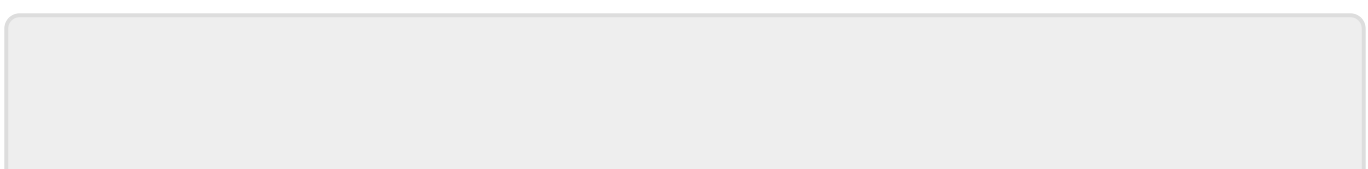


Management-System Handbuch	VA = Verfahrensweisung	
	✓ AA = Arbeitsweisung	
	FB = Formblatt	
	PA = Prüfanweisung	
Titel: CNC-Bearbeitung Werkzeugbau		Nr.: HACA 4.2-AA-38

1. Zweck / Ziel:
Herstellen von Werkstücken
2. Geltungsbereich:
WZB
3. Beschreibung der Inhalte:
3.1 Einrichten Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen: <ul style="list-style-type: none"> • Arbeitspapiere vollständig und vorhanden • Alle zu fertigenden Werkstücke vorhanden • Anlage nach Rüstplan eingerichtet
3.2 Bedienen <ul style="list-style-type: none"> • Teile in vorgegebene und gekennzeichnete Vorrichtungen einlegen • Werkstücke in Programm bearbeiten • Nach Beendigung der Arbeitsfolge Werkstücke weiterleiten zur nächsten Bearbeitung • Auf Sauberkeit und Ordnung achten
3.3 Prüfen Erststückprüfung: <ul style="list-style-type: none"> • Teil auf Maßhaltigkeit und saubere Verarbeitung prüfen Fortlaufend: <ul style="list-style-type: none"> • AA Werker Selbstprüfung
3.4 Instandhaltung und Wartung Nach Wartungsplänen des Anlagenlieferanten Nach Verfahrensweisung „Wartung“ Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)
4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:
Bedienungsanleitung der Anlage Arbeitsschutzvorschriften Rüstplan Sicherheitsdatenblatt AA 4.2-AA-20 Werker Selbstprüfung FB 4.2-FB-04 Checkliste Wartung VA 4.2-VA-02 Wartung

Freigabe:	
Erstellt:	Freigegeben
Name: <input checked="" type="checkbox"/> [✓ noll, 2022-07-12]-Freigabe offen	Name: <input checked="" type="checkbox"/> [✓ helwig, 2022-10-27]-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-38>

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

