Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung
		AA = Arbeitsanweisung
		FB = Formblatt
	✔	PA = Prüfanweisung

Titel: Kriterien Produktqualität nach tzn ZP 21	** **	Nr.: HACA 5.2-PA-02	

Lfd. Nr.	Prüfmerkmal Soll-/Grenzwert	Messgerät Prüfnorm	Prüfstelle	Prüfumfang	Dokumentation	mögliche Fehler	Maßnahmen bei Fehler
1	Prozessfreigabe / Erstmusterstückprüfung nach Zeichnung / Skizze	- visuell - Schieblehre - Winkel - Bandmaß - Lehre	Einrichten	1/AB oder 1/gleicher Länge	Lohnschein	- Faltenbildung - Risse	- Prozess stoppen - Vorgesetzten informieren - Verbesserung veranlassen
2	Keine Veränderung des Anschlagmaß	Visuell	PR	1/30	Lohnschein	- Anschlag nicht fest - kein Anschlag - falsch eingestellter Anschlag	- Prozess stoppen - Vorgesetzten informieren - Verbesserung veranlassen - Prüfen der Teile bis zur letzten i. O. Prüfung
3	Winkel/Biegung nach Zeichnung i.O. oder n.i.O.	Prüflehre PR	PR	1/30	Lohnschein	- Biegeradius nicht nach Vorgabe - Faltenbild - Oberflächenrisse	- Prozess stoppen - Vorgesetzten informieren - Verbesserung veranlassen - Prüfen der Teile bis zur letzten i. O. Prüfung
4	Ablage der Teile für Folgearbeitsgänge	visuell	PR	1/30	Lohnschein	Entnahme bei Folgearbeitsgänge schwierig	- Prozess stoppen - Vorgesetzten informieren - ggf. korrigieren
	Erklärung: PR = Produktions – Mitarbeiter AB = Auftragsbeginn 1/30- Jedes 30.Teil	Bemerkung:					

**Freigabe: **	
Erstellt:	Freigegeben
Name: ☐ Freigabe offen	Name: ☐ Freigabe offen
Datum:	Datum:

Page: haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:handbuch:pruefanweisungen:4.2-pa-01 Creator: Lisa

Noll Date: 20/01/2022 11:56

From:
https://test-it.gdl-solutions.de/ -

Permanent link:
https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:handbuch:pruefanweisungen:4.2-pa-01?rev=1642681462

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