

Management- System Handbuch	✓	VA = Verfahrensanweisung	 HACA LEITERN	
		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:
<p>3.1 Einrichten Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Temperatur Einbrennofen gemäß Pulverhersteller • Anlage, Schläuche und Pistolen sauber • Richtiges Pulver gemäß Auftrag für Anlage • Geschwindigkeit Kettenförderer, Aufhängehaken, Dosierl. Angabe(Ordner) 
<p>3.2 Bedienen</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gereinigte, rostfreie, verzinkte und eloxierte Teile aufhängen • 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. 
<p>3.3 Prüfen</p> <ul style="list-style-type: none"> • Schichtdicke und Gitterschnitt i.O. • AA Werker - Selbstprüfung
3.4 Instandhaltung und Wartung
<p>Nach Verfahrensanweisung "Wartung" Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)</p>
<p>4 Mitgettende Dokumente und Unterlagen</p> <p>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</p>

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