


Management-System Handbuch		<b>VA = Verfahrensweisung</b>	 <b>HACA LEITERN</b>
		<b>AA = Arbeitsweisung</b>	
		<b>FB = Formblatt</b>	
	✓	<b>PA = Prüfanweisung</b>	
<b>Titel:</b> <b>Biegen von Rohren und Holmen auf der Biegemaschine (Ondomat) und der Dornbiegemaschine</b>			Nr.: HACA 4.2-PA-01-0(Biegen von Rohren Ondomat) Seite 1 von 1

Lfd. Nr.	Prüfmerkmal Soll-/Grenzwerte	Meßgerät Prüfnorm	Prüfstelle	Prüfumfang	Dokumentation	mögliche Fehler	Maßnahme bei Fehler
1	Prozeßfreigabe / Erststückprüfung nach Zeichnung / Skizze	visuell Schieblehre Winkel Bandmaß Lehre	Einrichter	1/AB oder 1/gleicher Länge	Lohnschein	- Faltenbildung - Risse	- Prozeß stoppen - Vorgesetzten informieren - Verbesserung veranlassen
2	Keine Veränderung des Anschlagmaß	Visuell	PR	1/30	Lohnschein	- Anschlag nicht fest - kein Anschlag - falsch eingestellter Anschlag	- Prozeß stoppen - Vorgesetzten informieren - Verbesserung veranlassen - Prüfen der Teile bis zur letzten i. O. Prüfung
3	Winkel/Biegung nach Zeichnung i.O. oder n.i.O.	Prüflehre PR	PR	1/30	Lohnschein	- Biegeradius nicht nach Vorgabe - Faltenbild - Oberflächenrisse	- Prozeß stoppen - Vorgesetzten informieren - Verbesserung veranlassen - Prüfen der Teile bis zur letzten i. O. Prüfung
4	Ablage der Teile für Folgearbeitsgänge	visuell	PR	100%	Lohnschein	Entnahme bei Folgearbeitsgänge schwierig	- Prozeß stoppen - Vorgesetzten informieren - ggf. korrigieren

Erklärung:  PR = Produktions – Mitarbeiter AB = Auftragsbeginn 1/30- Jedes 30.Teil	Bemerkung:
---	------------

Freigabe:										
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:					