

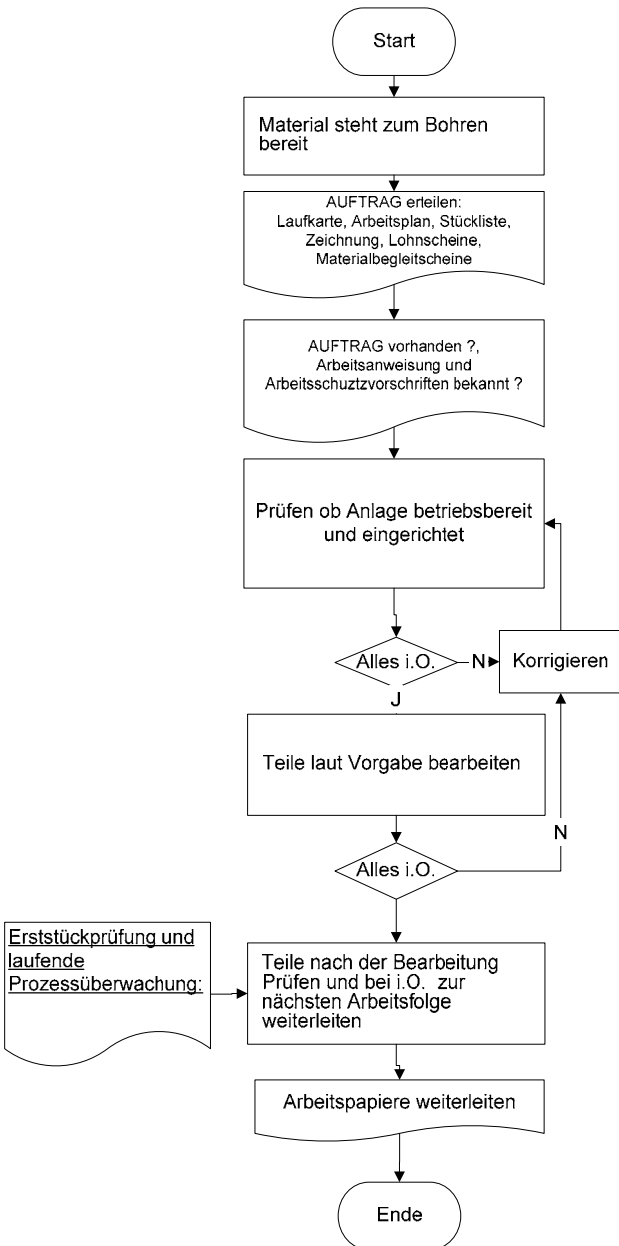


Management-System  Handbuch		<b>VA = Verfahrensanweisung</b>	
	✓	<b>AA = Arbeitsanweisung</b>	
		<b>FB = Formblatt</b>	
		<b>PA = Prüfanweisung</b>	
<b>Titel:</b> <b>Ständerbohrmaschine</b>			Nr.: HACA 4.2-AA-05-1- (Ständerbohrmaschinen).doc Seite 1 von 2

<b>1. Zweck / Ziel:</b> Qualitätsbewusste und fachgerechte Montage von Baugruppen
<b>2. Geltungsbereich</b> Montage von Baugruppen
<b>3. Beschreibung der Inhalte:</b>  <b>3.1 Einrichten</b>  Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Werkzeug laut Arbeitsunterlagen vorhanden und in Ordnung</li> <li>• Bohrvorrichtung (Spanneinrichtung) vorhanden und in Ordnung</li> <li>• Maschineneinstelldaten richtig nach Vorgabe eingestellt</li> <li>• Prüfmittel vorhanden</li> </ul> <b>3.2 Bedienen</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Einzelteile einspannen und Einspannposition prüfen</li> <li>• Freigabe auslösen zum „Bearbeiten“ (autom. Vorschub) oder von Hand (Handvorschub) bohren</li> <li>• Richtige Anzahl fertiger Bauteile (Qualität i.O., Sauber) zum nächsten Arbeitsplatz</li> <li>• Auf Ordnung und Sauberkeit am Arbeitsplatz achten</li> </ul> <b>3.3 Prüfen</b>  <u>Erststückprüfung:</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pro Schicht und Charge in Ordnung (Form und Lage richtig)</li> </ul> <u>Fortlaufend:</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>• AA Werker –Selbstprüfung</li> </ul> <b>3.4 Instandhaltung und Wartung</b>  <u>Nach Verfahrensanweisung „Wartung“</u> Mindestwartungsintervall ..... (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)
<b>4 Mitgeltende Dokumente und Unterlagen</b> Bedienungsanleitung der Anlage Sicherheitsdatenblätter der benutzten Komponenten Arbeitsschutzvorschriften Formblatt Checkliste Wartung VA 4.2-VA-02 Wartung AA 4.2-AA-20 Werker Selbstprüfung FB 4.2-FB-04 Checkliste Wartung

Freigabe:			
Freigegeben:		Genehmigt:	
Name:		Name:	
Datum:		Datum:	

Management-System  Handbuch		<b>VA = Verfahrensanweisung</b>	
	✓	<b>AA = Arbeitsanweisung</b>	
		<b>FB = Formblatt</b>	
		<b>PA = Prüfanweisung</b>	
<b>Titel:</b> <b>Ständerbohrmaschine</b>			Nr.: HACA 4.2-AA-05-1- (Ständerbohrmaschinen).doc
			Seite 2 von 2

5. Ablauf	V	M	I	Bemerkung
 <pre> graph TD     Start([Start]) --&gt; A[Material steht zum Bohren bereit]     A --&gt; B[AUFTRAG erteilen: Laufkarte, Arbeitsplan, Stückliste, Zeichnung, Lohnscheine, Materialbegleitscheine]     B --&gt; C{AUFTRAG vorhanden ?, Arbeitsanweisung und Arbeitsschutzvorschriften bekannt ?}     C --&gt; D[Prüfen ob Anlage betriebsbereit und eingerichtet]     D --&gt; E{Alles i.O.}     E -- N --&gt; F[Korrigieren]     F --&gt; D     E -- J --&gt; G[Teile laut Vorgabe bearbeiten]     G --&gt; H{Alles i.O.}     H -- N --&gt; F     H -- J --&gt; I[Teile nach der Bearbeitung Prüfen und bei i.O. zur nächsten Arbeitsfolge weiterleiten]     I --&gt; J[Arbeitspapiere weiterleiten]     J --&gt; K([Ende])     L[Erststückprüfung und laufende Prozessüberwachung:] -.-&gt; I           </pre>	ME  AV  ME  MA EI  MA  MA  MA	EI  ME  MA EI  EI MA    	BT AS      	Abkürzungen: MA = Mitarbeiter ME = Meister EI = Einrichter BT = Betriebsleitung Technik AS = Arbeitsschutz AV = Arbeitsvorbereitung QS = Qualitätssicher

Freigabe:			
Freigegeben:		Genehmigt:	
Name:		Name:	
Datum:		Datum:	