

Management- System Handbuch	VV = Verfahrensanweisung	 HACA LEITER
	✓ AA = Arbeitsanweisung	
	FB = Formblatt	
	PA = Prüfanweisung	
Titel: Pulvern von Stahlteilen		Nr. HACA 4.2-AA-66-0(Pulvern von Stahteile)
Seite 1 von 1		

<p>1. Zweck / Ziel: Diese Anweisung soll eine gleich bleibende Qualität, unter Einhaltung aller notwendigen Parameter, sicherstellen</p> <p>2. Geltungsbereich: Im Gesamtbereich Pulvern</p> <p>3. Beschreibung der Inhalte:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pulvern von Stahlteilen (schwarz) <p>3.1 Einrichten</p> <p>Vor der Fertigung sind folgende Punkte einzurichten und zu kontrollieren. Die Istdaten sind in der PA HACA 4.2-PA-13 zu protokollieren:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Temperatur Einbrennofen gem. Vorgaben Pulverhersteller (200 Grad Celsius) prüfen • Anlage, Schläuche und Pistolen sauber? • Pulver gem. Vorgabe aus Arbeitsplan? • Geschwindigkeit Kettenförderer, Aufhängehaken (Richtige für Objekt, sauber und leitfähig?) • Dosierluft, Anzahl der Pistolen gem. Vorgabe? <p>3.2 Bedienen</p> <ul style="list-style-type: none"> • Staub-, rost- und ölfreie und phosphatierte Teile aufhängen • Bei 200 Grad und 1,20 m/min durch den Ofen fahren • Auf Zwischenlagen ablegen <p>3.3 Prüfen</p> <p>Wenn möglich, ist am Anfang des Auftrags ein Musterstück mit zu beschichten. Dieses sollte aus denselben Vormaterialien bestehen wie die Werkstücke.</p> <p>Auf dem Musterstück sind drei Gitterschnitte nach der DIN 53151 durchzuführen. Der Sollwert der Haftung liegt bei GTO - GT1. Die erhaltenen Werte sind in der PA HACA 4.2-PA-13 zu protokollieren.</p> <p>Sollte kein Musterstück zur Verfügung stehen, ist ein Gitterschnitt an einer versteckten Stelle nach DIN 53151 durchzuführen. Der Sollwert der Haftung liegt bei GTO - GT1. Die erhaltenen Werte sind in der PA HACA 4.2-PA-13 zu protokollieren.</p> <p>Drei Schichtdickenmessungen pro Auftrag jeweils am Anfang, in der Mitte und am Ende des Loses. Die Schichtdicke ist an 3 Stellen auf dem Werkstück zu messen. Die Angabe erfolgt in µm. Der Sollwert liegt zwischen 70 µm und 100 µm. Die Erhaltenen Werte sind in der PA 4.2-PA-13 zu protokollieren.</p> <p>Fortlaufend: AA Werkerselbstprüfung</p> <p>3.4 Instandhaltung und Wartung</p> <p>Nach Verfahrensanweisung "Wartung" Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)</p>

Freigabe:			
Geprüft:		Freigegeben:	
Name:		Name:	
Datum:		Datum:	