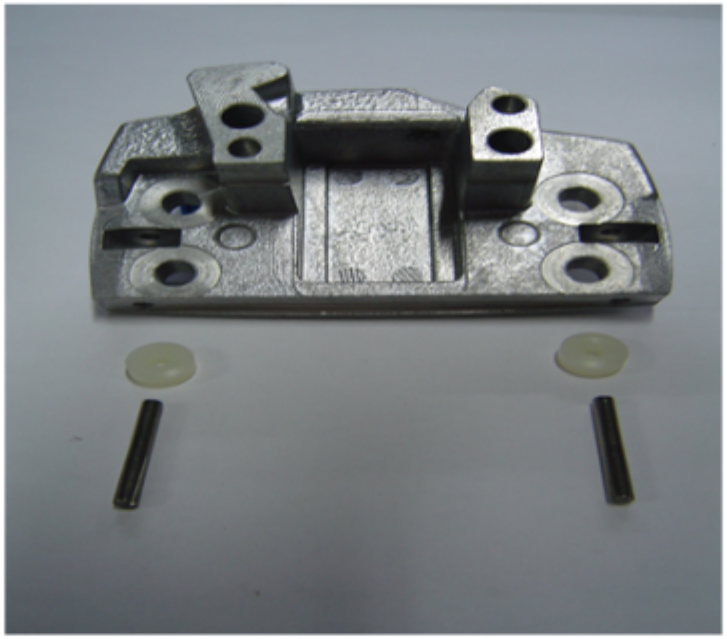
Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	HACA LEITERN
		AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
	✔	PA = Prüfanweisung	
Titel: Prüfanweisung - Prüfablauf Fallschutzläufer	** **	Nr.: HACA 4.2-PA-15	

Allgemein: Da es für einige Baugruppen Alternativbauteile gibt, müssen bei Fertigungsbeginn die Artikelnummern auf der Laufkarte mit denen auf der geltenden Zeichnung eingetragenen abgeglichen werden, dabei ist zu beachten, dass die Artikelnummern auf der Laufkarte führend sind.

Schritt Nr. 1 **Zusammenfügen des Seitenteils 26/2212 mit den Bauteilen,**
56/01 - PA Führungsrollen D= 13mm
50/500 - Passkerbstift 4x30mm



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.1

Kontrolle:
Werker

Funktion und Sitz der Führungsrollen und Passkerbstift überprüfen.
Auf Vollständigkeit achten.

Schritt Nr. 2 Zusammenfügen des Seitenteils 26/2213 mit den Bauteilen,
56/01 - PA Führungsrollen D= 13mm
50/500 - Passkerbstift 4x30mm



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.2

Kontrolle:
Werker

Gehäuse auf die Richtige Typnummer überprüfen,
Funktion und Sitz der Führungsrollen und Passkerbstifte überprüfen.
Auf Vollständigkeit achten.

Schritt Nr.3 Zusammenfügen des Seitenteils 26/2212 mit den Bauteilen,

53/41 - Rollenachse	D 10/8x19,2
56/125 - Rillenkugellager	SS625/0002 – 2z
50/642 - VA Scheiben	BS 5



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.3

Kontrolle: Funktion und Sitz der Rollenachsen, Rillenkugellager und VA Scheiben überprüfen.
Werker Auf Vollständigkeit achten.

Schritt Nr. 4 Zusammenfügen des Seitenteils 26/2213 mit den Bauteilen,

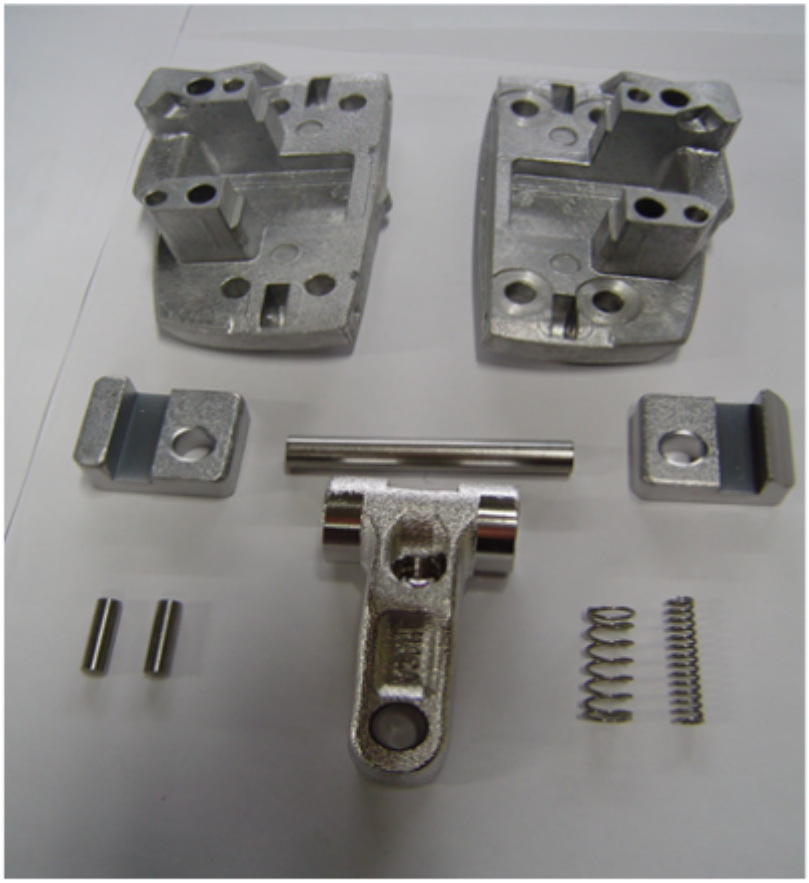
53/41 - Rollenachse D 10/8x19,2
56/125 - Rillenkugellager SS625/0002 – 2z
50/642 - VA Scheiben BS 5



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.4

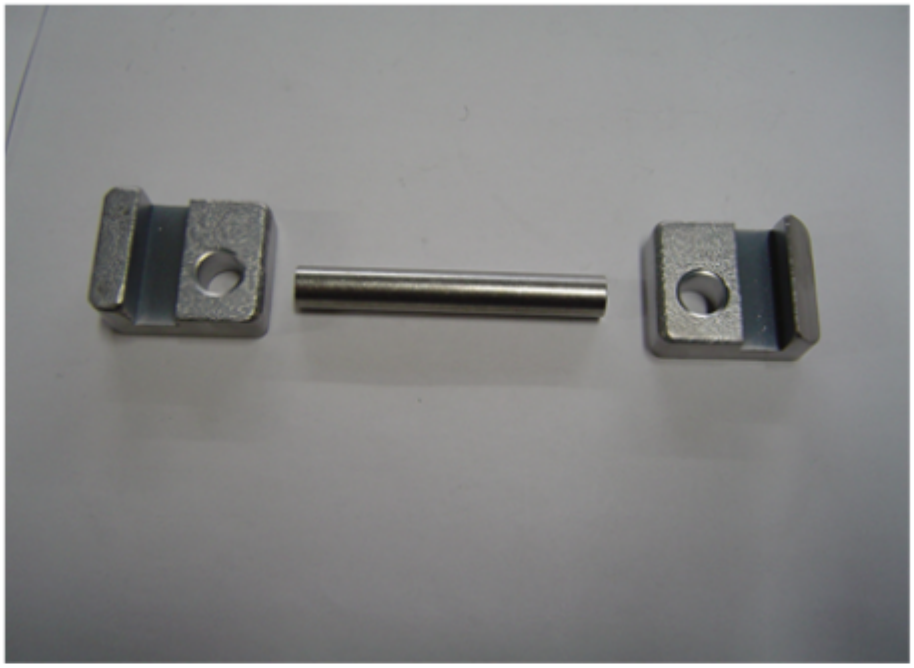
Kontrolle: Funktion und Sitz der Rollenachsen, Rillenkugellager und VA Scheiben überprüfen.
Werker Auf Vollständigkeit achten.

Schritt Nr. 5 Zusammenfügen der Seitenteile 26/2212 und 26/2213,
mit den Bauteilen,
26/2198 - Klemmschieber rechts
26/2199 - Klemmschieber links
26/4019 - Bremsexzenter f. Fallschutzläufer
53/141 - Achse Da= 10mm L=70 V4A
53/99 - Zylinderstift 6x20 DIN 7 V2A
53/200 - Druckfeder 1,0 x 5,7 x 34,2mm
53/201 - Druckfeder 1,25 x 10 x 29,5mm
mit Teflonspray besprühen.



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.5

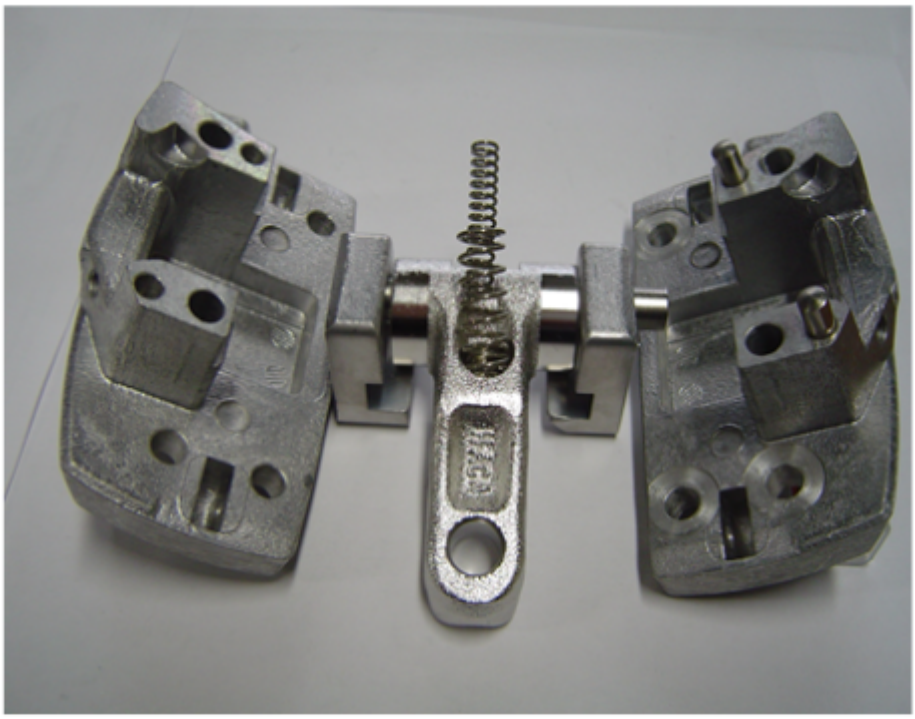
Schritt Nr. 5





Bildbeschreibung zu Schritt Nr.5

Schritt Nr. 5



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.5

Kontrolle: Montage – Funktion – Vollständigkeit.
Meister Wurde mit (72/122) Teflonspray gearbeitet?

Schritt Nr. 6 Gehäuse verschrauben,
50/236 - M6x70 DIN 6912- V2A
50/950 oder 50/ 877 - Sicherungsmutter M6 DIN 980





Bildbeschreibung zu Schritt Nr.6

Kontrolle: **Montage – Funktion– Vollständigkeit.**
Werker

Schritt Nr. 7 Schäkel und Karabiner anbringen,
50/763 - Niet mit Teilbohrung 10x32mm
26/2188 - Schäkel für 0529710300
58/45 - Karabinerhaken A DIN 5290

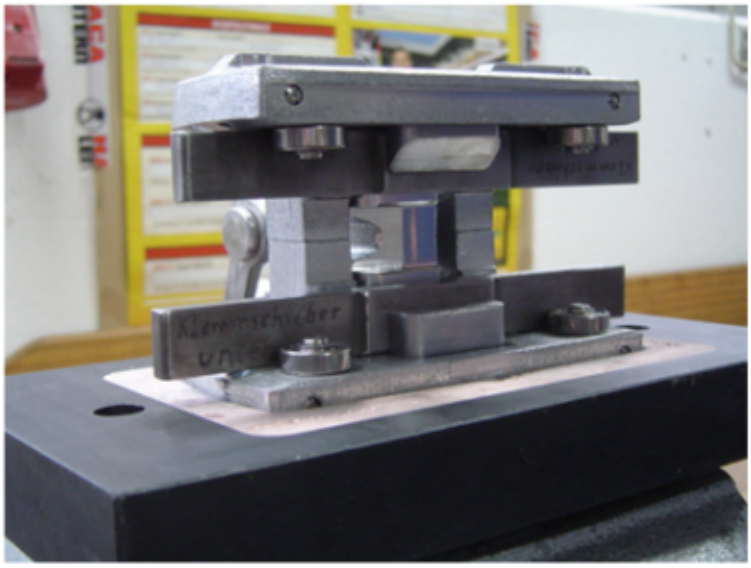


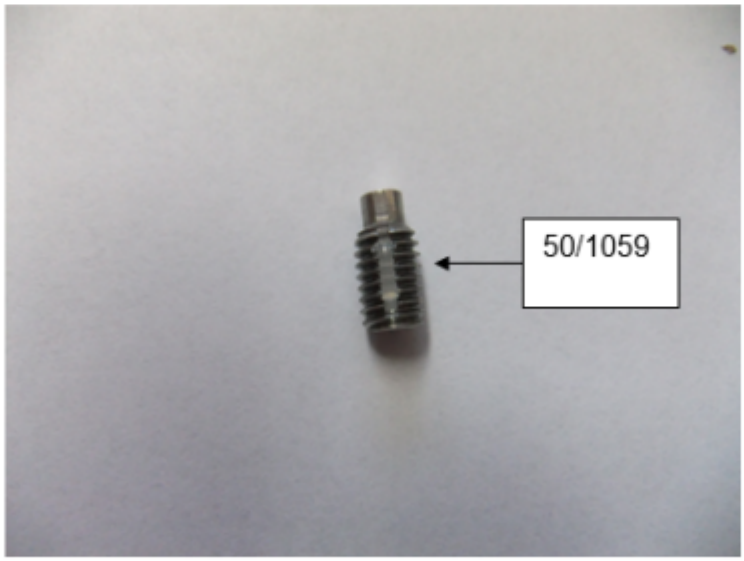


Bildbeschreibung zu Schritt Nr.7

Kontrolle: Montage – Funktion– Vollständigkeit.
Werker

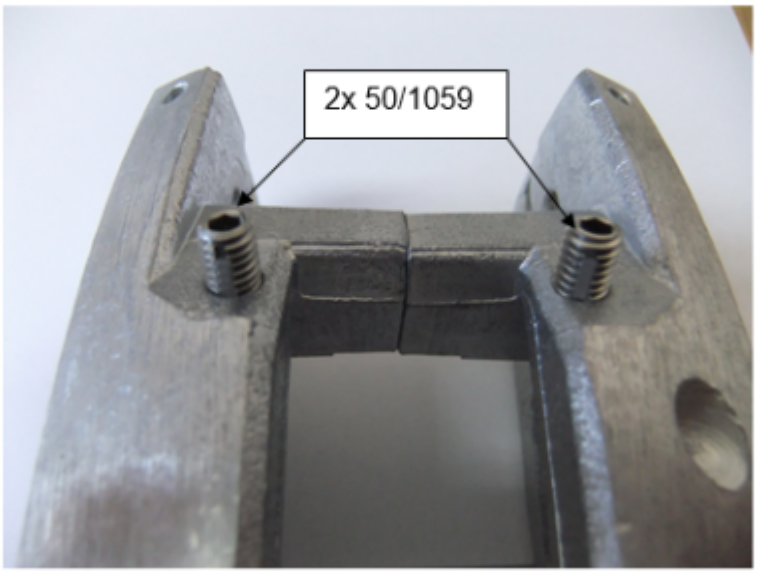
Schritt Nr.8 **(02) Einstellung des Läufers nach der AA- 4.2-AA-39-0 Läufer 0529710300 mit Hilfe der Lehren 02 – 1048 RH und 02- 1048 LH über die Einstellschrauben 50/1059 einstellen.**





Bildbeschreibung zu Schritt Nr.8

Schritt Nr. 8 (02)



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.8

Kontrolle:
Werker

Wurden die Richtigen Lehren verwendet?
Einstellschrauben gleichmäßig über Kreuz angezogen?
Die Funktionen der Läufereinstellung sind auf der 5,3mm Stahlschiene über Sichtprüfung zu kontrollieren.
Kontrolle ob der Läufer seitlich schleift (Seitenteile zu dick)?

Von 100 gefertigten Läufern muss 1 Läufer an der blauen Wand (Sandsack- Test) durch das TB überprüft werden.

Schritt Nr. 9

1. Prägung Seriennummer.
2. Auftragen des Siegellacks rot (72/014) an die Einstellschrauben.
3. Auftragen des Siegellacks gelb (72/224) an das Seitenteil 26/2213.
4. Anbringen Prüfplakette 01/0117000000 an das Seitenteil 26/2212.
5. Kontrolle der Typen Nr.

Kontrolle: Werker





Prägung und Sitz der Seriennummer in Ordnung?
Typen Nr.05297103 auf dem Gehäuse?
Wenn „NEIN“ mit Schlagzahlen ändern.

Sitz und Richtigkeit der Prüfplakette in Ordnung?
Wurde der richtige Lack aufgetragen?

Bildbeschreibung zu Schritt Nr.9



Schritt Nr. 10 **Ausstellen Prüfheft 01/0117000418,**

1. **Seriennummer (Läufergehäuse) in den Ausweis übertragen.**
2. **Läufertyp ankreuzen.**
3. **Endkontrolle der Kontrollperson, durch Unterschrift bestätigen.**



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.10

Kontrolle:
Meister

Stimmen die eingetragenen Daten und Werte mit den des Läufers überein?
Funktionstest auf Fallschutzschiene durchführen.

Schritt Nr. 11 Verpacken,

1. Läufer, - Prüfheft, - Kontrollblatt zusammen in den Karton legen.
2. Karton verschließen und mit Typ-Kennzeichnung sowie Serien Nr. versehen.



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.11

Kontrolle: Sind die Unterlagen vollständig?

Meister Ist der Karton richtig gekennzeichnet und verschlossen?

Kontrollblatt für Fallschutzläufer

Fertigungs- Auftrags Nr.
Fertigungs- Datum.
Geräte Nr.
Typ.

Fertigungs-Abschnitt Nr.	Fertigung I.O	Fertigung N.I.O	Maßnahme	Unterschrift, Prüfer.
1				Werker
2				Werker
3				Werker
4				Werker
5				Meister (Vertretung)
6				Werker
7				Werker
8				Werker
9				Werker
10				Meister (Vertretung)
11				Meister (Vertretung)

Mitgeltende Dokumente und Unterlagen
AA 4.2-AA-20 Werker Selbstprüfung AA 4.2-AA-39 Einstellung Fallschutzläufer AA 4.2-AA-69-1 Fallversuche mit Sandsack nach DIN EN 364/353 AA 4.2-AA-70 Fallversuche mit Sandsack (Stoßkraft) PA 4.2-PA- 02 Montage Fallschutzläufer Zeichnung Fallschutzläufer 435.11.026c Blatt 1+2 (02)

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

Page: haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:handbuch:pruefanweisungen:4.2-pa-15 Creator: Lisa

Noll Date: 07/02/2022 11:26

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-15?rev=1644233649

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