


Management-System Handbuch	VA = Verfahrensweisung		
	AA = Arbeitsanweisung		
	FB = Formblatt		
	PA = Prüfanweisung		
<b>Titel: Mehrspindelbohrmaschine</b>		Nr.: HACA 4.2-AA-12	

**1. Zweck / Ziel:**

Bohren von Einzelteilen mit mehreren Spindeln

**2. Geltungsbereich:**

Einrichten und Bedienen der Maschine im Bereich Metallfertigung

**3. Beschreibung der Inhalte:****3.1 Einrichten**

Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen:

- Koordinaten Platte und Bohrer gemäß Arbeitsunterlagen
- Spannvorrichtung / Bohrvorrichtung eingebaut und i.O.
- Maschinendaten nach Vorgabe (Drehzahl, Hubhöhe)

**3.2 Bedienen**

- Einzelteile einspannen und Position prüfen.
- Freigabe Zweihandauslösung betätigen
- Wenn Maschine oben und Spindel stehen, gebohrte Teile ausspannen, entnehmen und auf Transportgestell ablegen
- Auf Ordnung und Sauberkeit achten

**3.3 Prüfen**

Erstmusterprüfung:

- pro Schicht und Charge.

Fortlaufend:

- AA Werker - Selbstprüfung

**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:**

Freigabe:	
Erstellt:	Freigegeben
Name: <input type="checkbox"/> Freigabe offen	Name: <input type="checkbox"/> 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-12?rev=1637667390>

Last update: 2025/08/28 12:40

