Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	HACA LEITERN
	✔	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 auf-
• hängen
• 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: ☐ Freigabe offen	Name: ☐ 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-13?rev=1637745820

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