


Management-System Handbuch	VA = Verfahrensweisung	
	✓ AA = Arbeitsweisung	
	FB = Formblatt	
	PA = Prüfanweisung	
<b>Titel: Leiterlackieranlage</b>		Nr.: HACA 4.2-AA-36

**1. Zweck / Ziel:**

Gleichmäßiges lackieren von Holzleitern an der elektrostatischen Leiterlackieranlage

**2. Geltungsbereich:**

Holzleiternfertigung

**3. Beschreibung der Inhalte:**

3.1 Einrichten  
 Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen:  
 - Alle zu lackierenden Teile vorhanden.  
 - Arbeitspapiere vollständig und vorhanden  
 - Etiketten zum aufkleben vorhanden  
 - Anlage aufgerüstet

3.2 Bedienen  
 - Teile auf gekennzeichnete Ladehilfsmittel (3 - Radwagen) ablegen.  
 - Leitern an Aufhängehaken aufhängen.  
 - Nach Beendigung der Arbeitsfolge weiterleiten zur nächsten (Wickeln).  
 - Auf Sauberkeit und Ordnung achten.

3.3 Prüfen  
 Erststückprüfung:  
 - Leiter auf gleichmäßigen Lackauftrag prüfen (Prüfmustervergleich).  
 Fortlaufend:  
 - 100 % - Prüfung auf gleichmäßigen Lackauftrag.  
 - AA Werker - Selbstprüfung

34. 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  
 Wartungsplan  
 Formblatt Checkliste Wartung  
 VA Wartung  
 AA Werker Selbstprüfung

<b>Freigabe:</b>	
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-36?rev=1637754561>

Last update: 2025/08/28 12:40

