

Management- System Handbuch	VA = Verfahrensanweisung	
	✓ AA = Arbeitsanweisung	
	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 Verfahrensanweisung „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 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-38?rev=1637755286>

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

