

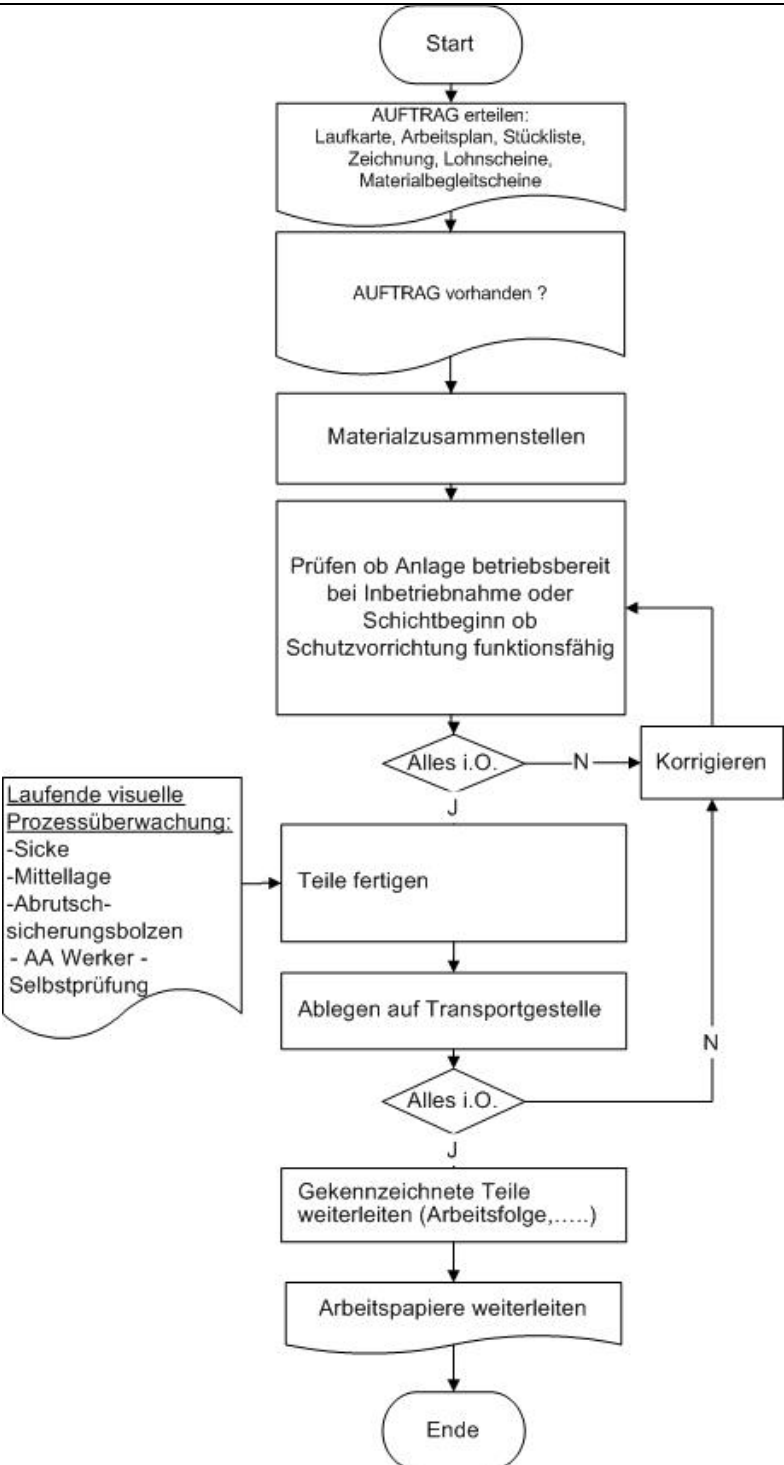


Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	
	✓	AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: Einholmleiter Vormontage			Nr.: HACA 4.2-AA-40-1(760100, Einholmleiter Vormontage).doc Seite 1 von 2

1. Zweck / Ziel: Sicherstellung der Produkthanforderungen gemäß Zeichnung und Arbeitsplan	
2. Geltungsbereich Einrichten und Bedienen der Anlage im Bereich Alufertigung	
3. Beschreibung der Inhalte:	
3.1 Einrichten Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfe! <ul style="list-style-type: none"> • Richtiges Herstelldatum in Prägestempel • Richtiger Leitertyp – siehe Arbeitsplan, Einstellprogramm 1 oder 2 festlegen • Mittellage der Sprossen in der Leiter, Anschläge einstellen 	
3.2 Bedienen <ul style="list-style-type: none"> • manuelles Zusammenfügen der Sprossen und Holm • Einführen in Leiterpresse • Ablegen der Leiter in Ladegestelle und kennzeichnen • Auf Ordnung und Sauberkeit am Arbeitsplatz achten • Nach Arbeitsende Material auf Veredlungsplatz (Platz bei Warenannahme) 	
3.3 Prüfen <u>Erststückprüfung:</u> Vorhandensein Datum, Bolzen richtig eingepresst, Mittenlage der Sprosse, Sicke vorhanden – visuelle Begutachtung. <u>Laufenden Prüfung:</u> Vorhandensein Sicke jede 15. Leiter, bei kleinerer Losgröße letztes Leiterteil einer Größe AA Werker – Selbstprüfung	
3.4 Instandhaltung und Wartung Nach Wartungsplänen des Anlagenlieferanten durch den Meister	
4 Mitgeltende Dokumente und Unterlagen Bedienungsanleitung der Anlage Arbeitsschutzvorschriften AA 4.2-AA-20 Werker Selbstprüfung VA 4.2-VA-02 Wartung FB 4.2-FB-04 Checkliste Wartung	

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

Management-System Handbuch		VA = Verfahrensweisung	
	✓	AA = Arbeitsweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: Einholmleiter Vormontage			Nr.: HACA 4.2-AA-40-1(760100, Einholmleiter Vormontage).doc Seite 2 von 2

5. Ablauf	V	M	I	Bemerkung
 <pre> graph TD Start([Start]) --> A[AUFTRAG erteilen: Laufkarte, Arbeitsplan, Stückliste, Zeichnung, Lohnscheine, Materialbegleitscheine] A --> B{AUFTRAG vorhanden ?} B --> C[Materialzusammenstellen] C --> D[Prüfen ob Anlage betriebsbereit bei Inbetriebnahme oder Schichtbeginn ob Schutzvorrichtung funktionsfähig] D --> E{Alles i.O.} E -- N --> F[Korrigieren] E -- J --> G[Teile fertigen] G --> H[Ablegen auf Transportgestelle] H --> I{Alles i.O.} I -- N --> F I -- J --> J[Gekennzeichnete Teile weiterleiten (Arbeitsfolge,...)] J --> K[Arbeitspapiere weiterleiten] K --> L([Ende]) M[Laufende visuelle Prozessüberwachung: -Sicke -Mittellage -Abrutsch- sicherungsbolzen - AA Werker - Selbstprüfung] --> G </pre>	AV			Abkürzungen: MA = Mitarbeiter ME = Meister EI = Einrichter BT = Betriebsleitung Technik AS = Arbeitsschutz AV = Arbeitsvorbereitung QS = Qualitätssicher
	MA	ME	AS	
	ME	MA		
	MA			
	MA	ME		
	MA			
	MA			
	MA	ME		
	MA	ME		