Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	
	✔	AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: Prüflehre für Hutprofil, roh	** **		Nr.: HACA 5.5-AA-07

1. Zweck / Ziel:

Um den ständig steigenden und hohen Kundenerwartungen gerecht zu werden, ist es erforderlich die Qualität und somit auch die Sicherheit der HACA Fallschutzschienen kontinuierlich zu verbessern und auszubauen. Die Aufgeführte Prüflehre soll bei der Erfüllung der gestellten Qualitätsrichtlinien in Bezug auf Maßhaltigkeit und Oberflächenbeschaffenheit der Hutprofile behilflich sein.

2. Geltungsbereich:

Externe Fertigungsstätten sowie die HACA- Bereiche, Wareneingang und Qualitätssicherung.

3. Beschreibung der Inhalte

• Beschreibung der Prüflehre
• Handhabung und Verwendung der Prüflehre
• Prüfmenge
• Maßnahmen bei fehlerhaften Teilen

4.Beschreibung, Prüflehre- Hutprofil.

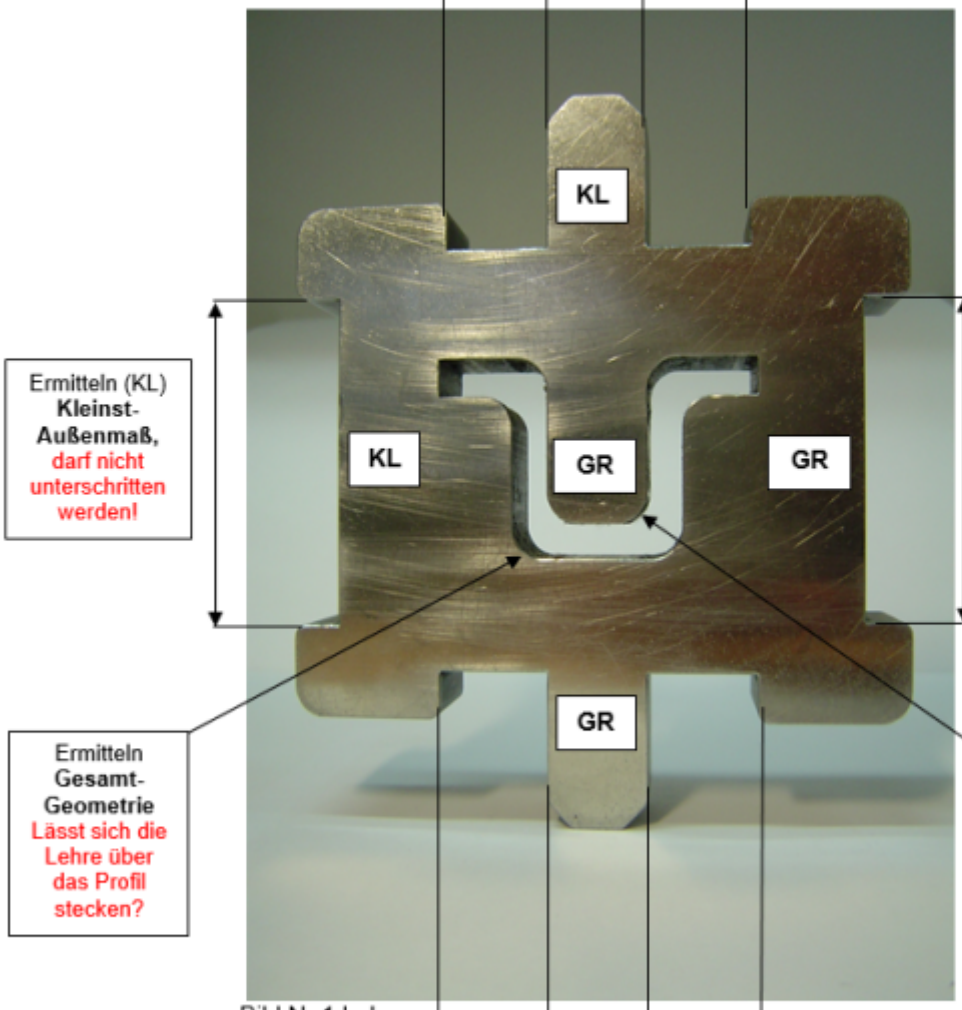


Bild Nr.1 Lehre-Hutprofil.

5. Handhabung und Verwendung der Prüflehre:



Bild Nr.2 Ermitteln Größt-/ Kleinstmaß, Flanschbreite.

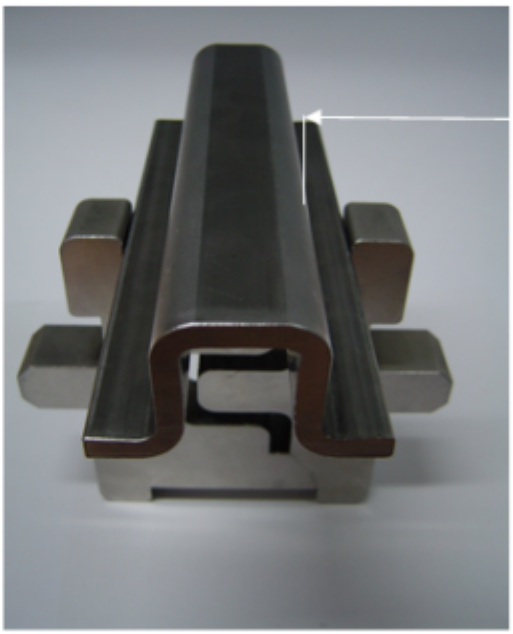


Bild Nr.3 Ermitteln Größt-/ Kleinstmaß, Außenmaß.

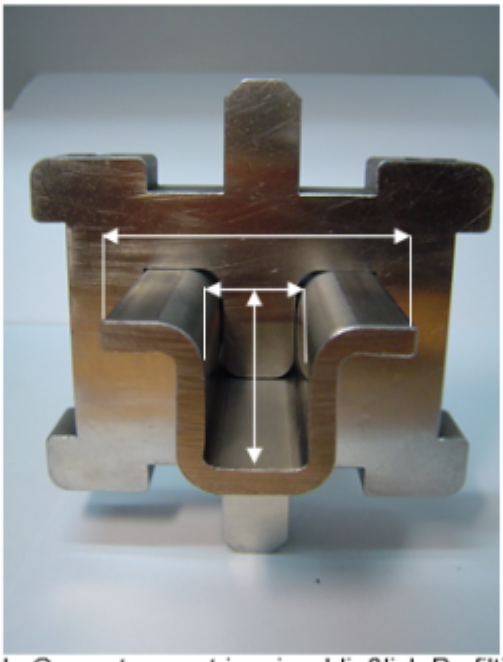


Bild Nr.4 Ermitteln Gesamtgeometrie, einschließlich Profiltiefe u. Innenmaß.

6. Prüfablauf:

Ermitteln der geltenden Größtmaße

1. 1. Bild Nr.2: Größtmaß- Flanschbreite (GR). Der Flansch muss in die Lehre passen.
Das Größtmaß darf nicht überschritten werden!

2. 2. Bild Nr.3: Größtmaß- Außenmaß (GR). Die Lehre muss das Profil umschließen.
Das Größtmaß darf nicht überschritten werden!

3. Bild Nr.4: Gesamtgeometrie einschließlich Profiltiefe u. Innenmaß (GR). Die Lehre muss leicht über das Profil gehen. Lässt sich die Lehre über das Profil stecken?
Läuft der Zapfen leicht und sauber im Profil?

Ermitteln der geltenden Kleinstmaße

1. 1. Bild Nr.2: Kleinstmaß- Flanschbreite (KL). Der Flansch darf nicht in das Kleinstmaß der Lehre passen.
Das Kleinstmaß darf nicht unterschritten werden!

2. Bild Nr.3: Kleinstmaß- Außenmaß (KL). Die Lehre darf das Profil nicht umschließen.
Das Kleinstmaß darf nicht unterschritten werden!

Die Freigabe ist zu erteilen, wenn alle Prüfschritte mit I.O beurteilt werden.

7. Prüfmenge

Es muss bei jeder Lieferung ein Bund = 50 St, je Größe geprüft werden

Maßnahmen bei fehlerhaften Teilen:

Werden bei der Prüfung fehlerhafte Profile gefunden, so sind diese auszusortieren und zu Sperren. In diesen Fall ist das weitere Vorgehen und der Prüfumfang, mit der QS abzusprechen.

9. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:

Zeichnung: 435.03.24
Zeichnung: 435.03.25
FB-5.1-FB-10 WE Prüfprotokoll
AA-5.5-AA-09 Prüfnorm WE
PA-5.1-PA -03 Prüfnorm 3200 WE

**Freigabe: **	
Erstellt:	Freigegeben
Name: ☐ Freigabe offen	Name: ☐ 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:5.5-aa-07?rev=1639646022

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