

<b>Management- System Handbuch</b>		<b>VA = Verfahrensanweisung</b>	 <b>HACA LEITERn</b>
	<b>v</b>	<b>AA = Arbeitsanweisung</b>	
		<b>FB = Formblatt</b>	
		<b>PA = Prüfanweisung</b>	

<p><b>1. Zweck / Ziel:</b> Bohren von Einzelteilen mit mehreren Spindeln</p> <p><b>2. Geltungsbereich</b> Einrichten und Bedienen der Maschine im Bereich Metallfertigung</p> <p><b>3. Beschreibung der Inhalte:</b></p> <p><b>3.1 Einrichten</b> Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Koordinaten Platte und Bohrer gemäß Arbeitsunterlagen</li> <li>• Spannvorrichtung / Bohrvorrichtung eingebaut und i.O</li> <li>• Maschinendaten nach Vorgabe (Drehzahl, Hubhöhe)</li> </ul> <p><b>3.2 Bedienen</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Einzelteile einspannen und Position prüfen.</li> <li>• Freigabe Zweihandauslösung betätigen</li> <li>• Wenn Maschine oben und Spindel stehen, gebohrte Teile ausspannen, entnehmen und auf Transportgestell ablegen</li> <li>• Auf Ordnung und Sauberkeit achten</li> </ul> <p><b>3.3 Prüfen</b> Erstmusterprüfung: <ul style="list-style-type: none"> <li>• pro Schicht und Charge.</li> </ul> Fortlaufend: <ul style="list-style-type: none"> <li>• AA Werker - Selbstprüfung</li> </ul> </p> <p><b>3.4 Instandhaltung und Wartung</b> Nach Verfahrensanweisung „Wartung“ Mindestwartungsintervall ..... (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)</p> <p><b>4 Mitgeteilende Dokumente und Unterlagen</b> Bedienungsanleitung der Anlage Sicherheitsdatenblätter der benutzten Komponenten Arbeitsschutzzvorschriften Wartungsplan Formblatt Checkliste Wartung VA Wartung AA Werker Selbstprüfung</p>	
---	--

<b>Freigabe:</b>										
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:					