


Management-System Handbuch	VA = Verfahrensweisung	
	✓ AA = Arbeitsanweisung	
	FB = Formblatt	
	PA = Prüfanweisung	
Titel: Roboterschweißanlage		Nr.: HACA 4.2-AA-02
1. Zweck / Ziel:		
Automatisiertes Schweißen von Einzelteilen aus Stahl, Edelstahl und Alu.		
2. Geltungsbereich:		
Einrichten und Bedienen der Anlage im Bereich Metallfertigung		
3. Beschreibung der Inhalte:		
3.1 Einrichten Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen:		
<ul style="list-style-type: none"> · Prüfposition der Brenner · Schweißprogramme · Schweißdraht, Schweißbrenner richtig · Vorrichtung · Handlingsroboter und Programm für Handling · Transportgestell für fertige Bauteile 		
3.2 Bedienen		
<ul style="list-style-type: none"> · Einzelteile einlegen und Einlegeposition prüfen · Freigabe auslösen zum „Bearbeiten,“ · Richtige Anzahlfertiger Bauteile (Qualität i.O., Sauber) zum nächsten Arbeitsplatz · Auf Ordnung und Sauberkeit am Arbeitsplatz achten 		
3.3 Prüfen		
Erststückprüfung:		
<ul style="list-style-type: none"> · Pro Schicht und Charge auf Schweißnähte in Ordnung (Form und Lagerichtig) · Stichmaße mit Prüflehre · Schweißnahtprüfung 		
3.4 Instandhaltung und Wartung		
Nach Verfahrensweisung „Wartung“		
Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)		
4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:		
Bedienungsanleitung der Anlage Sicherheitsdatenblätter der benutzten Komponenten Arbeitsschutzvorschriften Wartungsplan Formblatt Checkliste Wartung VA Wartung AA Werker Selbstprüfung		
5. Ablauf:		



Viewer does not support full SVG 1.1



Freigabe:	
Erstellt:	Freigegeben
Name: <input checked="" type="checkbox"/> [✓ noll, 2022-07-12]-Freigabe-offen	Name: <input checked="" type="checkbox"/> [✓ helwig, 2022-07-15]-Freigabe-offen

Datum:	Datum:
--------	--------

From:
<https://test-it.gdl-solutions.de/> -

Permanent link:
<https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:handbuch:arbeitsanweisungen:4.2-aa-02?rev=1661852770>

Last update: **2025/08/28 12:40**

