

# Sven Goebel-Sauer

CNC-Dreher (Sinumerik / Fanuc)

✉ sven.goebel.sauer@example.de

☎ +49 911 66440000

📍 Schweinfurt, Deutschland



🌐 linkedin.com/in/sven-goebel-sauer



## PROFIL

CNC-Dreher (IHK Zerspanungsmechaniker Drehtechnik) mit 8 Jahren Erfahrung bei Schaeffler Technologies AG + Co. KG Schweinfurt (Waelzlager-Ringfertigung). Spezialisierung CNC-Drehen Sinumerik 840D sl und Fanuc Oi-TF. CNC-Drehen 42.000 Lagerringe/Jahr (100Cr6), Cpk 1,72 bei IT5-Toleranz, Werkzeug-Standzeit +41 % durch Schnittdaten-Optimierung, Ausschussquote von 0,42 % auf 0,09 % gesenkt.

## BERUFSERFAHRUNG

### CNC-Dreher (Senior-Werker, Frueh-/Spaet-Schicht)

Schaeffler Technologies AG + Co. KG Schweinfurt

CNC-Drehen von Waelzlager-Ringen fuer Auto- und Industrieanwendungen

📅 08/2019 - heute 📍 Schweinfurt, Deutschland

- CNC-Drehen von 42.000 Lagerringen/Jahr (100Cr6 gehaertet) auf DMG Mori CTX beta 1250 und Index G200 mit Sinumerik 840D sl, Cpk 1,72 bei IT5-Toleranz ( $\pm 5 \mu\text{m}$ )
- Ausschussquote von 0,42 % auf 0,09 % gesenkt durch SPC-Regelkarten und Schnittdaten-Optimierung Sandvik CoroTurn Prime
- Werkzeug-Standzeit +41 % durch Wendeschneidplatten-wechselplan und optimierte Schnittgeschwindigkeit (Werks-Praemie 2.800 EUR)
- Programmierung und Optimierung von 64 Drehprogrammen Sinumerik ShopTurn und Fanuc Oi-TF (Bearbeitungszeit im Schnitt -19 %)
- Einrichtung und Erstmusterfreigabe (EMPB/PPAP) fuer 12 Neuteile mit Zeiss-Contura-Messprotokoll, alle ohne Reklamation freigegeben

### CNC-Dreher

Knorr-Bremse AG Werk Schwieberdingen

CNC-Drehen von Bremssystem-Komponenten

📅 02/2016 - 07/2019 📍 Schwieberdingen, Deutschland

- CNC-Drehen von Kolben und Buchsen (16MnCr5, Edelstahl 1.4301) auf Okuma LB3000 und Mazak Quick Turn mit Mazatrol/Fanuc
- Ruestzeit-Reduktion via SMED von 32 auf 11 min an der Kolben-Drehlinie
- Mitarbeit am Werks-KVP-Programm mit 3 praemierten Vorschlaegen (8.200 EUR Einsparung)

### Auszubildender + Zerspanungsmechaniker Drehtechnik

Knorr-Bremse AG Werk Schwieberdingen

IHK-Ausbildung Zerspanungsmechaniker Drehtechnik und Uebernahme

📅 09/2012 - 01/2016 📍 Schwieberdingen, Deutschland

- 3,5-jaehrige duale IHK-Ausbildung Zerspanungsmechaniker Drehtechnik, Abschluss Note 2,0
- Uebernahme in die CNC-Dreherei nach Gesellenpruefung 2016

## AUSBILDUNG

### Duale Ausbildung IHK Gesellenbrief

Berufsschule Ludwigsburg / Knorr-Bremse Lehrwerkstatt

📅 09/2012 - 01/2016

📍 Ludwigsburg, Deutschland

Zerspanungsmechaniker:in (Fachrichtung Drehtechnik)

2,0

### Realschulabschluss

Realschule Ludwigsburg

📅 08/2004 - 07/2012

📍 Ludwigsburg, Deutschland

Mittlere Reife • GPA: 2,2

## FÄHIGKEITEN

CNC-Drehen DMG Mori CTX beta 1250 / Index G200 (Sinumerik 840D sl)

Fanuc Oi-TF + Mazatrol Drehprogrammierung

Werkstattprogrammierung ShopTurn + G-Code

SPC Cp/Cpk + Regelkarten + GPS (DIN ISO 2768)

Schnittdaten-/Werkzeug-Optimierung Sandvik CoroTurn

Messtechnik Zeiss Contura + Mahr MarSurf + Mikrometer

Werkstoffkunde 100Cr6 / 16MnCr5 / Edelstahl 1.4301

SMED-Ruestoptimierung + Erstmusterfreigabe PPAP/EMPB

## ZERTIFIKATE

IHK Zerspanungsmechaniker Gesellenbrief Note 2,0 (Drehtechnik)

📅 01/2016



Fanuc Oi-TF Drehprogrammierung Aufbaukurs

📅 05/2023



## PROJEKTE

---

### Schnittdaten-Optimierung Lagerring-Dreherei

📅 03/2024 - 09/2024


Sandvik-CoroTurn-Prime-Umstellung mit optimierter Schnittgeschwindigkeit: Werkzeug-Standzeit +41 %, Werks-Praemie 2.800 EUR.

### Ausschuss-Reduktionsprogramm 100Cr6


📅 06/2023 - 12/2023

Einfuehrung SPC-Regelkarten an der Lagerring-Drehlinie: Ausschussquote von 0,42 % auf 0,09 % bei 42.000 Teilen/Jahr.


### Sinumerik 840D sl ShopTurn Profi-Schulung

📅 09/2021 

### SPC / Cp-Cpk Anwenderschulung (Schaeffler Quality Academy)

📅 03/2020 

### Gabelstapler DGUV V 68 + DGUV V3 elektrische Betriebsmittel

📅 06/2017 

## SPRACHEN

---

Deutsch	● ● ● ○ ○
Englisch	● ● ● ○ ○
Russisch	● ● ● ● ○

## STÄRKEN

---

### Dreh-Präzision

Cpk 1,72 bei IT5-Toleranz ( $\pm 5 \mu\text{m}$ ) in 42.000 Lagerringen 100Cr6/Jahr

### Ausschuss-Reduktion

Ausschussquote von 0,42 % auf 0,09 % durch SPC und Schnittdaten-Optimierung

### Werkzeug-Verständnis

Werkzeug-Standzeit +41 % durch Wendeschneidplatten-wechselplan und Schnittdaten

### Programmier-Effizienz

64 Drehprogramme optimiert, Bearbeitungszeit im Schnitt -19 %