


Management-System Handbuch	VA = Verfahrensanweisung	
	✓ AA = Arbeitsanweisung	
	FB = Formblatt	
	PA = Prüfanweisung	
Titel: Pulveranlage		Nr.: HACA 4.2-AA-14

1. Zweck / Ziel:

Pulvern von teilen im Automatik und Handbetrieb

2. Geltungsbereich:

Einrichten und Bedienen der Anlage im Bereich Metallfertigung

3. Beschreibung der Inhalte:

3.1 Einrichten

Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn

prüfen:

- Temperatur Einbrennofen gemäß Pulverhersteller
- Anlage, Schläuche und Pistolen sauber
- Richtiges Pulver gemäß Auftrag für Anlage
- Geschwindigkeit Kettenförderer, Aufhängehaken, Dosierluft, Anzahl der Pistolen nach Angabe(Ordner)

3.2 Bedienen

- Gereinigte, rostfreie, verzinkte und eloxierte Teile aufhängen
- Pulveranlage und Kettenförderer starten
- Richtige Anzahl fertiger Teile auf Transportgestell zum nächsten Arbeitsplatz
- Die Maximallänge von Pulverteilen beträgt 4m.Teile >4m < 6m können gepulvert werden. Müssen aber hinter den Ofen abgenommen werden.

3.3 Prüfen

- Schichtdicke und Gitterschnitt i.O.
- AA Werker - Selbstprüfung

3.4 Instandhaltung und Wartung

Nach Verfahrensanweisung "Wartung"

Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)

4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:

- Bedienungsanleitung der Anlage
- Sicherheitsdatenblätter der benutzten Komponenten
- Arbeitsvorschriften
- Wartungsplan
- 4.2-FB-04 Checkliste Wartung
- 4.2-FB-06 Dokumentation Prüfungen Pulveranlage
- 4.2-AA-20 Werker Selbstprüfung
- 4.2-AA-14 Pulveranlage
- 4.2-VA-02 Wartung

Freigabe:	
Erstellt:	Freigegeben
Name: <input checked="" type="checkbox"/> [✓ noll, 2022-07-12]Freigabe offen	Name: <input checked="" type="checkbox"/> [✓ helwig, 2022-09-09]Freigabe offen
Datum:	Datum:

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

Permanent link:
<https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/haca:fachbereiche:qualitaetsicherung:handbuch:arbeitsanweisungen:4.2-aa-13>

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

