


Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung					
		AA = Arbeitsanweisung					
		FB = Formblatt					
		✓ PA = Prüfanweisung					
<b>Titel: Kriterien Produktqualität nach tzn ZP 21</b>				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
<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:pruefanweisungen:4.2-pa-01?rev=1642681546>

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

