Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	HACA LEITERN
		AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
	✔	PA = Prüfanweisung	
Titel: Prüfanweisung - Prüfablauf Fallschutzläufer	** **	Nr.: HACA 4.2-PA-16	

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 Bremsexzenters 26/4020 mit den Bauteilen**
53/896 - Achse Da =10mm, L=29,0mm V4A
53/886 - Spannhülse 4x24 EN ISO 8752

Kontrolle: **Auf Vollständigkeit achten**
Werker **Funktion und Sitz überprüfen**





Bildbeschreibung zu Schritt Nr.1

Schritt Nr.2 Zusammenfügen des Klemmschiebers 26/3684 mit den Bauteilen
53/895 - Achse Da=10mm, L=55,5mm V4A
53/886 – Spannhülse 4x24 EN ISO 8752

Kontrolle: Auf Vollständigkeit achten,
Werker Funktion und Sitz überprüfen.



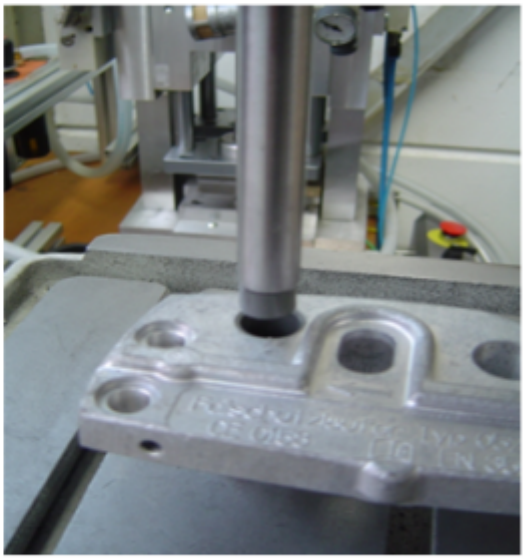


Bildbeschreibung zu Schritt Nr.2

Schritt Nr.3 Zusammenfügen des Seitenteils 26/3955 mit den Bauteilen
56/70 - Gleitlager GSM-1012-08
56/71 - Gleitlager GSM-1315-25

Kontrolle: Gehäuse auf die Richtige Typennummer überprüfen,
Werker Sitz der Gleitlager überprüfen,





Bildbeschreibung zu Schritt Nr.3

Schritt Nr.4 **Zusammenfügen des Seitenteils 26/3955 mit den Bauteilen**
56/01- PA Führungsrollen D=13mm
50/500 - Passkerbstift 4x30mm 1.4305

Kontrolle: **Funktion und Sitz der Führungsrollen und Passkerbstifte**
Werker **überprüfen.**
Auf Vollständigkeit achten.

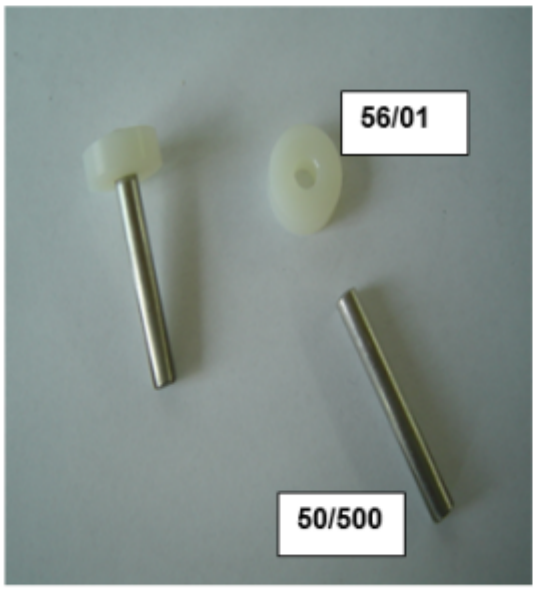




Bildbeschreibung zu Schritt Nr.4

Schritt Nr.5 Zusammenfügen des Seitenteils 26/3956 mit den Bauteilen
56/01- PA Führungsrollen D=13mm
50/500 - Passkerbstift 4x30mm 1.4305

Kontrolle: Meister Funktion und Sitz der Führungsrollen und Passkerbstifte überprüfen.
Auf Vollständigkeit achten.



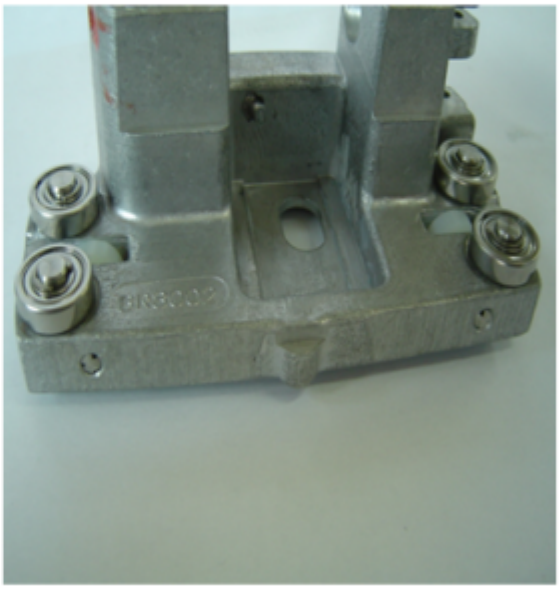


Bildbeschreibung zu Schritt Nr.5

Schritt Nr.6 Zusammenfügen des Seitenteils 26/3955 mit den Bauteilen
53/41 - Rollenachse D10/8x19,2 1.4305
56/125 - Rillenkugellager SS625/0002-2Z
50/642 - VA Scheiben BS5 1.2122

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





Bildbeschreibung zu Schritt Nr.6

Schritt Nr.7 Zusammenfügen des Seitenteils 26/3956 mit den Bauteilen
53/41 - Rollenachse D10/8x19,2 1.4305
56/125 - Rillenkugellager SS625/0002-2Z
50/642 - VA Scheiben BS5 1.2122

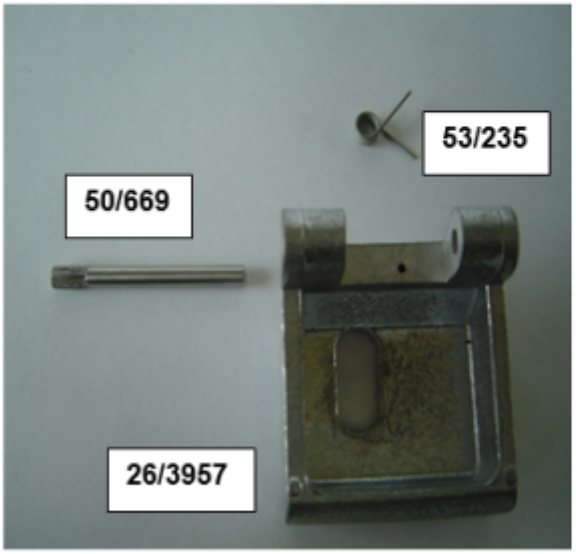
Kontrolle: Werker Funktion und Sitz der Rollenachsen Rillenkugellager und VA Scheiben überprüfen.
Auf Vollständigkeit achten.

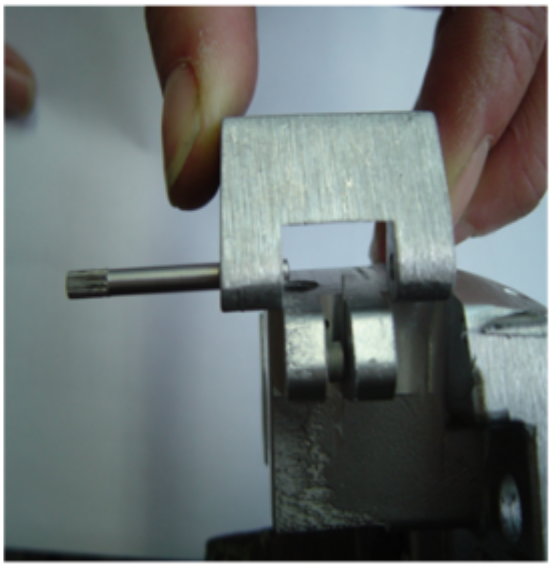


Bildbeschreibung zu Schritt Nr.7

Schritt Nr.8 Zusammenfügen des Seitenteils 26/3955 mit den Bauteilen
26/3957 - Deckel für Fallschutzläufer
53/235 - Schenkelfeder T16123R 1.4310
50/669 – Zylinderstift gerändelt 3x32 DIN 7

Kontrolle: Werker Funktion und Sitz des Deckels, der Schenkelfeder und des Zylinderstifts gerändelt überprüfen.





Bildbeschreibung zu Schritt Nr.8

Schritt Nr.9 **Prägung der Seriennummer auf das Seitenteil 39/5655**

Kontrolle: **Prägung und Sitz der Seriennummer in Ordnung?**
Werker **Typen Nr.0529.72.01 auf dem Gehäuse?**
Wenn „NEIN“ mit Schlagzahlen ändern.





Bildbeschreibung zu Schritt Nr.9

Schritt Nr.10 a) **Zusammenfügen des Seitenteils 26/3956 mit den Bauteilen**
26/3958 - Gehäusegriff für Fallschutzläufer
50/674 - M5x30 DIN 6912 - V2A
50/675 - 5,3 DIN 433 - A2

Kontrolle: **Montage- Funktion- Vollständigkeit**
Werker **Wurde mit 72/122 Teflonspray gearbeitet?**





Bildbeschreibung zu Schritt Nr. 10.a)

Schritt Nr. 10 b) **Komponente aus Schritt Nr.2 unter Verwendung der Bauteile**
72/122 - Teflonspray Typ Rivolta TFL 10
50/671 - Passscheibe D=10x0,5 1.4122
50/887 - A10 DIN 471 1.4122





Bildbeschreibung zu Schritt Nr. 10.b)

Schritt Nr.11 Zusammenfügen des Seitenteils 26/3955 mit den Komponenten aus Schritt Nr.1 unter Verwendung der Bauteile

26/2199 – Klemmschieber links
50/671 - Passscheibe D=10x0,5 1.4122
50/887 - A10 DIN 471 1.4122
53/200 - Druckfeder 1,0x5,7x34,2mm
53/201 - Druckfeder 1,25x10x29,5mm
72/122 -Teflonspray TYP Rivolta TFL10

Kontrolle: Montage- Funktion- Vollständigkeit
Werker Wurde mit 72/122 Teflonspray gearbeitet?



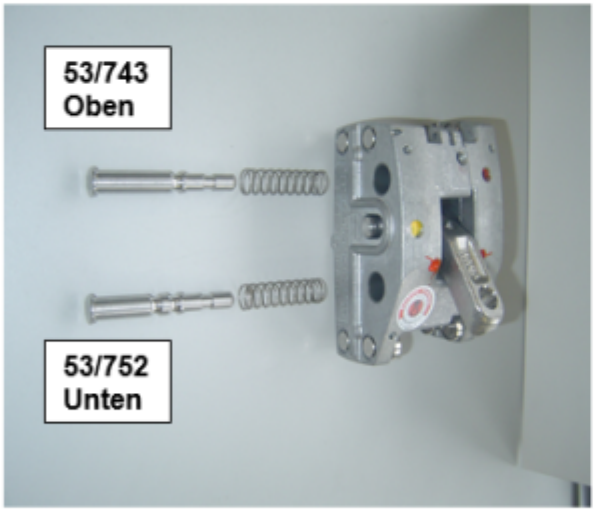


Bildbeschreibung zu Schritt Nr. 11

Schritt Nr.12 Zusammenfügen der Komponenten aus Schritt 10 + 11
unter Verwendung der Bauteile

53/231 - Druckfedern	VD – 150d 1.4310
53/743 - Bolzen	13x77mm gebeizt
53/752 - Bolzen	13x77mm gebeizt
50/670 -	M 6x10 DIN EN ISO 4026 - V4A Schraubensicherung mit Loctite 243

Kontrolle: Meister
Wurden die Bolzen 53/752 und 53/743 richtig eingebaut?
Sitz und Funktion Überprüft?
Wurde bei 50/670 mit Loctite 243 gesichert?





Bildbeschreibung zu Schritt Nr. 12

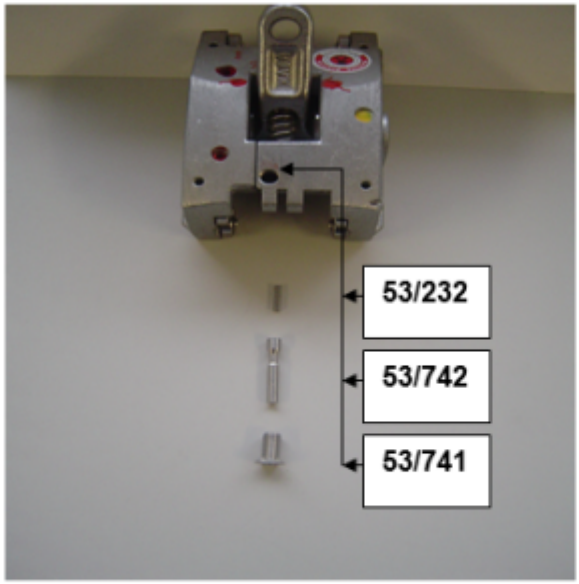
Einfügen des Bolzen 53/743 an der graden Seite des Läufers. (Oben)
Einfügen des Bolzen 53/752 an der abgeschrägten Seite des Läufers. (Unten)

Schritt Nr.13 Zusammenfügen der Komponenten aus Schritt 12 unter Verwendung der Bauteile

a) 53/232 - Druckfeder VD – 057c 1.4310
53/742 - Stift D 6,2 x 35,8mm
53/741 - Verschlussschraube SW11x16,5mm

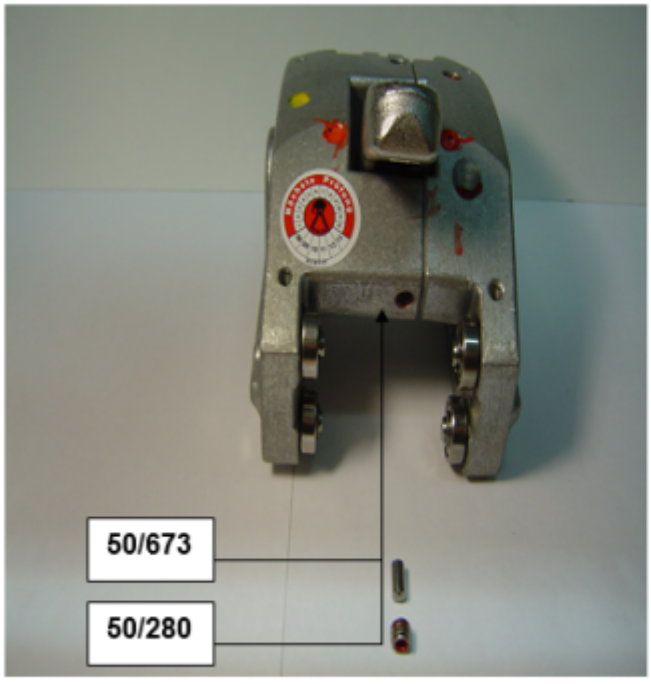
b) 50/673 - Zylinderstift 4x8 DIN 7
50/280 - M 6x6 DIN EN ISO 4026- V2A
Schraubensicherung mit Loctite 243

Kontrolle: Montage - Funktion - Vollständigkeit
Werker Wurde bei 50/280 mit Loctite 243 gesichert?





Bildbeschreibung zu Schritt.Nr.13a





Bildbeschreibung zu Schritt.Nr.13b

Schritt Nr.14 Zusammenfügen der Komponente aus Schritt 13 unter Verwendung der Bauteile
58/45 - Karabinerhaken A DIN 5290
26/2188 - Schäkel für 0529.71.02
50/763 - Niet mit Teilbohrung 10x32mm

Kontrolle: Werker Montage - Funktion – Vollständigkeit



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.14

Schritt Nr.15 Einstellung des Läufers nach der AA-4.2-AA-39
Läufer 0529.72.0100 mit Hilfe der Lehren 02- 1048 RH
und 02- 1048 LH über die Einstellschrauben 50/1059 einstellen. (02)

Kontrolle: Wurden die richtigen Lehren verwendet?
Werker Einstellschrauben gleichmäßig über Kreuz angezogen?

Läufereinstellung:

Läufereinstellung und Funktion sind auf der Alu-Schiene (Dickste) durchzuführen. Der Läufer ist im geöffneten Zustand auf die Schienen zu setzen und zu schließen. Diese Prüfkriterien gelten für Neufertigung.
Reparatur oder Instand gesetzte Läufer gleichermaßen und sind im Kontrollblatt S.20/21 für Fallschutzläufer zu dokumentieren.

Öffnungsmechanismus:

- Verriegelungsstift ist gut sichtbar und fühlbar?
- Sicherungsklappe schließt selbsttätig?
- Verriegelungsstift funktioniert?
- Gehäusehälften schließen selbsttätig?
- Verriegelung ist sichergestellt?

Öffnungssperre:

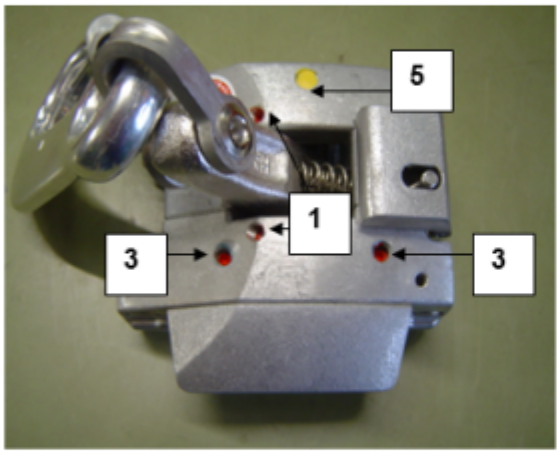
- Sperrt öffnen und schließen bei Pfeil nach unten?
- Sperrt öffnen und schließen nicht bei Pfeil nach oben?
- Die Funktion ist einwandfrei?

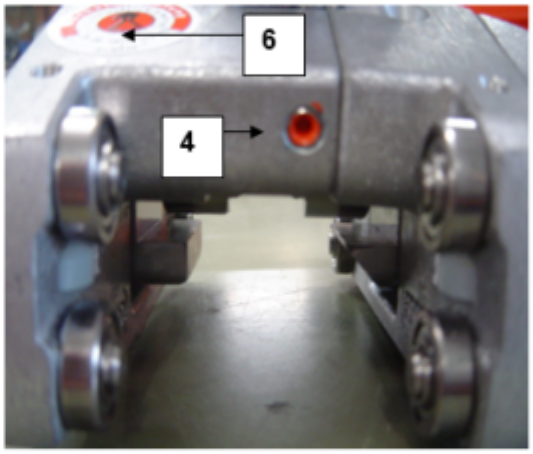
Schritt Nr.16

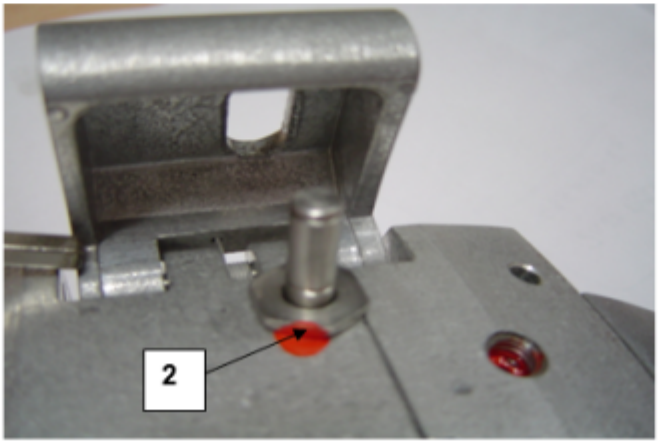
1. Auftragen des Siegellacks rot 72/014 an die Einstellschraube 50/1059 (02)
2. Auftragen des Siegellacks rot 72/014 an die Verschlussschraube 53/741
3. Auftragen des Siegellacks rot 72/014 an die Madenschrauben 50/670
4. Auftragen des Siegellacks rot 72/014 an die Madenschraube 50/280
5. Auftragen des Siegellacks gelb 72/224 an das Seitenteil 26/3955
6. Anbringen der Prüfplakette 01/0117000000 an das Seitenteil 26/3956

Kontrolle: Werker

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







Bildbeschreibung zu Schritt Nr.16

Schritt Nr. 17 Ausstellen Prüfheft 01/0117000418

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

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





Bildbeschreibung zu Schritt Nr.17+18

Schritt Nr. 18 Verpacken

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

Kontrolle: Meister Sind die Unterlagen vollständig?
Ist der Karton richtig gekennzeichnet und verschlossen?

Kontrollblatt für Fallschutzläufer

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

Fertigungs-Abschnitt Nr.	Fertigung, Funktion I.O.	Fertigung, Funktion 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 **a + b**				Werker
11				Werker

Einzuleitende Maßnahmen bei Fehler!

- **Prozess Stoppen,**
- **Vorgesetzten Informieren,**
- **Verbesserung – Nacharbeit veranlassen.**

Fertigungs-Abschnitt Nr.	Fertigung, Funktion I.O.	Fertigung, Funktion N.I.O.	Maßnahme	Unterschrift, Prüfer.
12				Meister (Vertretung)
13				Werker
14				Werker
15				Werker
16				Werker
17				Werker
18				Meister (Vertretung)

Einzuleitende Maßnahmen bei Fehler!

- **Prozess Stoppen,**
- **Vorgesetzten Informieren,**
- **Verbesserung – Nacharbeit veranlassen.**

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 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-16 Creator: Lisa Noll Date: 08/02/2022 07:41

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-16?rev=1644306915

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