
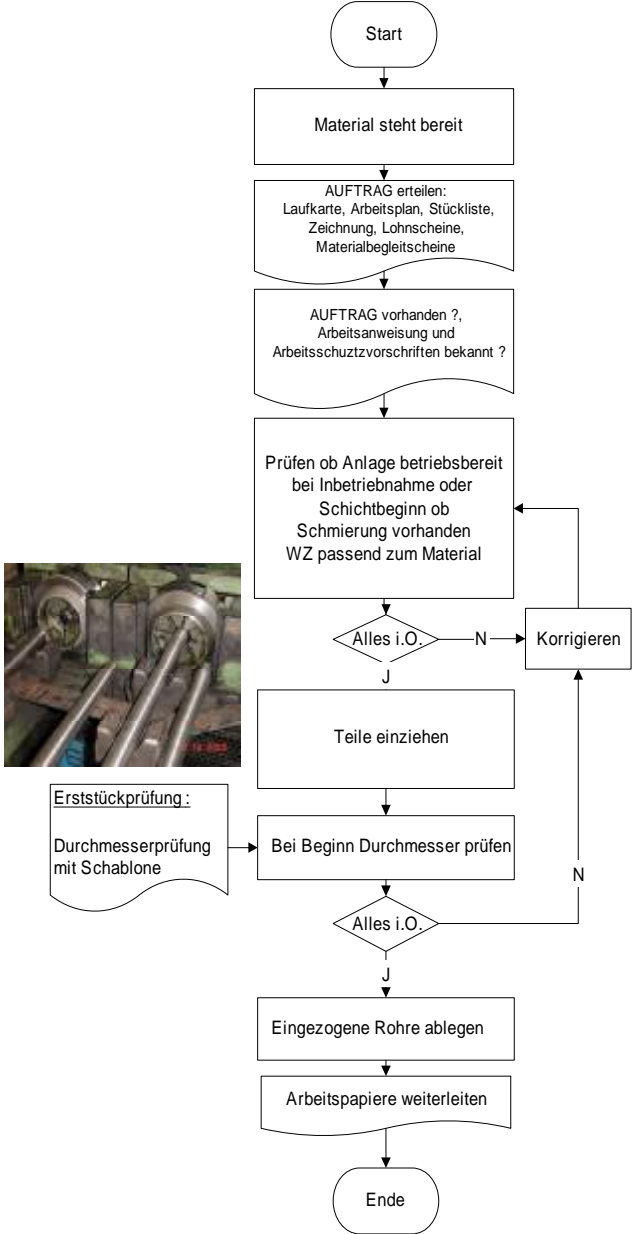



Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	
	✓	AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: Rohreinziehmaschine			Nr.: HACA 4.2-AA-06-1(730210_Rohreinziehmaschl).doc
			Seite 3 von 3


5. Ablauf	V	M	I	Bemerkung
	MA	EI		Abkürzungen: MA = Mitarbeiter ME = Meister EI = Einrichter BT = Betriebsleitung AS = Arbeitsschutz AV = Arbeitsvorbereitung QS = Qualitätssicher Gitterbox und Zwischenablage:
	AV	ME		
	ME	MA EI	BT AS	
	MA	EI		
	EI	MA		
	MA			
	MA			
	MA			
	MA	ME		
	MA			

Freigabe:						Änderungsindex:	0
Ersteller			Freigegeben:			Genehmigt:	
Name:			Name:			Name:	
Datum:			Datum:			Datum:	
Verteiler							
GL	VK	VWA	AV	TB	QS	EK	VS
BT	HF	MF	Alu/GFK	WZB	Sonstige:		

Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	 HACA LEITERN
	✓	AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: Rohreinziehmaschine			Nr.: HACA 4.2-AA-06-1(730210_Rohreinziehmaschl).doc Seite 2 von 3

4 Mitgeltende Dokumente und Unterlagen Bedienungsanleitung der Anlage Arbeitsschutzvorschriften Wartungsplan Formblatt Checkliste Wartung VA Wartung AA Werker Selbstprüfung

Freigabe:						Änderungsindex:		0			
Ersteller			Freigegeben:			Genehmigt:					
Name:				Name:				Name:			
Datum:				Datum:				Datum:			
Verteiler											
GL	VK	VWA	AV	TB	QS	EK	VS	RW	EDV	WB	
BT	HF	MF	Alu/GFK	WZB	Sonstige:						

Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	
	✓	AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: Rohreinziehmaschine			Nr.: HACA 4.2-AA-06-1(730210_Rohreinziehmaschl).doc Seite 1 von 3

1. Zweck / Ziel:

Rohrdurchmesser verjüngen (Steckbar)

2. Geltungsbereich

Einrichten und Bedienen der Anlage im Bereich Metallfertigung

3. Beschreibung der Inhalte:



3.1 Einrichten

Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen:

- Werkzeug in Maschine überprüfen auf Durchmesser des einzuziehenden Materials (Übereinstimmung WZ mit Material)
- Schmierung vorhanden (Achtung: nicht zu viel, ansonsten Gefahr von Verunreinigungen)

3.2 Bedienen

- Rohre auf Wagen ablegen
- 2 Rohre an Maschine ablegen
- Voreinziehen (links) und Fertigeinziehen (rechts)
- Eingezogene Rohre ablegen (Qualität i.O., sauber) zum nächsten Arbeitsplatz (z. B Roboter oder Transportwagen mit Kennzeichnung)
- Auf Ordnung und Sauberkeit am Arbeitsplatz achten

3.3 Prüfen

Erststückprüfung:

1 Teil aus erstem Fertigeinziehen der Schicht auf Durchmesser prüfen (Schablone)

Fortlaufend:

AA Werker – Selbstprüfung

3.4 Instandhaltung und Wartung

Nach Verfahrensanweisung „Wartung“

Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)

Freigabe:						Änderungsindex:		0		
Ersteller			Freigegeben:			Genehmigt:				
Name:		Name:		Name:						
Datum:		Datum:		Datum:						
Verteiler										
GL	VK	VWA	AV	TB	QS	EK	VS	RW	EDV	WB
BT	HF	MF	Alu/GFK	WZB	Sonstige:					