

Management- System Handbuch	VA = Verfahrensanweisung	 <b>HACA</b> <b>LEITERN</b>
	✓ AA = Arbeitsanweisung	
	FB = Formblatt	
	PA = Prüfanweisung	
<b>Titel: Biegen</b>	Nr.: HACA 4.2-AA-08	

### 1. Zweck / Ziel:

Biegen von Rohren und Profilen nach Zeichnung

### 2. Geltungsbereich:

Einrichten und Bedienen der Anlage im Bereich Metallfertigung

### 3. Beschreibung der Inhalte:

#### 3.1 Einrichten

Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen:

- Einrichten nach Zeichnung, Biegewerkzeug nach Einrichtplan
- Materialbereitstellung
- Persönliche Schutzausrüstung
- Transportgestell bereitstellen

#### 3.2 Bedienen

- Material einlegen, Naht auf neutrale Phase (s. Bild)
- Beim Einlegen auf Anschlagposition achten !
- Anzahl der Biegungen gemäß Zeichnung

#### 3.3 Prüfen

laufende Überwachung:

- visuell Begutachtung (keine Faltenbildung und keine Oberflächenrisse zulässig)
- Prüfanweisung 730402 /1

#### 3.4 Instandhaltung und Wartung

Nach Verfahrensanweisung „Wartung“

Mindestwartungsintervall ..... (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)

### 4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:

Bedienungsanleitung der Anlage

Arbeitsschutzzvorschriften

Wartungsplan

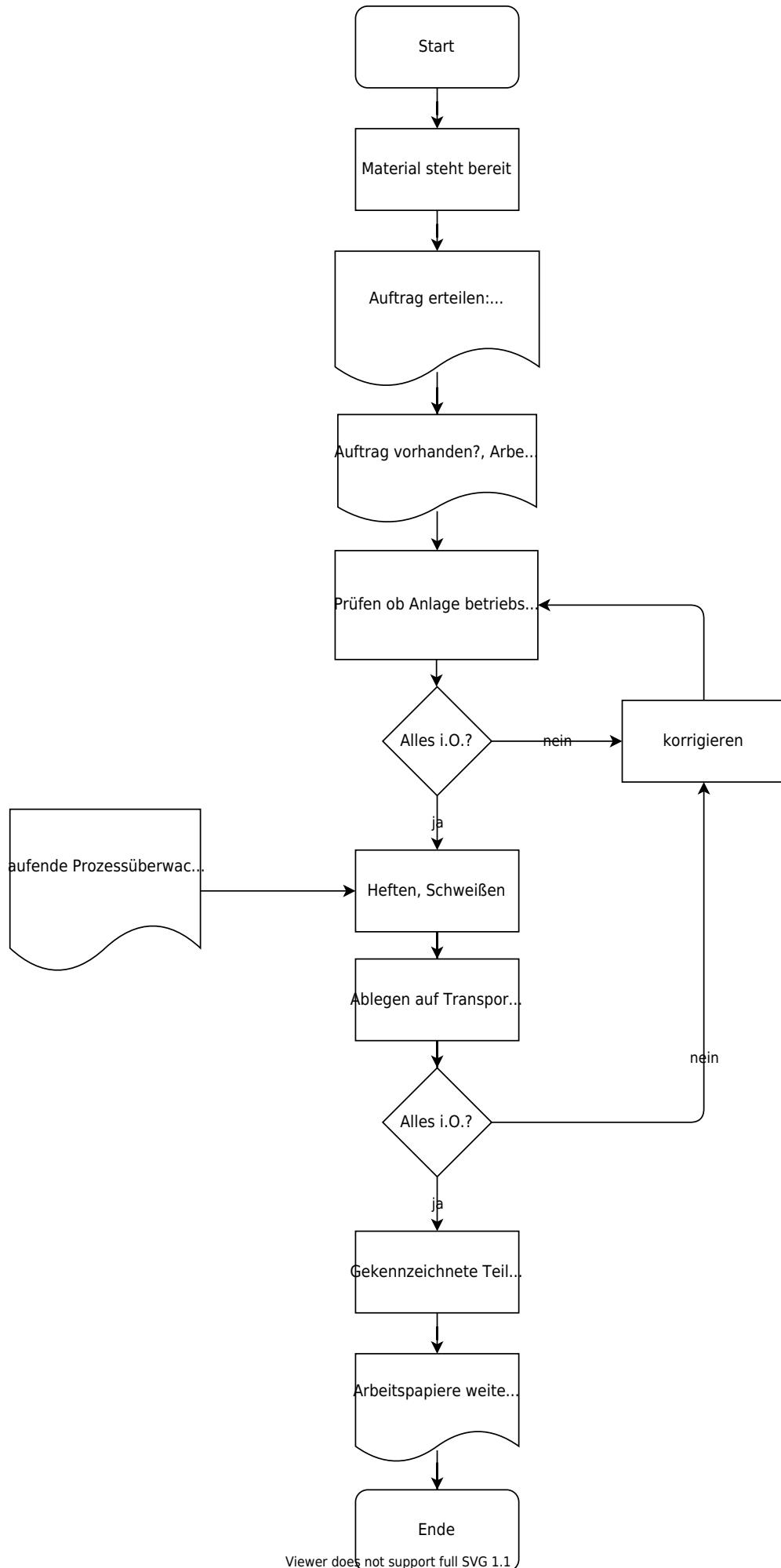
Formblatt Checkliste Wartung

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] <a href="#">Freigabe offen</a>	Name: <input checked="" type="checkbox"/> [✓ helwig, 2022-07-19] <a href="#">Freigabe offen</a>
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-08>

Last update: 2025/08/28 12:40

