


Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	
	✓	AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: Pulveranlage			Nr.: HACA 4.2-AA-14-1(Pulveranlage).rtf Seite 1 von 1

1. Zweck / Ziel:

Pulvern von teilen im Automatik und Handbetrieb

2. Geltungsbereich

Einrichten und Bedienen der Anlage im Bereich Metallfertigung

3. Beschreibung der Inhalte:

3.1 Einrichten

Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen:

- Temperatur Einbrennofen gemäß Pulverhersteller
- Anlage, Schläuche und Pistolen sauber
- Richtiges Pulver gemäß Auftrag für Anlage
- Geschwindigkeit Kettenförderer, Aufhängehaken, Dosierl
Angabe(Ordner)



3.2 Bedienen

- Gereinigte, rostfreie, verzinkte und eloxierte Teile auf-
- hängen
- Pulveranlage und Kettenförderer starten
- Richtige Anzahl fertiger Teile auf Transportgestell zum
nächsten Arbeitsplatz
- Die Maximallänge von Pulverteilen beträgt 4m. Teile >4m
< 6m können gepulvert werden. Müssen aber hinter den
Ofen abgenommen werden.



3.3 Prüfen

:

- Schichtdicke und Gitterschnitt i.O.
- AA Werker - Selbstprüfung

3.4 Instandhaltung und Wartung

Nach Verfahrensanweisung "Wartung"

Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)

4 Mitgeltende Dokumente und Unterlagen

Bedienungsanleitung der Anlage

Sicherheitsdatenblätter der benutzten Komponenten

Arbeitsvorschriften

Wartungsplan

4.2-FB-04 Checkliste Wartung

4.2-FB-06 Dokumentation Prüfungen Pulveranlage

4.2-AA-20 Werker Selbstprüfung

4.2-AA-14 Pulveranlage

4.2-VA-02 Wartung

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