


| | | |
|---------------------------------------|------------------------|--|
| Management-System Handbuch | VA = Verfahrensweisung |  |
| | AA = Arbeitsanweisung | |
| | FB = Formblatt | |
| | PA = Prüfanweisung | |
| Titel: Mehrspindelbohrmaschine | | 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

| | |
|---|---|
| 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=1637667403>

Last update: 2025/08/28 12:40

