

Management- System Handbuch	VA = Verfahrensanweisung	
	✓ AA = Arbeitsanweisung	
	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 nielen
- Einstellschraube einkleben und mit Lehre einstellen
- Einstellschraubeversiegeln
- 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 Verfahrensanweisung „Wartung“

Mindestwartungsintervall ... ... (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)

### 4. Mitgelieferte 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

