

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			



3.1 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 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-13?rev=1641454327>

Last update: 2025/08/28 12:40

