

Management-System Handbuch		VA = Verfahrensweisung					
		AA = Arbeitsanweisung					
		FB = Formblatt					
		✓ PA = Prüfanweisung					
<b>Titel: Leiterschweißanlage</b>			Nr.: HACA 4.2-PA-03				
Lfd. Nr.	Prüfmerkmal Soll-/Grenzwert	Messgerät Prüfnorm	Prüfstelle	Prüfumfang	Dokumentation	mögliche Fehler	Maßnahmen bei Fehler
1	Prozessstart /Erststückprüfung durchführen, mit Prozeßfreigabe	visuell	MF PR	1/AB	Lohnschein	Falsches Programm Nahtposition	- Prozess stoppen - Vorgesetzten informieren - Verbesserung veranlassen
2	Schweißung Sprosse / Holm	visuell	MF PR	100%	Lohnschein	Fehlende Schweiß-nähte Nahtposition	- Prozess stoppen - Vorgesetzten informieren - Verbesserung veranlassen
3	Achismaß mit Lehre prüfen.	Visuell Prüflehre Nr. 02 - 378 Nr. 03 - 379	MF PR	4 Stück von 32/40	Lohnschein	Abstand falsch	- Prozess stoppen - Vorgesetzten informieren - Verbesserung veranlassen
Erklärung: PR = Produktion MF = Meister Fertigung		Bemerkung:					

Freigabe:	
Erstellt:	Freigegeben
Name: <input checked="" type="checkbox"/> [✓ noll, 2022-07-13] Freigabe offen	Name: <input type="checkbox"/> Freigabe offen
Datum:	Datum:

Page: haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:handbuch:pruefanweisungen:4.2-pa-03 Creator: Lisa Noll Date: 21/01/2022 08:50

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-03?rev=1657708423>

Last update: 2025/08/28 12:40

