


Management-System Handbuch	VA = Verfahrensweisung	
	✓ AA = Arbeitsweisung	
	FB = Formblatt	
	PA = Prüfanweisung	
Titel: Für alle Fallschutzläufer (+ Reparaturen)		Nr.: HACA 4.2-AA-16
1. Zweck / Ziel:		
Nieten, Einstellen und Prüfen von Fallschutzläufern		
2. Geltungsbereich:		
Im Bereich Metallfertigung		
3. Beschreibung der Inhalte:		
3.1 Einrichten Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen: · Taumelnietmaschineeinrichten · Passende Einstelllehre bereitstellen · Prägemaschineeinstellen · Stempel für Prüfbuch einstellen 3.2 Bedienen · Schäkel, Karabinerhaken an Läufer nieten · Einstellschraube einkleben und mit Lehre einstellen · Einstellschrauberversiegeln · Läufer prägen, Prüfbuch stempeln, Prüfplakette anbringen · Läufer, Prüfbuch und Kontrollblatt K5025 in Karton · Karton entsprechend Inhalt kennzeichnen · Prüfblatt Fallschutzläuferausfüllen · Anzahl fertiger Teile auf Transportgestell zum nächsten Arbeitsplatz 3.3 Prüfen Erstmusterprüfung: · siehe Prüfanweisung „Montage / Einstellung Fallschutzläufer“ 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 FB 4.2-FB-04 Checkliste Wartung VA 4.2-VA-02 Wartung AA 4.2-AA-20 Werker Selbstprüfung PA 4.2-PA-02 Montage Fallschutzläufer		
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-16?rev=1637746707>

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

