

# VFFS - BERECHNUNGSTABELLE FÜR DRÜCK - ZIEHTECHNIK 2018

(ACHTUNG: die Liste kann nicht für Parkdellen und zur Berechnung von Vordrücken angewendet werden)

Dellen Ø bis 25mm												
Anzahl Beulen		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	Zeit in AW
	-9.0	0	3	4	5	5	6	7	8	8	9	
	10-	10	10	11	11	12	13	13	14	14	15	
	20-	16	16	17	17	18	18	19	19	20	20	
	30-	20	21	21	21	22	22	22	22	23	23	
	40-	23	24	24	24	25	25	25	25	26	26	
	50-	26	27	27	27	28	28	28	28	29	29	
	60-	29	30	30	30	31	31	31	31	32	32	
	70-	32	33	33	33	34	34	34	34	35	35	
	80-	35	36	36	36	37	37	37	37	38	38	
	90-	38	39	39	39	39	40	40	40	40	41	
	100-	41	41	41	42	42	42	42	43	43	43	
	110-	43	43	44	44	44	44	45	45	45	45	
	120-	46	46	46	46	47	47	47	47	48	48	
	130-	48	48	48	49	49	49	49	50	50	50	
	140-	50	51	51	51	51	51	52	52	52	52	
	150-	53	53	53	53	53	54	54	54	54	55	
	160-	55	55	55	55	56	56	56	56	57	57	
	170-	57	57	57	58	58	58	58	58	59	59	
	180-	59	59	60	60	60	60	60	61	61	61	
190-	61	61	62	62	62	62	62	63	63	63		
200-	63	63	64	64	64	64	64	65	65	65		
210-	65	65	66	66	66	66	66	67	67	67		
220-	67	67	67	68	68	68	68	68	69	69		
230-	69	69	69	70	70	70	70	70	70	71		
240-	71	71	71	71	72	72	72	72	72	72		
250-	73	73	73	73	73	73	74	74	74	74		
260-	74	74	75	75	75	75	75	75	76	76		
270-	76	76	76	76	77	77	77	77	77	77		
280-	78	78	78	78	78	78	79	79	79	79		
290-	79	79	79	80	80	80	80	80	80	81		
300-	81	81	81	81	81	81	82	82	82	82		

Für weitere Werte siehe Rückseite!

## Anwendung:

**Beispiel:** 94 Beulen = 39 AW

Gemischte Dellengrösse siehe Rückseite!

**Vorbereitung:** 1 x pro Auftrag    Nur Drücken    Kombiniert

Personenwagen    10 AW    5 AW

Lieferwagen    20 AW    15 AW

(nur wenn der eff. Vorbereitungsaufwand grösser ist als bei Personenwagen)

In der Vorbereitung ist allfälliges Fahrzeugwaschen inbegriffen!

## Erläuterung Fahrzeugteil:

Ein Fahrzeugteil entspricht dem Lieferumfang des betreffenden Neuteils.

Der Dachrahmen wie auch die Heckklappe entspricht einem Fahrzeugteil.

## Zuschlag von 25% der betreffenden Bewertungsposition möglich:

Bei Teilen aus hochfestem Stahl oder Aluminium.

Bei Klebetechnik, wenn dadurch De- und Montagearbeiten entfallen.

## Dellenzahl beinhaltet Microdellen Ø bis 10mm!

Diese Funktion muss angewendet werden, wenn 30% der Dellenanzahl pro Bauteil einen Ø < 10mm aufweisen. Wenn diese Kriterien erfüllt sind, ist die Zeit von einer um 20% tieferen Dellenzahl zu wählen!

## Beispiele:

100 Dellen, davon 30 Microdellen Ø bis 10mm:

anstatt 4.1h (s. Tabelle bei 100 Dellen) eff. 3.5h (s. Tabelle bei 80 Dellen)

150 Dellen, davon 50 Microdellen Ø bis 10mm:

anstatt 5.3h (s. Tabelle bei 150 Dellen) eff. 4.6h (s. Tabelle bei 120 Dellen)

## Verrechnungslohn:

Es wird mit dem offiziellen Verrechnungslohn des ausführenden

Drückerbetriebes kalkuliert.

Kleinmaterial und Verbrauchsmaterial 5% der Arbeitskosten, max. CHF 100.00

Obergrenze ist in jedem Fall die Kosten der herkömmlichen Reparaturmethode!

Dellen Ø bis 25mm													
Anzahl Beulen		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	Zeit in AW	
	310-	82	82	82	83	83	83	83	83	83	83		83
	320-	84	84	84	84	84	84	84	84	85	85		85
	330-	85	85	85	85	85	86	86	86	86	86		86
	340-	86	86	86	87	87	87	87	87	87	87		87
	350-	88	88	88	88	88	88	88	88	88	88		89
	360-	89	89	89	89	89	89	89	89	90	90		90
	370-	90	90	90	90	90	91	91	91	91	91		91
	380-	91	91	91	91	92	92	92	92	92	92		92
	390-	92	92	92	93	93	93	93	93	93	93		93
	400-	93	93	94	94	94	94	94	94	94	94		94
	410-	94	95	95	95	95	95	95	95	95	95		95
	420-	95	96	96	96	96	96	96	96	96	96		96
430-	96	97	97	97	97	97	97	97	97	97	97		
440-	97	97	98	98	98	98	98	98	98	98	98		
450-	98	98	98	99	99	99	99	99	99	99	99		
460-	99	99	99	99	100	100	100	100	100	100	100		
470-	100	100	100	100	100	101	101	101	101	101	101		
480-	101	101	101	101	101	101	102	102	102	102	102		
490-	102	102	102	102	102	102	102	103	103	103	103		
500-	103	103	103	103	103	103	103	103	103	103	104		
510-	104	104	104	104	104	104	104	104	104	104	104		
520-	104	104	105	105	105	105	105	105	105	105	105		
530-	105	105	105	105	106	106	106	106	106	106	106		
540-	106	106	106	106	106	106	106	107	107	107	107		
550-	107	107	107	107	107	107	107	107	107	107	107		
560-	107	108	108	108	108	108	108	108	108	108	108		
570-	108	108	108	108	108	109	109	109	109	109	109		
580-	109	109	109	109	109	109	109	109	109	109	109		
590-	109	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110		
600-	110	110	110	110	110	110	110	110	111	111	111		
höhere Anzahl Dellen gemäss Absprache													

Dellen Ø ab 25mm bis 50mm													
Anzahl Beulen		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	Zeit in AW	
	-9.0	0	5	6	7	8	9	10	10	11	12		
	10-	13	14	15	15	16	17	18	19	19	20		
	20-	21	22	23	23	24	25	26	27	27	28		
	30-	29	30	31	31	32	33	34	35	35	36		
	40-	37	38	38	39	40	40	41	42	43	43		
	50-	44	45	45	46	47	47	48	49	50	50		
	60-	51	52	52	53	54	54	55	56	57	57		
	70-	58	58	59	60	60	61	61	62	63	63		
	80-	64	64	65	66	66	67	67	68	69	69		
	90-	70	70	71	72	72	73	73	74	75	75		
	100-	76	76	77	77	78	78	79	79	80	80		
	110-	81	81	82	82	83	83	84	84	85	85		
	120-	86	86	87	87	87	88	88	89	89	90		
	130-	90	91	91	92	92	92	93	93	94	94		
	140-	95	95	95	96	96	97	97	97	98	98		
	150-	99	99	99	100	100	100	101	101	101	102		
	160-	102	102	103	103	103	104	104	104	104	105		
	170-	105	105	105	106	106	106	106	107	107	107		
180-	107	108	108	108	108	108	109	109	109	109			
190-	109	110	110	110	110	110	110	110	111	111			
höhere Anzahl Dellen gemäss Absprache													

### Berechnung von unterschiedlichen Dellengrössen pro Bauteil:

Die Anzahl der Dellen muss gewichtet werden. Das heisst, die Arbeitszeit für den Dellendurchmesser der Anzahlangabe mit dem höheren Wert wird zu 100% gerechnet. Die Arbeitszeit für den Dellendurchmesser der Anzahlangabe mit dem kleineren Wert wird zu 70% gerechnet. Beide Arbeitszeitwerte werden addiert und auf eine Dezimalstelle gerundet dargestellt.

### **Beispiel:**

100 Dellen bis 25mm = 41AW und 20 Dellen ab 25mm = 21AW  
 Ergebnis: 41AW + (0.7 x 21AW) = 55.7 bzw. **56AW**

30 Dellen bis 25mm = 20AW und 50 Dellen ab 25mm = 44AW  
 Ergebnis: (0.7 x 20AW) + 44AW = **58AW**



Verband Freiberuflicher Fahrzeugsachverständiger Schweiz  
 Association Suisse des Experts Automobiles Indépendants  
 Associazione Svizzera degli Esperti Autoveicoli Indipendenti