| Management-System Handbuch | | VA = Verfahrensanweisung | HACA LEITERN |
|---|---|---|---|
| | | AA = Arbeitsanweisung | |
| | | FB = Formblatt | |
| | ✔ | PA = Prüfanweisung | |
| **Titel: Kriterien Produktqualität nach tzn ZP 21** | ** ** | | Nr.: HACA 5.2-PA-02 |

| **Dienst Leist. Nr.** | **Bezeichnung** | **VK-Nr.** | **Verzinkt** | | | **Vorgaben an Verzinker gemäß Bestelltext** (über DIN 50976 hinaus) | **Prüfung- WE Einhaltung der Vorgaben** in Lohnschein hinterlegen- AV Verzinkt HACA |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | **HS** | **HZ** | **SA** | | |
| 27/52<br>27/53<br>27/54<br>27/67 | Geländer tZn<br>Geländer tZn<br>Geländer tZn<br>Geländer f. Gr.5-7 tZn | 01 0529210102<br>01 0529280108<br>01 0529280106<br>01 581510 | ✔ | | ✔ | Teile sind Oberflächensauber zu verzinken. Bohr und Stanzlöcher sind zu verputzen. | - visuell nach Prüfnorm 32000 |
| 27/70<br>27/71<br>27/247 | Rückenschutzbügel ¾. tZn<br>Rückenschutzbügel tZn<br>Rückenschutzbügel- groß tZn | | | | ✔ | Teile sind Oberflächensauber zu verzinken. Bohr und Stanzlöcher sind zu verputzen. | - visuell nach Prüfnorm 32000 |
| 27/93<br>27/94<br>27/95<br>27/96<br>27/1144<br>27/1209 | Fallschutzsch.Gr. 7 tZn<br>Fallschutzsch.Gr.10 tZn<br>Fallschutzsch.Gr.13 tZn<br>Fallschutzsch.Gr.21 tZn<br>Fallschutzschiene tZn<br>Fallschutzsch. m. Sonderlochung tZn | 01 0529660107<br>01 0529660110<br>01 0529660113<br>01 0529660121<br>01 0529669007<br>01 0529669008 | ✔ | | ✔ | Teile sind Oberflächensauber zu verzinken. Bohr und Stanzlöcher sind zu verputzen. Zinknasen an den enden und auf den Laufflächen sind zu entfernen. | - visuell, nach Prüfnorm 32000<br>- Prüflehren, Hutprofil- veredelt ID Nr. 11-177, 11-186, 11-187<br>-Prüflehre, f. Lochabstand ID Nr. 02-088 |
| 27/329<br>27/330<br>27/615<br>27/616 | Schiene f. waagr. Fallsch. tZn<br>Schiene f. waagr. Fallsch. tZn<br>Schiene f. waagr. Fallsch. tZn<br>Schiene f. waagr. Fallsch. tZn | | | | ✔ | Teile sind Oberflächensauber zu verzinken. Bohr und Stanzlöcher sind zu verputzen. Zinknasen an den enden und auf den Laufflächen sind zu entfernen. | - visuell, nach Prüfnorm 32000 |

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 27/140<br>27/141<br>27/142<br>27/143<br>27/144<br>27/292<br>27/796<br>27/797<br>27/798 | Lochblechstufe 600×200 mm tZn<br>Lochblechstufe 800×200 mm tZn<br>Lochblechstufe 1000×200 mm tZn<br>Lochblechstufe 800×275 mm tZn<br>Lochblechstufe 1000×275 mm tZn<br>Lochblechstufe 600×275 mm tZn<br>Lochblechstufe 600×225 mm tZn<br>Lochblechstufe 800×225 mm tZn<br>Lochblechstufe 1000×225 mm tZn | | | | ✔ | Außen u. Innen einwandfrei feuerverzinkt, Stirnflächen plan und ohne Zinkverdichtungen. Standartmuster -12000-105/1 | - visuell, nach Prüfnorm 32000 |
| 27/710<br>27/711<br>27/712 | Lochblechendstufe 600×200 mm tZn<br>Lochblechendstufe 800×200 mm tZn<br>Lochblechendstufe 1000×225 mm tZn | | | | ✔ | Außen u. Innen einwandfrei feuerverzinkt, Stirnflächen plan und ohne Zinkverdichtungen. Standartmuster -12000-105/1 | - visuell, nach Prüfnorm 32000 |
| 27/157<br>27/257 | Haltegriff einschiebbar tZn<br>Haltebügel tZn | | | | ✔ | | - visuell, nach Prüfnorm 32000 |
| 27/182<br>27/196<br>27/835 | Wandbefestigungsbügel tZn<br>Wandanschlussteil tZn<br>Wandanschlussteil tZn | 01 0529430200 | ✔ | | ✔ | Teile sind Ober-flächensauber zu verzinken. Bohr und Stanzlöcher sind zu verputzen | - visuell, nach Prüfnorm 32000 |
| 27/250<br>27/874<br>27/875<br>27/296 | Wandanker f. Podest-lang tZn<br>Wandanker f. Podest-lang tZn<br>Wandanker f. Podest-kurz tZn<br>Wandanker f. Podest-lang tZn | | | | ✔ | Teile sind Oberflächensauber zu verzinken. Bohr und Stanzlöcher sind zu verputzen. | - visuell, nach Prüfnorm 32000 |
| 27/131<br>27/190<br>27/192<br>27/194<br>27/195<br>27/197<br>27/216<br>27/245 | Leiteranschlussteil tZn<br>Leiteranschlussteil tZn<br>Leiteranschlussteil tZn<br>Leiteranschlussteil tZn<br>Leiteranschlussteil tZn<br>Leiteranschlussteil tZn<br>Leiteranschlussteil tZn<br>Leiteranschlussteil tZn | 01 0544620020<br>01 0528420000<br>01 0528430100<br>01 0528440100<br>01 0528450100<br>01 0529430100<br>01 0529440100<br>01 0529450100 | ✔ | | | Teile sind Oberflächensauber und glatt zu verzinken. Abtropfstellen, Bohr und Stanzlöcher sind zu verputzen. | - visuell, nach Prüfnorm 32000 |

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 27/225<br>27/929<br>27/931<br>27/937<br>27/1011<br>27/1127<br>27/933<br>27/966 | Holmbügel LA<br>Holmbügel tZn<br>Holmbügel LA<br>Holmbügel tZn<br>Holmbügel tZn<br>Holmverlängerung - gerade tZn<br>Holmverlängerung-gerade tZn | 01 0529143000<br><br>01 0529033000<br>01 0528143000<br>01 0529143100<br>01 0529043000<br>01 0528043000 | | | ✔ | Bitte darauf achten, dass die eingezogenen Holmenden glatt u. frei von Pickeln u. Abtropfstellen sind. Keine Zinknasen zulässig. Eingezogene Holmenden auf Maßhaltigkeit prüfen. | - visuell, nach Prüfnorm 32000<br>- Prüflehre-Hülse f. Steckbarkeit der Holmbügel ID Nr. 02-95 |
| 27/940<br>27/941 | Steigteil tZn<br>Steigteil tZn | 01 0529242001-06<br>01 0529242001-06 | ✔ | | ✔ | Teile sind Oberflächensauber und glatt zu verzinken. Abtropfstellen, Bohr und Stanzlöcher sind zu verputzen. | - visuell, nach Prüfnorm 32000 |
| 27/1006<br>27/1160<br>27/1208<br>27/1216<br>27/1240<br>27/1298 | Rückenschutzverbindung tZn<br>Rückenschutzverbindung tZn<br>Rückenschutzverbindung tZn<br>Rückenschutzverbindung tZn<br>Rückenschutzverbindung tZn<br>Rückenschutzverbindung tZn | | | | ✔ | Teile sind Oberflächensauber und glatt zu verzinken. Abtropfstellen, Bohr und Stanzlöcher sind zu verputzen. | - visuell, nach Prüfnorm 32000 |
| 27/251<br>27/281<br>27/282<br>27/400<br>27/949<br>27/1211<br>27/1212 | Rahmen 1000×1000 mm tZn<br>Rahmen 600×800 mm tZn<br>Rahmen 800×800 mm tZn<br>Rahmen f. 0529.57.03 tZn<br>Rahmen 500×1000 mm tZn<br>Fahrgestellrahmen tZn<br>Verstellrahmen tZn | | | | ✔ | Teile sind Oberflächensauber und glatt zu verzinken. Abtropfstellen, Bohr und Stanzlöcher sind zu verputzen. | - visuell, nach Prüfnorm 32000 |
| 27/1016<br>27/1017<br>27/1302 | Laufschienenkurve tZn<br>Laufschienenkurve tZn<br>Laufschienenkurve tZn | | | | ✔ | Teile sind Oberflächensauber und glatt zu verzinken. Abtropfstellen, Bohr und Stanzlöcher sind zu verputzen. | - visuell, nach Prüfnorm 32000 |

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 27/607<br>27/608<br>27/609<br>27/611 | Aufstieg Gr.6 tZn<br>Aufstieg Gr.7 tZn<br>Aufstieg Gr.8 tZn<br>Aufstieg Gr.11 tZn | | | | ✔ | Teile sind Oberflächensauber und glatt zu verzinken. Abtropfstellen, Bohr und Stanzlöcher sind zu verputzen. | - visuell, nach Prüfnorm 32000 |
| 27/234<br>27/1010 | Einstieghilfe tZn<br>Einschwenkb. Einstieghilfe tZn | 01 0528830000<br>01 0529679004 | ✔ | | ✔ | Teile sind Oberflächensauber und glatt zu verzinken. Abtropfstellen, Bohr und Stanzlöcher sind zu verputzen. | - visuell, nach Prüfnorm 32000 |
| 27/378<br>27/379<br>27/871 | Türchen 670 breit tZn<br>Türchen 450 breit tZn<br>Türchen 600 breit tZn | | | | ✔ | Teile sind Oberflächensauber und glatt zu verzinken. Abtropfstellen, Bohr und Stanzlöcher sind zu verputzen. | - visuell, nach Prüfnorm 32000 |
| 27/241<br>27/252<br>27/232 | Leiterteil tZn<br>Abstützung tZn<br>Beschlagteil f. 0528.67 tZn | 01 0529140300 | | | ✔ | Teile sind Oberflächensauber und glatt zu verzinken. Abtropfstellen, Bohr und Stanzlöcher sind zu verputzen. | - visuell, nach Prüfnorm 32000 |
| 27/659<br>27/660<br>27/661<br>27/662 | Einholm-Leiter Gr.4 tZn<br>Einholm-Leiter Gr.7 tZn<br>Einholm-Leiter Gr.10 tZn<br>Einholm-Leiter Gr.13 tZn | | | | ✔ | Teile sind Oberflächensauber und glatt zu verzinken. Abtropfstellen, Bohr und Stanzlöcher sind zu verputzen. | - visuell, nach Prüfnorm 32000 |
| 27/885<br>27/886<br>27/887<br>27/888<br>27/889<br>27/890<br>27/891<br>27/892<br>27/893<br>27/894<br>27/895<br>27/896<br>27/897<br>27/898<br>27/899<br>27/31<br>27/32 | 5290 Gr.7 tZn<br>5290 Gr.10 tZn<br>5290 Gr.13 tZn<br>5289 Gr.7 tZn<br>5289 Gr.10 tZn<br>5289 Gr.13 tZn<br>5284 Gr.7 tZn<br>5284 Gr.10 tZn<br>5284 Gr.13 tZn<br>5294 Gr.7 tZn<br>5294 Gr.10 tZn<br>5294 Gr.13 tZn<br>5288 Gr.7 tZn<br>5288 Gr.10 tZn<br>5288 Gr.13 tZn<br>5393 Gr.7 tZn<br>5393 Gr.10 tZn | | ✔ | | | Teile sind Oberflächensauber und glatt zu verzinken. Abtropfstellen, Bohr und Stanzlöcher sind zu verputzen.<br><br>Die Leitern sind so Aufzuhängen, dass an der nicht eingezogenen Seite, keine Zinkverdickungen entstehen und die Bohrungen nicht mit Zink zulaufen. | - visuell, nach Prüfnorm 32000 |

| | |
|---|---|
| Mitgeltende Unterlagen:<br>PA-5.1-PA-04 Prüflehre zur Überprüfung der Montierbarkeit der Verbinder<br>PA-5.1-PA-05 Prüflehre zur Überprüfung der Laufflächen, der Hutprofile<br>AA 5.5-AA-09 Prüfnorm Wareneingang<br>AA 5.5-AA-10 Prüflehre für Holmbügel, veredelt<br>PA 5.1-FB-10 32000 WE Prüfprotokoll | |

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

Page: haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:handbuch:pruefanweisungen:5.1-pa-02 Creator: Lisa Noll Date: 20/01/2022 08:33

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

Permanent link:
**https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:handbuch:pruefanweisungen:5.1-pa-02?rev=1642673354**

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