Technische IFL-Mitteilung

Nr. 05/2022

Die IFL e. V. informiert regelmäßig über aktuelle Entwicklungen
aus den Bereichen Fahrzeugtechnik und Lackierung

6. Aktualisierung der IFL-Liste „Frei wählbare Arbeitspositionen“

Das IFL-Konsortium „Datenlieferanten“ (Audatex, DAT, Schwacke/Eurotax) hat beschlossen, einen gemeinschaftlich abgestimmten Text der IFL-Liste vorzuschalten, in dem die Branche darüber aufgeklärt wird, was es mit den sogenannten „Arbeitswerten“ auf sich hat und welche Berechtigung sogenannte „zusätzliche Arbeitspositionen“, Nichtstandard, Eigene- oder IFL-Positionen haben.

Stellungnahme der Mitglieder des IFL-Konsortiums Datenlieferanten; Audatex, DAT und Schwacke / Eurotax zum Thema: Arbeitszeitrichtwerte

Prinzipiell verstehen sich die sogenannten „Arbeitszeitvorgaben“ (AW-Werte oder Zeiteinheiten), die in den Ergebnissen der Kalkulationssysteme ausgewiesen werden als „**Arbeitszeitrichtwerte**“, die den Datensätzen der Fahrzeughersteller entnommen werden. Diese Arbeitszeitrichtwerte entstammen den originalen Arbeitszeitrichtwertkatalogen der Fahrzeughersteller und Importeure. Jede Instandsetzung ist allerdings als Einzelfall zu betrachten und individuell zu kalkulieren. Die anerkannten Kalkulationssysteme von Audatex, DAT sowie Schwacke/Eurotax sind Spezialwerkzeuge für Spezialisten und helfen diesen abzuschätzen, welchen Umfang eine Reparatur voraussichtlich haben wird. Fehlen zur Darstellung des konkreten Einzelfalls technische oder administrativ erforderliche Arbeitspositionen, gibt es in allen Kalkulationssystemen schon immer die Möglichkeit, zusätzliche Positionen in die Kalkulation aufnehmen zu können (Eigene-, Zusatz-, Nichtstandardpositionen oder IFL-Positionen). Hier unterstützt die IFL mit der IFL-Liste „Frei wählbare Arbeitspositionen“ die Datenlieferanten und Anwender. Vereinheitlichte, fachlich recherchierte und praxisnahe Arbeitspositionen helfen dabei, vollständige und somit fachgerechte Kalkulationen und Sachverständigengutachten erstellen zu können und die Transparenz gegenüber den zahlungspflichtigen Versicherern zu erhöhen.

Alle IFL-Positionen können Hersteller- und modellübergreifend ergänzend hinzugezogen werden, wenn diese Arbeiten für eine fachgerechte Instandsetzung erforderlich waren und entsprechend ausgeführt wurden. Diesbezüglich wird eine möglichst genaue Dokumentation, z.B. durch Hinzufügen von Bildern oder anderer geeigneter Nachweise zur Reparaturkostenkalkulation, empfohlen. Keinesfalls können Eigene-, Zusatz-, Nichtstandardpositionen oder IFL-Positionen pauschal als unzulässige Abweichung von den sogenannten „Herstellervorgaben“ betrachtet werden.

(Die Arbeitsgruppe „Aktualisierung der IFL-Liste“ besteht aus Vertretern der Datenlieferanten: Audatex, DAT sowie Schwacke/Eurotax, dem Bundesverband der freien Partnerwerkstätten (BVDP), der Bundesfachgruppe Fahrzeuglackierung (BFL), Sachverständigen der Eurogarant Autoservice AG, Betriebsinhabern von Eurogarant- Fachbetrieben und Ausschussvorsitzenden sowie den Mitarbeitern der Interessengemeinschaft für Fahrzeugtechnik und Lackierung e.V. (IFL).)

Interessengemeinschaft für Fahrzeugtechnik und Lackierung e. V.
Grüner Weg 12
61169 Friedberg

Telefon: +49 (0)6031 - 79 47 90
Telefax: +49 (0)6031 - 79 47 910

E-Mail: info@ifl-ev.de
Internet: www.ifl-ev.de

USt-IdNr.: DE305495485

Bankverbindung:
Frankfurter Volksbank eG
IBAN: DE69 5019 0000 6301 0156 80
BIC: FFVBDEFF

Vereinsregisternummer:
Amtsgericht Friedberg/Hessen
VR 2926

Vertreten durch den Vorstand:
Peter Börner, Mühlheim am Main
Wilhelm Hülsdonk, Voerde
Paul Kehle, Einselthum

Geschäftsführer:
Thomas Aukamm

Neue IFL-Positionen

Am 24.03. 2022 traf sich die IFL-Arbeitsgruppe „Aktualisierung IFL-Liste“ wieder in einer Präsenzveranstaltung im Kompetenzzentrum der Karosserie und Fahrzeugbauer in Friedberg. Hier wurden Vorschläge aus der Branche der letzten zwei Jahre für „neue“ IFL-Positionen diskutiert. Im Ergebnis dieser Veranstaltung wurden 6 aktuelle Themen in Form neuer Arbeitspositionen in die IFL-Liste aufgenommen. Gleichzeitig wurden Umfasstexte oder Beschreibungen verschiedener Bestandspositionen aktualisiert. Das Gesamtergebnis der 6. Aktualisierung der IFL-Liste „Frei wählbare Arbeitspositionen“ haben wir nachfolgend in der gewohnten Tabellenform beigefügt.

Übersichtsliste über frei zu kalkulierende Positionen für Fahrzeughersteller/Importeure, bei denen die entsprechenden Positionen für spezielle Arbeiten notwendig, und zusätzlich erforderlich sein können.

Neuvorschläge 2020-2022 — **Stand:06-2022**

	Benennung Position	Umfasstext	Empfohlener IFL- Richtwert/ Arbeitszeit in ARW Arbeitszeitrichtwerte (10er AW System) Was ist zu beachten?	Empfohlener Materialaufwand (alle Preise = Netto) Empfohlene Nachweise! Zusatzinsformationen
86	**Mattlackierung/ Mehraufwand Nuancenermittlung**	**Ausschlaggebend sind die Vorgaben und Empfehlungen der Reparaturlackhersteller. Zu berücksichtigen sind immer auch die Empfehlungen und Informationen der Fahrzeughersteller/Importeure.** Gegenüber Standard-Lackapplikationen erfordern Mattlackapplikationen aufwendigere Vorbereitungszeiten. Zeitaufwendigere Untergrundvorbereitung, absolute Sauberkeit, größtmögliche Sorgfalt sind hier gefordert, da keine Beilackierung möglich ist, Staubeinschlüsse nicht entfernt werden können und die Oberflächen nicht polierbar sind. Die Abdeckarbeiten dauern länger. Längere Ablüftzeiten (prozessbedingt) gegenüber den Standardlackierungen, hierdurch verlängern sich die Verweilzeiten in den Spritzkabinen. Farbtonermittlung/Farbtonfindung (Farbton, Haptik) erfordern (trotz Einsatz von Farbtonmessgeräten) das Anfertigen mehrerer Basislack-Farbmuster unter identischen Lackierbedingungen sowie das Trocknen der Musterbleche vor dem Vergleich am Fahrzeug. Die Materialkosten können aufgrund speziell benötigter Materialien (Sonderzusätze usw.) gegenüber den Standard-Materialien/Klarlacken je nach verwendetem Reparaturlacksystem variieren.	nach Aufwand/Individuelle Vorgaben der Reparaturlackhersteller Die Abrechnung des Lackmaterials separat über Ersatzteile / "Sondermaterial Lack" wird empfohlen	Dokumentation
87	**Glanzgradermittlung /Mehraufwand- zur Mattlackierung**	**Ausschlaggebend sind die Vorgaben und Empfehlungen der Reparaturlackhersteller. Zu berücksichtigen sind immer auch die Empfehlungen und Informationen der Fahrzeughersteller/Importeure.** Die Glanzgradermittlung erfolg separat zur Farbtonermittlung. Der Lackierfachmann orientiert sich anhand der Informationen des jeweiligen Reparaturlackherstellers. Zur Bestimmung des Glanzgrades (können Glanzgradmessgeräte eingesetzt werden), zusätzlich ist es erforderlich verschiedene Musterbleche in mehreren unterschiedlichen Mattierungsgraden anzufertigen, um diese am Lackierobjekt als Vergleich heranziehen zu können. Eine absolute genaue Ausmischung (da hier spezielle Additive zur Anwendung kommen) ist grundlegende Voraussetzung, genau so wie das Mischen auf einem Exentermischer. Korrektes Einhalten aller Lackierparameter ist erforderlich, da keine Korrekturmöglichkeiten, kein Oberflächen-Finish möglich ist. Das Lackmaterial wird in der Regel auftragsbezogen bestellt, vorgegebene Verpackungsgrößen (Mindestmengen) sind nicht beeinflussbar, Restmengen können nicht gelagert oder anderweitig verwendet werden.	nach Aufwand/Individuelle Vorgaben der Reparaturlackhersteller Die Abrechnung des Lackmaterials separat über Ersatzteile / "Sondermaterial Lack" wird empfohlen	Dokumentation
88	**Hochvolt-Vorbereitende Maßnahmen / einmalige Vorbereitungszeit für Hochvolt -Arbeitsplatz und/oder HV-Prüfplatz** Achtung! Nur Personen mit mindestens Ausbildungsstufe 2S nach DGUV 209-093 „Qualifizierung für Arbeiten an Fahrzeugen mit Hochvoltsystemen"	Position 5+6+7 nicht Bestandteil dieser Vorbereitungsarbeiten: 1. Fahrzeug als E-Fahrzeug identifizieren 2. tagesaktuelle Fahrzeugherstellerunterlagen/Vorgaben/Protokolle/Prozessabläufe abrufen (repairpedia) und prüfen 3. Persönliche Schutzausrüstung überprüfen und anlegen 4. HV-Arbeitsplatz vorbereiten, reinigen, Spezialwerkzeug überprüfen 5. HV-Fahrzeug deaktivieren-/reaktivieren HV System 6. HV-System gegen Wiedereinschalten sichern 7. Spannungsfreiheit feststellen 8. HV Fahrzeug als HV-Fahrzeug kennzeichnen 9. HV-Arbeitsplatz abschranken, sichern und kennzeichnen 10. Ggf. Dokumentationen nach Fahrzeugherstellervorgaben oder Berufsgenossenschaft	nach Aufwand	Dokumentation

Interessengemeinschaft für Fahrzeugtechnik und Lackierung e. V.
Grüner Weg 12
61169 Friedberg

Telefon: +49 (0)6031 - 79 47 90
Telefax: +49 (0)6031 - 79 47 910

E-Mail: info@ifl-ev.de
Internet: www.ifl-ev.de

USt-IdNr.: DE305495485

Bankverbindung:
Frankfurter Volksbank eG
IBAN: DE69 5019 0000 6301 0156 80
BIC: FFVBDEFF

Vereinsregisternummer:
Amtsgericht Friedberg/Hessen
VR 2926

Vertreten durch den Vorstand:
Peter Börner, Mühlheim am Main
Wilhelm Hülsdonk, Voerde
Paul Kehle, Einselthum

Geschäftsführer:
Thomas Aukamm

	Benennung Position	Umfasstext	Empfohlener IFL-Richtwert/ Arbeitszeit in ARW Arbeitszeitrichtwerte (10er AW System) Was ist zu beachten?	Empfohlener Materialaufwand (alle Preise = Netto) Empfohlene Nachweise! Zusatzinsformationen
89	"Altteil"-Reinigung vor Montage an Neuteilen oder zur Instandsetzung	Betrifft: Spoiler, Stoßleisten, Grills, Abdeckungen usw. Verschmutzungen (Dreck, Steine, Erde) nicht zwingend unfallbedingt, aber witterungsabhängig (Winter-Salz, Verkrustungen), konstruktionsbedingt oder altersbedingt müssen beseitigt werden. Verschmutzte Dichtungen, Öffnungen oder Verbindungsbereiche (Einrasten von Clipsen) erschweren die Montage, Ungenauigkeiten bei der Passung oder Beschädigungen können die Folge sein. Auch zur Instandsetzung von Kunststoffteilen ist es erforderlich, diese Teile zu reinigen. Dies geschieht in der Regel mittels Hochdruckreiniger oder manuell. Dazu müssen diese Teile zu den entsprechend ausgestatteten Werkstattbereichen gebracht werden. Gleichfalls werden mitunter Arbeitsplätze, Vorbereitungsplätze oder Hebebühnen, Vermessbühnen, Richtbänke bei Demontagearbeiten verunreinigt. Diese müssen dann zusätzlich während der Abwicklung zwischengereinigt werden. Diese Arbeiten sind als „schadenmindernde Arbeitsposition" anzusehen, da hier eher Altteile wiederverwendet werden können, statt diese zu erneuern.	4 AW	Dokumentation
90	Allzweckräder Rangierräder/Notrad/ Lackierräder	Problematisch sind immer Fahrzeuge, bei denen unfallbedingt Räder/Reifen/Felgen beschädigt wurden. Diese lassen sich oft gar nicht oder nur mit hohen personellen und entsprechenden Zeitaufwänden rangieren. Die gängigen Rollhilfen scheitern oft an unüberwindlichen Hindernissen wie Schwellen oder Vertiefungen im Boden. Außerdem muss das beschädigte Fahrzeug dann oft auf den "Rollhilfen" oder auf einer festgelegten Hebebühne verbleiben, zumindest solange, bis Ersatzteile beschafft werden konnten. Damit sind entweder die Rollhilfen oder Hebebühnen, also ganze Arbeitsplätze blockiert und können nicht anderweitig genutzt werden. Die Lösung hierfür liegt in der Verwendung der benannten Allzweckräder, die schaden- oder fallbedingt zur Anwendung kommen.	Systemabhängig: nach Aufwand/oder pro Rad	Dokumentation und entsprechende Schilderung auf der Rechnung (Umffasstext der Arbeitsposition)
91	Scheinwerferüberprüfung, Einstellung und Justage (LED, Matrix, Matrix Beam, Laserlicht)	LED, Matrix, Laserlicht usw. Innovative Lichtquellen, Lichtfunktionen und Technologien stellen erhöhte Anforderungen an die Qualifizierung der Mitarbeiter, an das Prüfequipment und die Prüfumgebung. Nur digitale Scheinwerfereinstellgeräte sind für die Prüfung und Justage der oben benannten Scheinwerfersysteme geeignet. Moderne Scheinwerfresysteme müssen oft über individuelle Prüfmoden (z.B. VW-MDF, VW-Pixel90 oder Audi – Matrix) eingestellt oder kalibriert werden. Die visuelle Bewertung der Hell-Dunkel-Grenzen der SW-Bilder ist nur fachlich korrekt möglich durch den Einsatz digitaler Bildbearbeitungstechnologie im digitalen SW-Einstellgerät. Die visuelle und elektronische Bewertung der SW-Abbilder erkennt und verhindert somit das Einsetzen falscher Leuchtmittel anhand fehlerhafter Abbilder. Die elektronische Bewertung ermöglicht zudem ein blendfreies und somit sicheres Arbeiten. Messwerte werden vor und nach der Justage dokumentiert und können als PDF-Datei über unterschiedliche Medien dem Auftrag zugeordnet werden.	nach individuellem Aufwand, System und Herstellerabhängig	Dokumentation

Die Kalkulations-Datenanbieter Audatex, DAT, Schwacke und Eurotax werden diese Aktualisierungen zeitnah in die in den Kalkulationssystemen integrierte IFL-Liste aufnehmen, sodass auch diese „neuen" Positionen für die Anwender abrufbar sind. Auf der IFL-Internetseite www.IFL-ev.de wird zeitnah die komplette, aktualisierte Liste einsehbar und abrufbar sein.

Ihr IFL Team

Urheberrechtlich geschützt – alle Rechte vorbehalten. © FL e.V. Friedberg, 2022

Interessengemeinschaft für Fahrzeugtechnik und Lackierung e. V.
Grüner Weg 12
61169 Friedberg

Telefon: +49 (0)6031 - 79 47 90
Telefax: +49 (0)6031 - 79 47 910

E-Mail: info@ifl-ev.de
Internet: www.ifl-ev.de

USt-IdNr.: DE305495485

Bankverbindung:
Frankfurter Volksbank eG
IBAN: DE69 5019 0000 6301 0156 80
BIC: FFVBDEFF

Vereinsregisternummer:
Amtsgericht Friedberg/Hessen
VR 2926

Vertreten durch den Vorstand:
Peter Börner, Mühlheim am Main
Wilhelm Hülsdonk, Voerde
Paul Kehle, Einselthum

Geschäftsführer:
Thomas Aukamm