richtige Handhabung von Spindelwerkzeugen
- **Problemlösestrategien – Was ist wenn, ...**
 - die Oberfläche unbefriedigend ist? / - ungünstiger Spanbruch auftritt? / - übermäßiger Verschleiß auftritt?
 - Vibrationen entstehen? / - usw

IHR NUTZEN

- Zusammenhang – Schnittdaten, Werkzeugkosten, Herstellkosten
- Moderne, neue Werkzeuglösungen zum Bohren, Aufbohren, Spindeln und Reiben
- Problemanwendungsfälle während der Schulung diskutieren und mögliche Lösungsansätze erarbeiten
- Erfahrungsaustausch durch Diskussionsrunden
- Strategien zur Problemlösung
- Neue Ideen zur Optimierung der Fertigung
- Ansätze zur Verbesserung der Prozesssicherheit, Steigerung der Produktivität oder Standzeiterhöhung

ZIELGRUPPE

Produktionsleiter, Fertigungsleiter, Abteilungsleiter, Meister, Programmierer, Einrichter, Mitarbeiter der Arbeitsvorbereitung

TRAINER

Harald Lehmann - Dipl.-Ing. (FH)

ZEITEN & TERMINE

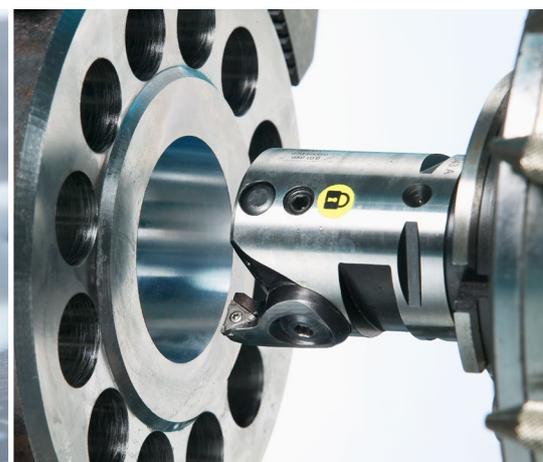
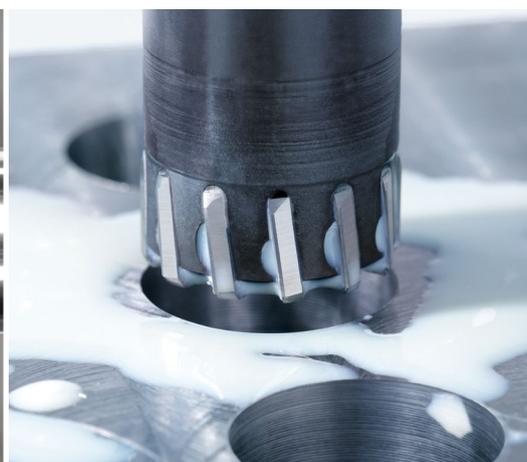
Beginn: 08.30 Uhr Ende: ca. 16.30 Uhr
Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

LEISTUNGEN

Trainingsgruppe mit min. 4 und max. 16 Teilnehmern, Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de



SCHULUNG

STECHEN & GEWINDEDREHEN - ABER SICHER

WIRTSCHAFTLICH AB- UND EINSTECHEN & EFFIZIENTES DREHEN VON GEWINDEN

INHALT**Stechen**

- Erklärung der unterschiedlichen Stechwerkzeugsysteme und ihre Anwendungen
- Ein- und Abstechen – Unterschiede und Bearbeitungsstrategien beim Ab- und Einstechen
- Stechdrehen – Stechlängsdrehen, Profildrehen, Axialstechen, Trochoidaldrehen
- DynamicTurning – Die Spanbruchlösung bei schwierigen Werkstoffen
- Tipps und Tricks beim Stechen
- Schnittdatenfestlegung und -berechnung beim Stechen

Gewindedrehen

- Erklärung der unterschiedlichen Gewindewerkzeugsysteme und ihre Anwendungen
- Gewindearten und Formen
- Methoden und Besonderheiten der Gewindebearbeitungen
- Tipps und Tricks beim Gewindedrehen
- Schnittdatenfestlegung beim Gewindedrehen mit einem Schnittdatenprogramm

IHR NUTZEN

- Auswahl des passenden Schneidstoffs und der passenden Geometrie für den Anwendungsfall
- Auswahl des passenden Werkzeugkonzepts für den Anwendungsfall
- Bearbeitungsstrategien zur Produktivitätssteigerung, Standzeiterhöhung und Steigerung der Prozesssicherheit
- Stechen - Wann passt welche Strategie?
- Gewindedrehen - Wann passt welche Zustellmethode?

ZIELGRUPPE

Produktionsleiter, Fertigungsleiter, Abteilungsleiter, Meister, Programmierer, Einrichter, Mitarbeiter der Werkzeugausgabe und Arbeitsvorbereitung

TRAINER

Harald Lehmann - Dipl.-Ing. (FH)

**ZEITEN
& TERMINE**

Beginn: 08.30 Uhr Ende: ca. 16.30 Uhr

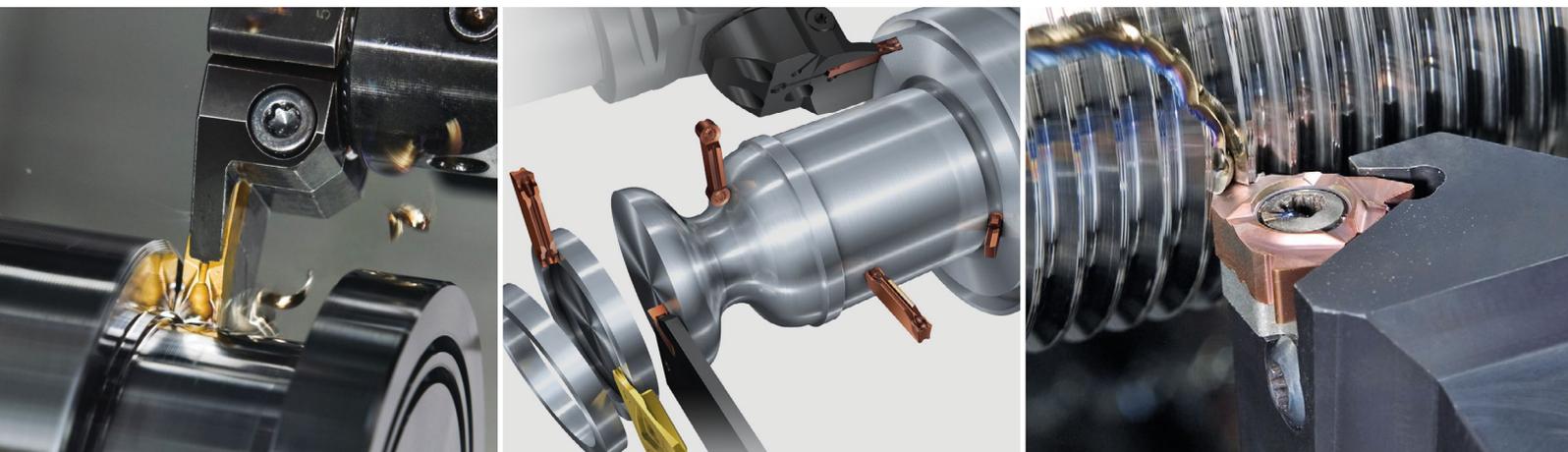
Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

LEISTUNGEN

Trainingsgruppe mit min. 4 und max. 16 Teilnehmern, Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de



SCHULUNG

GEWINDEFERTIGUNG

KERNLOCHBOHREN, GEWINDEBOHREN, GEWINDEFORMEN, GEWINDEFÄSEN, GEWINDEDREHEN

INHALT

- **Grundlagen:**
 - Werkstoffe, Bearbeitungsparameter, Schneidstoffe, Wirtschaftlichkeit in der Zerspanung
 - Wann macht welches Gewindefertigungsverfahren sinn
- **Kernlochbohren:**
 - Werkzeugkonzepte zum Kernlochbohren
 - Auswahlkriterien der Werkzeugkonzepte
- **Gewindebohren & Gewindeformen:**
 - Einsatzgebiete Gewindebohrer & Gewindeformer
 - Einflussfaktoren der Schnittdaten, Anschnittformen, Schneidengeometrie, Kühl- und Schmierstoffe auf den Gewindebohr- und Gewindeformprozess
 - Werkzeugaufnahmen zum Gewindebohren
- **Gewindefräsen:**
 - Einsatzgebiete Gewindefräsen
 - Werkzeugkonzepte aus VHM / Wendepplatten zum Gewindefräsen
 - Schnittdatenermittlung
 - CNC-Programmerstellung beim Gewindefräsen
- **Gewindedrehen:**
 - Werkzeugkonzepte beim Gewindedrehen
 - Schnittdatenfindung beim Gewindedrehen
 - Zustellmethoden - Wann passt welche Zustellmethode am besten?
 - Auswahl des richtigen Winkels bei der Zwischenlage
 - Strategien zur Spanlenkung und zum Spanbruch

IHR NUTZEN

- Auswahlkriterien für das entsprechende Fertigungsverfahren
- Lösungen und Maßnahmen zur Produktivitätssteigerung und Erhöhung der Prozesssicherheit bei der Gewindefertigung

ZIELGRUPPE

Produktionsleiter, Fertigungsleiter, Abteilungsleiter, Meister, Programmierer, Einrichter, Mitarbeiter der Arbeitsvorbereitung

TRAINER

Harald Lehmann - Dipl.-Ing. (FH)

ZEITEN & TERMINE

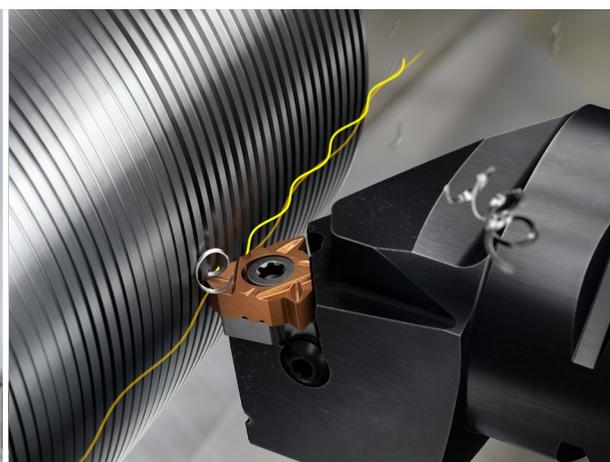
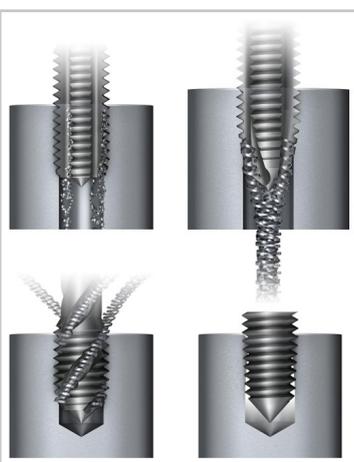
Beginn: 08.30 Uhr Ende: ca. 16.30 Uhr
Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

LEISTUNGEN

Trainingsgruppe mit min. 4 und max. 16 Teilnehmern, Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de



SCHULUNG

KLEINE TEILE - GROSSE HERAUSFORDERUNGEN

LÖSUNGEN FÜR DIE HERSTELLUNG KLEINSTER TEILE DURCH DREHEN, FRÄSEN UND BOHREN

INHALT

- Maschinenkonzepte & Maschinenperipherie
 - Mögliche Dreh- und Fräsmaschinenkonzepte für kleine Werkstücke
 - Mögliche Zusatzaggregate zum fertigen von kleinen Bauteilen auf "normalen Maschinen"
 - KSS-Filterung in der Kleinteilfertigung
- Werkzeugsysteme beim Drehen & Fräsen von kleinen Werkstücken
 - Drehwerkzeuge, Fräswerkzeuge und Bohrer für die Kleinteilfertigung
 - Werkzeugspannlösungen in der Kleinteilfertigung
- Werkstückspannlösungen für kubische und rotationssymmetrische Bauteile in der Kleinteilfertigung

IHR NUTZEN

- Sie müssen, wollen gelegentlich kleine Bauteile fertigen. Wir zeigen Ihnen, worauf Sie bei der Bauteilspannung, der Werkzeugauswahl und beim Einsatz der Werkzeuge achten müssen.

ZIELGRUPPE

Produktionsleiter, Fertigungsleiter, Abteilungsleiter, Bereichsleiter, Meister, Programmierer, Maschinenbediener, Mitarbeiter der Werkzeugausgabe und Arbeitsvorbereitung, Azubis (3.+4. Lj.)

TRAINER

Harald Lehmann - Dipl.-Ing. (FH)

**ZEITEN
& TERMINE**

Beginn: 08.30 Uhr Ende: ca. 16.30 Uhr

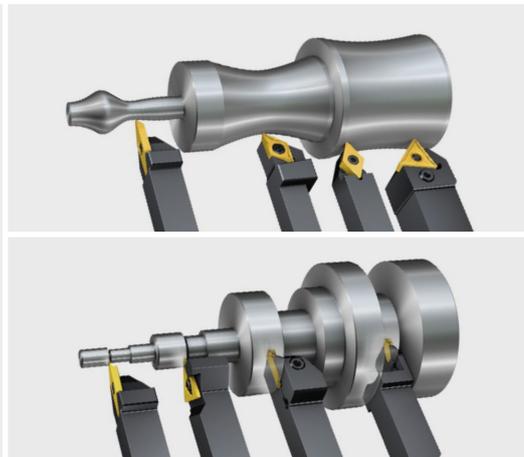
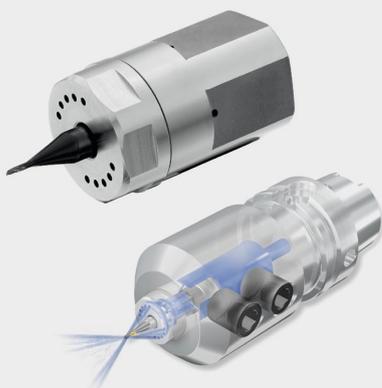
Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

LEISTUNGEN

Trainingsgruppe mit min. 4 und max. 16 Teilnehmern, Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de



SCHULUNG

WERKZEUGTECHNIK FÜR KAUFLEUTE



GRUNDLAGEN DER ZERSPANUNGSTECHNOLOGIE UND TECHNIKSCHULUNG FÜR KAUFM. MITARBEITER

INHALT

- Wirtschaftlichkeit in der Zerspaltung – Einfluss der Werkzeugkosten auf die Herstellkosten
- Kleine Werkstoffkunde – ISO-Werkstoffgruppen & Einfluss der Werkstoffe auf die Zerspaltung
- Kleine Schneidstoffkunde – Eigenschaften und Einsatzgebiete der Schneidstoffe
- Grundlagen und Werkzeugkunde beim Bohren, Drehen, Fräsen
 - Begriffe und Definitionen bei Schnittdaten und Werkzeugen
 - Moderne Werkzeugkonzepte zum Drehen, Stechen, Gewindedrehen, Fräsen, Bohren und zur Bohrungsbearbeitung
- Technische Kommunikation – Technische Zeichnungen - Eintragungen, Symbolik, ISO-Toleranzen
- Beschaffung – Moderne Wege und Möglichkeiten der Werkzeugbeschaffung & dem C-Teile-Management

IHR NUTZEN

- Wo liegen die Unterschiede zwischen billigen und teureren, hochwertigen Produkten?
- Was sind die Vorteile der teureren hochwertigen Produkte gegenüber billigen?
- Überblick über die wichtigsten Schneidstoffe
- Aufbau von Schneidwerkzeugen mit geometrisch bestimmter Schneide
- Übersicht und Einsatzgebiete moderner Werkzeugsysteme beim Drehen, Stechen, Gewindedrehen und Fräsen
- Übersicht über Werkzeugkonzepte zum Bohren und zur Bohrungsnachbearbeitung
- Technische Zeichnungen besser verstehen können

ZIELGRUPPE

Technischer Einkauf, Werkzeugbeschaffung, Mitarbeiter der Werkzeugausgabe

TRAINER

Harald Lehmann - Dipl.-Ing. (FH)

ZEITEN & TERMINE

Beginn: 08.30 Uhr Ende: ca. 16.30 Uhr
Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

LEISTUNGEN

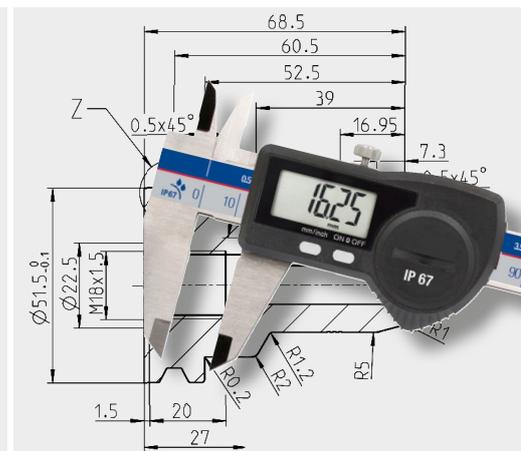
Trainingsgruppe mit min. 4 und max. 16 Teilnehmern, Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de



Druckfehler / Änderungen vorbehalten



SCHULUNG

ROSTFREIE STÄHLE PROZESSSICHER ZERSPANEN

PRODUKTIVES DREHEN UND FRÄSEN VON ISO M-WERKSTOFFEN

**INHALT**

- Werkstoffkunde
Rostfreie Werkstoffe und ihre Eigenschaften im Vergleich zu "normalen Stählen"
- Werkzeuglösungen und Schnittdaten
zum Drehen und Fräsen von rostfreien Werkstoffen
- Bearbeitungsstrategien
zur effizienten Zerspanung beim Drehen und Fräsen von rostfreien Werkstoffen

IHR NUTZEN

- Werkstoffkunde:
Werkstoffidentifikation, -klassifizierung, Zerspanbarkeitsbeurteilung
- Werkzeuglösungen:
Passende Werkzeuge und Schnittdaten zum effizienten Zerspanen von rostfreien Stählen
- Bearbeitungsstrategien:
Moderne Bearbeitungsstrategien zur Steigerung der Standzeit und
Verbesserung der Prozesssicherheit beim Drehen und Fräsen von rostfreien Stählen

ZIELGRUPPE

Produktionsleiter, Fertigungsleiter, Abteilungsleiter, Meister, Programmierer, Einrichter,
Mitarbeiter der Arbeitsvorbereitung

TRAINER

Harald Lehmann - Dipl.-Ing. (FH)

**ZEITEN
& TERMINE**

Beginn: 08.30 Uhr Ende: ca. 16.30 Uhr
Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

LEISTUNGEN

Trainingsgruppe mit min. 4 und max. 16 Teilnehmern, Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de



V2A / V4A

INOX

M

Duplex Austenitisch

17-4 PH 1.4571
1.4404



SCHULUNG

HARTBEARBEITUNG

PRODUKTIVE UND PROZESSSICHERE ZERSPANUNG VON GEHÄRTETEN WERKSTOFFEN

INHALT

- Schneidstoffkunde
 Schneidstoffe zum Drehen, Fräsen, Bohren und Gewinden
 (Gewindedrehen, -fräsen und -bohren) von gehärteten Werkstoffen
- Werkzeugkunde - Drehen, Fräsen, Bohren, Gewinden
 Mögliche Werkzeugkonzepte zum Drehen, Fräsen, Bohren, Gewinden von gehärteten Werkstoffen
- Bearbeitungsstrategien
 Bearbeitungsstrategien und Voraussetzungen für eine erfolgreiche Hartbearbeitung
- Wirtschaftlichkeit

IHR NUTZEN

- Einstieg in die Hartbearbeitung beim Drehen, Fräsen, Bohren, Gewinden
- Vor- und Nachteile der Hartbearbeitung
- Warum Bauteile überhaupt Hartdrehen, -fräsen oder -bohren?
 Es gibt doch Schleif- und Errodiemaschinen!
- Welche Schneidstoffe kommen für die Hartbearbeitung in Frage?
- Anforderungen an den Schneidstoff?
- Geometrien von CBN-Wendeschneidplatten.
- Kann Hartdrehen den Schleifprozess ersetzen?
- Welche Möglichkeiten gibt es bei der Fräsbearbeitung?
- Welche Möglichkeiten gibt es, gehärtete Materialien zu bohren?

ZIELGRUPPE

Produktionsleiter, Fertigungsleiter, Abteilungsleiter, Bereichsleiter, Meister, Programmierer, Einrichter, Facharbeiter, Mitarbeiter der Arbeitsvorbereitung

TRAINER

Harald Lehmann - Dipl.-Ing. (FH)

ZEITEN & TERMINE

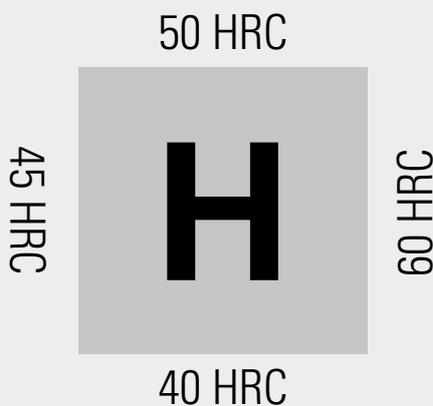
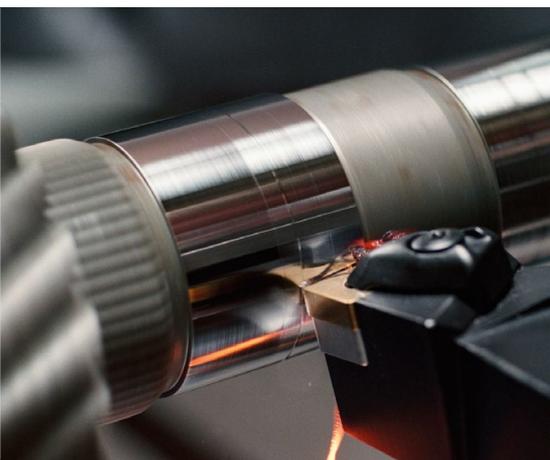
Beginn: 08.30 Uhr Ende: ca. 16.30 Uhr
Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

LEISTUNGEN

Trainingsgruppe mit min. 4 und max. 16 Teilnehmern, Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de



SCHULUNG

NICHTEISEN- & LEICHTMETALL-SCHULUNG

LÖSUNGEN ZUR BEARBEITUNG VON NICHT-EISEN- UND LEICHTMETALLEN

INHALT

- Schneidstoffkunde
 - Schneidstoffe zum Drehen, Fräsen und Bohren von Nichteisen- und Leichtmetallen
- Werkzeugkonzepte - Drehen, Fräsen, Bohren
 - Mögliche Werkzeugkonzepte und Lösungen zum Drehen, Fräsen, Bohren von NE- und Leichtmetallen
- Bearbeitungsstrategien
 - Bearbeitungsstrategien und Voraussetzungen für eine erfolgreiche Bearbeitung von NE- und Leichtmetallen
- Wirtschaftlichkeit

IHR NUTZEN

Lösungen in Form von passenden Schneidstoffen, Geometrien, Werkzeugkonzepte und Strategien für eine effiziente Bearbeitung beim Drehen, Fräsen und Bohren von NE- und Leichtmetallen

ZIELGRUPPE

Produktionsleiter, Fertigungsleiter, Abteilungsleiter, Bereichsleiter, Meister, Programmierer, Maschinenbediener, Mitarbeiter der Werkzeugausgabe und Arbeitsvorbereitung

TRAINER

Harald Lehmann - Dipl.-Ing. (FH)

**ZEITEN
& TERMINE**

Beginn: 08.30 Uhr Ende: ca. 16.30 Uhr

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

LEISTUNGEN

Trainingsgruppe mit min. 4 und max. 16 Teilnehmern, Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de



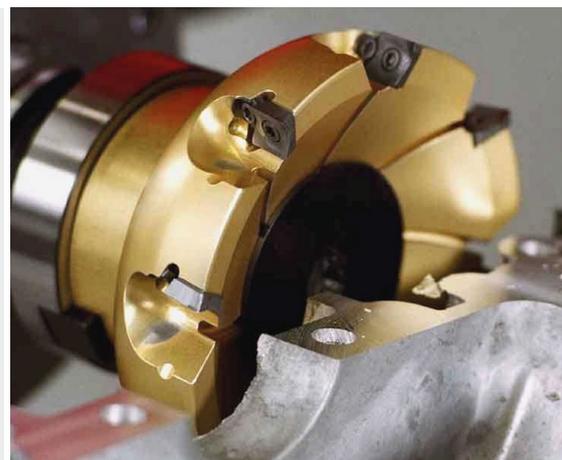
AlMgSi1

Al 99,5 EN AW-7020



Neusilber CuZn36

Messing

POM
PEEK

SCHULUNG

HOCHLEISTUNGSZERSPANUNG FÜR AZUBIS

HIGH-END ZERSPANUNGSTECHNOLOGIE LEICHT GEMACHT



INHALT

- Wirtschaftlichkeit in der Zerspaltung
Einfluss der Werkzeuge und Schnittdaten auf Produktivität und Herstellkosten
- Grundlagen der Zerspaltung
- Werkstoffkunde, Schnittdaten und deren Einfluss auf Produktivität, Herstellkosten und Standzeit
- Belastung und Verschleiß an der Werkzeugschneide
- Schneidstoffkunde
Eigenschaften, Einsatzgebiete und ISO-Normung der Schneidstoffe
- Grundlagen Drehen, Fräsen, Bohren
Wendeplattennorm
Auswahl von passenden Werkzeugen und Schnittdatenfestlegung
Moderne Zerspaltungswerkzeuge zum Drehen, Fräsen und Bohren
- Pflege und Wartung von Zerspaltungswerkzeugen

IHR NUTZEN

- Zusammenhang von Schnittdaten, Werkzeugkosten und Herstellkosten verstehen
- Wissen über den Aufbau von Schneidwerkzeugen mit geometrisch bestimmter Schneide
- Kennenlernen der Schneidstoffe und ihrer Einsatzgebiete
- Anwendung der ISO-Norm von Wendeschneidplatten und Haltern zur Auswahl und Identifizierung
- Richtiger und schonender Umgang mit Werkzeugen
- Moderne Werkzeuge zum Drehen, Stechen und Gewindedrehen kennen lernen
- Moderne Fräswerkzeuge und die entsprechenden Einsatzgebiete kennen lernen
- Werkzeugkonzepte zum Bohren und zur Bohrungsnachbearbeitung kennen lernen
- Auswahl von zum Anwendungsfall passender Werkzeuge

ZIELGRUPPE

AZUBIs (2-4 Lj.), Ausbilder, Lehrkörper, Hilfskräfte, Technischer Einkauf, Werkzeugbeschaffung

TRAINER

Harald Lehmann - Dipl.-Ing. (FH)

ZEITEN & TERMINE

Beginn: 08.30 Uhr Ende: ca. 16.30 Uhr
Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

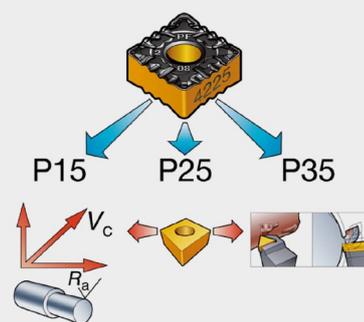
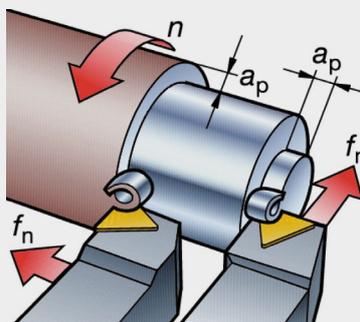
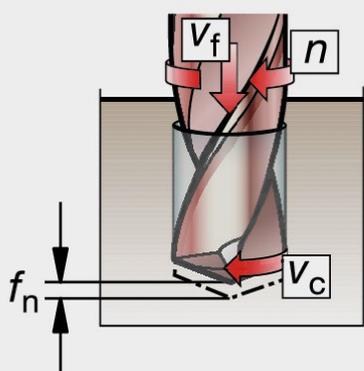
LEISTUNGEN

Trainingsgruppe mit min. 4 und max. 16 Teilnehmern, Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

Druckfehler / Änderungen vorbehalten



SCHULUNG

MESSTECHNIK-SCHULUNG

GRUNDLAGEN DER LÄNGEN- UND OBERFLÄCHENMESSTECHNIK

INHALT

- **Grundlagen der Messtechnik**
 - Messen, Prüfen, Lehren
 - Einstellen, Justieren, Kalibrieren, Eichen
 - Messwert, richtiger Wert, wahrer Wert, Messabweichung und Messergebnis
 - Kenngrößen an Messgeräten
 - Skalenwert, Auflösung, Empfindlichkeit, Messwertumkehrspanne, Schutzarten (IP-Code) etc.
 - Messabweichungen / Messfehler (systematisch/zufällig)
 - Unterschied 2-Punktinnenmessung / 3-Punktinnenmessung
- **Längenprüfmittel der Handmesstechnik und deren Möglichkeiten**
 - Messschieber, Messschraube, Messuhr, Endmaße, Prüfstifte, Lehrdorn, Lehrring, Feinzeigerrachenlehre
- **Allgemeiner Umgang und Pflege von Messmitteln**
- **Kriterien zur Auswahl des passenden Messmittels**
- **Technische Kommunikation / Zeichnungseintragungen**
 - ISO-Toleranzen
 - Form- und Lagetoleranzen
 - Oberflächenangaben
- **Grundlagen der Rauheitsmessung**

IHR NUTZEN

Diese Schulung vermittelt ein solides Basis-Know-How rund um die Längen- und Oberflächenmesstechnik

- Wann nehme ich welches Messmittel und warum?
- Was kann ich mit welchem Messmittel messen?
- Was muss ich alles bei der Rauheitsmessung beachten?

ZIELGRUPPE

Alle Personen, die Ihr Wissen und Ihre Fähigkeiten im Bereich der Handmesstechnik und Oberflächenmesstechnik auffrischen oder sich das Grundlagenwissen ganz neu aneignen wollen.

TRAINER

Harald Lehmann - Dipl.-Ing. (FH)

ZEITEN & TERMINE

Beginn: 08.30 Uhr Ende: ca. 16.30 Uhr

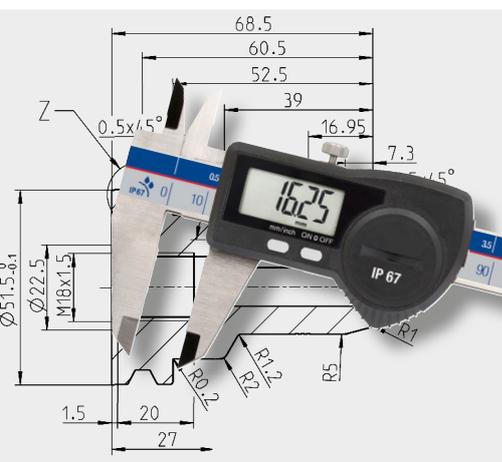
Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

LEISTUNGEN

Trainingsgruppe mit min. 4 und max. 16 Teilnehmern, Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de



WORKSHOP

KSS- & GEFÄHRSTOFF-MANAGEMENT

UMGANG, WARTUNG UND PFLEGE VON KÜHLSCHMIERSTOFFEN & RICHTIGER UMGANG MIT GEFÄHRSTOFFEN

**INHALT**

- Gefahrstoffrecht
- Kühlschmierstoffe und Regelwerk
- Problemschwerpunkt Hautgefährdung
- KSS und KSS-Anlagen - Wartung und Pflege
- KSS - Sollwerte, Überwachung, Steuerungsmaßnahmen

IHR NUTZEN

- Fach- und sachgerechter Umgang mit Kühlschmierstoffen und Gefahrstoffen
- Fach- und sachgerechter Umgang bei der Wartung und Pflege Kühlschmierstoffen und Kühlschmierstoffanlagen
- Reduzierung der Kühlschmierstoffkosten

Die Teilnehmer sollen die gefährlichen Eigenschaften von Kühlschmierstoffen und den arbeitssicheren Zustand von Einrichtungen, in denen Kühlschmierstoffe verwendet werden, beurteilen und die notwendigen Maßnahmen einleiten können.

ZIELGRUPPE

Mitarbeiter - die im Betrieb als Sachkundige für Kühlschmierstoffe (KSS) eingesetzt werden sollen, Vorgesetzte, Fachkräfte für Arbeitssicherheit, Betriebsärzte, Sicherheitsbeauftragte, Betriebsratsmitglieder, Betriebsleiter, Produktionsleiter, Fertigungsleiter, Bereichsleiter, Abteilungsleiter, Meister, Fach- und Hilfskräfte

TRAINER

Anwendungstechniker
ARIANA & RIEDEL Schmierstoffe

**TERMINE
& ZEITEN**

Beginn: 08.30 Uhr Ende: ca. 16.30 Uhr
Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

SONSTIGES

Anmeldeschluss ist 14 Tage vor Beginn der Veranstaltung

LEISTUNGEN

Trainingsgruppe mit min. 8 und max. 16 Teilnehmern, Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de



WORKSHOP

ARBEITS- & GESUNDHEITSSCHUTZ + ARBEITSSICHERHEIT

AUFGABEN UND PFLICHTEN VON FÜHRUNGSKRÄFTEN

INHALT**FÜHRUNGSKRÄFTE AUFGEPASST...!**

Was fordert das Arbeitsschutzrecht vom Unternehmer und seinen Führungskräften?

- Informationen zu Aufgaben und Pflichten von Führungskräften im Arbeits- und Gesundheitsschutz
- Kompakter Überblick zu aktuellen gesetzlichen Vorschriften und deren Auswirkungen auf den Betrieb
- Wie kann mein Unternehmen die Schutzziele mit einfachen Mitteln umsetzen?
- Beurteilung von Gefährdungen
 - Probleme und Lösungen an typischen Beispielen
 - Eigene Beispiele und Erfahrungen
- Die Unfallversicherungsträger
- Prüfung, Zertifizierung und Kennzeichnung von PSA
- PSA - Persönliche Schutzausrüstung
 - Hand- und Armschutz
 - Hitzeschutz
 - Atemschutz
 - Gehörschutz
 - Fußschutz
 - Hautschutz
 - Schweißerschutz
 - Augenschutz

IHR NUTZEN

- Informationen zu Aufgaben und Pflichten von Führungskräften im Arbeits- und Gesundheitsschutz
- Kompakter Überblick zu aktuellen gesetzlichen Vorschriften und deren Auswirkungen auf den Betrieb
- Richtige Beurteilung von Gefährdungen und Einleiten von Maßnahmen

ZIELGRUPPE

Unternehmer, Inhaber, Geschäftsleiter, Betriebsleiter, Produktionsleiter, Fertigungsleiter, Bereichsleiter, Abteilungsleiter, Meister

TRAINER

Martina Mak
Otto Bitzer GmbH
Geprüfte Fachberaterin für persönliche Schutzausrüstung

**ZEITEN
& TERMINE**

Beginn: 08.30 Uhr Ende: ca. 16.30 Uhr
Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

LEISTUNGEN

Trainingsgruppe mit min. 4 und max. 16 Teilnehmern, Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de



EG-Verordnung
Arbeitsschutzgesetz
Gefahrstoffverordnung
Betriebssicherheits-
verordnung

Gefahrstoffverordnung**Arbeitsschutzgesetz**

TRAINING



Vom Fachmann zur Führungskraft

STÄRKENORIENTIERTE FÜHRUNGSKOMPETENZ ERWERBEN

INHALT

Die Rolle als Führungskraft bringt neue Aufgaben und Verantwortung für die Mitarbeiter mit.

- Die Rolle der Führungskraft erkennen und leben
- Vom Fachmann zur Führungskraft – wie geht das?
- So kann ich als Vorbild und Motivator agieren.
- Die eigene Persönlichkeit mit Stärken und Talenten kennen und im Alltag einsetzender Umgang mit Schwächen.
- Arbeitslust statt Arbeitsfrust- was motiviert meine Mitarbeiter?
- Wertschätzend und passend kommunizieren: Lob, Kritik, Erwartungen
- Den Mitarbeiter individuell und stärkenorientiert führen.

Um die die Rolle als Führungskraft füllen zu können, bedarf es der Grundlage, sich Klarheit für die eigene Rolle und der inneren Haltung zu verschaffen.

IHR NUTZEN

Die Teilnehmer lernen verschiedene Tools und Techniken kennen, mit dem Ziel: Mitarbeiter wertschätzend und stärkenorientiert zu führen.

ZIELGRUPPE

Das Training richtet sich an alle Führungskräfte (Gruppenleiter, Teamleiter, Meister, Abteilungsleiter, Fertigungsleiter, Produktionsleiter, Geschäftsführer) mit Produktion

TRAINER / COACH

CM Impulse & Wege - Christine Moser
BDVT-geprüfte Trainerin und Beraterin
Ausbildung zum Gallup Strengths Performance Coach, Gallup University
Suggestopädin DGSL | Ausbilderin der AEVO



ZEITEN & TERMINE

Beginn: 08.30 Uhr Ende: ca. 16.30 Uhr
Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de

SONSTIGES

Anmeldeschluss ist 14 Tage vor Beginn der Veranstaltung

LEISTUNGEN

Trainingsgruppe mit min. 5 und max. 12 Teilnehmern,
Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Siehe Terminübersicht oder Homepage www.tfpt.de



INHOUSETRaining

SMED - RÜSTZEITREDUZIERUNG

MIT KURZEN RÜSTZEITEN DIE FERTIGUNG FLEXIBEL UND EFFIZIENT MACHEN

**INHALT**

Wir vermitteln Ihnen an Hand eines realen Rüstvorgangs bei Ihnen, in Ihrer Fertigung, wie Sie mit der SMED-Methode (Single Minute Exchange of Die) Ihre Rüstzeiten effizient erfassen und reduzieren können. Sie lernen einen Rüstvorgang zu beobachten, die Verschwendung und Optimierungsansätze zu erkennen und die entsprechenden organisatorischen und technischen Maßnahmen aus dem beobachteten abzuleiten.

IHR NUTZEN

Durch optimierte und verkürzte Rüstprozesse erhalten Sie ...

- reduzierte Durchlaufzeiten, niedrigere Bestände und damit eine gesteigerte Flexibilität in der Produktion.
- eine höhere Maschinen- und Anlagenverfügbarkeit.
- standardisierte Rüstvorgänge

Mit SMED ...

- sind Rüstzeitreduzierungen von bis zu 50% und noch mehr möglich.
- verfolgen Sie das Ziel nicht schneller, sondern smarter und cleverer zu rüsten.

ZIELGRUPPE

Alle, die in Rüstprozesse involviert sind

TRAINER

Harald Lehmann - Dipl.-Ing. (FH)

**ZEITEN
& TERMINE**

Nach Absprache

LEISTUNGEN

Trainingsgruppe mit min. 6 und max. 10 Teilnehmern, Trainingsunterlagen, Zertifikat, Essen & Getränke

KURSGEBÜHR

Preis auf Anfrage



RÜSTZEITANALYSEFORMULAR

Beobachter:

Mitarbeiter:

Startzeit (in min)

Umrüsten

Bewegung

Transport

Wartzeit

Kontrolle

Sonstiges

Allgemeine Geschäftsbedingungen

ANMELDUNG:

Mit der Anmeldung akzeptieren Sie die nachfolgenden Geschäftsbedingungen. Ihre Anmeldung senden Sie bitte per Fax oder E-Mail an den für Sie zuständigen Partner des TECHNOLOGIEFORUMS by PRECITOOL. Die Kontaktdaten der Ansprechpartner finden Sie auf unserer Homepage www.tfpt.de. Sie haben auch die Möglichkeit, sich direkt über die Homepage www.tfpt.de mit dem Online-Anmeldeformular anzumelden.

TEILNAHMEBEDINGUNGEN:

Forum:

Der Besuch des Forums ist kostenfrei. Im Anschluss an die Veranstaltung wird ein Imbiss serviert. Es besteht die Möglichkeit zur Diskussion mit den anwesenden Personen.

Schulung / Training / Webinar / Onlineschulung:

Alle Preise verstehen sich zuzüglich der gesetzlichen Mehrwertsteuer. Die Teilnahmegebühr umfasst die Schulungskosten, Mittagessen oder Imbiss, Kaffeepausen sowie evtl. Schulungsunterlagen und ein Teilnahmezertifikat (virtuelle Veranstaltungen sind ohne Verpflegung).

Den Beginn und ungefähres Ende der Veranstaltung entnehmen Sie bitte dem Schulungsprogramm.

ANMELDESCHLUSS:

Bitte melden Sie sich in schriftlicher Form über die oben genannten Medien an. Auf Grund der teilweise begrenzten Teilnehmerzahl bei den Foren, Schulungen, Trainings, Webinaren und Onlineschulungen werden die Anmeldungen in der Reihenfolge des Eingangs berücksichtigt.

Sie erhalten nach Eingang Ihrer Anmeldung eine Anmeldebestätigung, sowie 1 Woche vor Veranstaltungsbeginn die Rechnung per Post. Sollte die Veranstaltung überbucht sein, werden Sie ebenfalls informiert, und auf die Warteliste gesetzt.

Alle Veranstaltungen finden in den Räumlichkeiten der Partner statt (Ausnahme: Individual-Schulungen bei Ihnen im Haus und virtuelle Veranstaltungen). Der Anmeldeschluss ist 3 Arbeitstage vor Veranstaltungsbeginn, sofern dieser nicht anders deklariert ist. Bei Absage einer Veranstaltung seitens der Partner bestehen keine Ansprüche.

STORNIERUNG:

Bei Stornierung der Anmeldung gelten folgende Fristen und Gebühren:

Forum:

Bis eine Woche vor Veranstaltungsbeginn sind Stornierungen kostenfrei. Bei einer Stornierung nach diesem Zeitpunkt wird eine Bearbeitungsgebühr von 20,- Euro berechnet.

Schulung / Training / Webinar / Onlineschulung:

Bei einer Stornierung bis maximal drei Wochen vor Veranstaltungsbeginn erheben wir eine Bearbeitungsgebühr von 15,- Euro. Bei einer Stornierung nach diesem Zeitpunkt wird die Schulungsgebühr vollständig berechnet. Bei kostenfreien Schulungen wird eine Gebühr von 20,- Euro erhoben.

Die Rechnung erhalten Sie per Post und ist eine Woche nach Erhalt ohne Abzüge zu bezahlen.

Selbstverständlich dürfen Sie jederzeit Ersatzpersonen benennen. Bitte teilen Sie uns dann umgehend den Namen der Ersatzpersonen mit.

ANSPRECHPARTNER:

Bei Fragen wenden Sie sich bitte an den für Sie zuständigen Aussen dienstmitarbeiter oder Partner. Oder kontaktieren Sie uns über die Homepage www.tfpt.de. Die Kontaktdaten finden Sie in der Rubrik Kontakt.

DATENSCHUTZ:

Ihre freiwillig angegebenen Daten werden zusammen mit den für die Abwicklung der Anmeldung erforderlichen Angaben von den Partnern zur Durchführung verarbeitet und genutzt, um Sie über Produkte und Services zu informieren. Sie können jederzeit widersprechen durch eine Benachrichtigung an den für Sie zuständigen Partner. Die Kontaktdaten finden Sie auf der Homepage www.tfpt.de

Sie wollen zukünftig über alle stattfindenden Veranstaltungen informiert werden, dann melden Sie sich umgehend zu unserem Newsletter an.

Hier geht's direkt zur Newsletter-Anmeldung:

<https://otto-bitzer.de/unternehmen/newsletter>



Ihre Meinung und Ihre Interessen sind uns wichtig!

Teilen Sie uns mit, was ins Veranstaltungsprogramm aufgenommen werden soll.

Ihr **TECHNOLOGIEFORUM BY PRECITOOL - PARTNER** nimmt Ihre Anregungen gerne entgegen oder schreiben Sie uns einfach eine E-Mail [info@tfpt.de].

Geändert: 2024-12-06 Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.