


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:		
<p>3.1 Einrichten Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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) <p>3.2 Bedienen</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. <p>3.3 Prüfen</p> <p>:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Schichtdicke und Gitterschnitt i.O. • AA Werker - Selbstprüfung <p>3.4 Instandhaltung und Wartung Nach Verfahrensanweisung "Wartung" Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)</p>		
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:qualitaetsicherung:handbuch:arbeitsanweisungen:4.2-aa-13?rev=1641454366>

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

