


Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	
		AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
	√	PA = Prüfanweisung	
Titel: Montage Rollen			HACA 4.2-PA-10-3(740001 Montage Rollen).doc 1 von 1

Lfd. Nr.	Prüfmerkmal Soll-/Grenzwerte	Meßgerät Prüfnorm	Prüf- stelle	Prüf- umfang	Dokumen- tation	mögliche Fehler	Maßnahme bei Fehler
1	a) Vergleich: Laufkarte mit Zeichnung, Arbeitspapiere(int.Vorgaben) b) Prozeßfreigabe/Erst - stückprüfung durchführen	Visuell	PR	FIP	Als Gutmenge oder Ausschuß auf Lohnbeleg	Arbeitspapiere falsch/unvollständig Teile falsch	Prozeß stoppen, Vorgesetzten informieren, Verbesserung veranlassen
2	Oberfläche frei von Schädigungen	Visuell	PR	FIP	Als Gutmenge oder Ausschuß auf Lohnbeleg	Kratzer, Beulen, Lackfehlstellen, Verzinkungsfehler, Risse in Holzstufen	Vorgesetzten informieren, Falschteile aussortieren, Prozeß stoppen
3	Leichtgängigkeit der Rollen	Manuell	PR	FIP	Als Gutmenge oder Ausschuß auf Lohnbeleg	klemmt	Falschteile aussortieren, Prozeß stoppen
4	Lagerung/ Transport gemäß Arbeitsgangdaten oder Daten aus Zeitaufnahme	Visuell	PR	FIP	Als Gutmenge oder Ausschuß auf Lohnbeleg	schlechte Lagerung Probleme mit Handling	Vorgesetzten informieren, Verbesserung veranlassen
5	Warenkennzeichnung	Visuell	PR	FIP	Als Gutmenge oder Ausschuß auf Lohnbeleg	Warenanhänger fehlt keine Identifikation möglich	Vorgesetzten informieren, Verbesserung veranlassen, Prozeß stoppen

Mitgeltende Dokumente und Unterlagen
 AA 4.2-AA-18 Transport und Lagerung oberflächenbehandelter Teile
 AA 4.2-AA-20 Werkerselbstprüfung
 VA 4.2-VA-01 Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit und Prüfstatus
 VA 4.2-VA-04 Lenkung fehlerhafte Teile

Erklärung: PR= Produktionsmitarbeiter AB= Auftragsbeginn FIP = fortlaufend im Prozess PRZ= Produktionsmitarbeiter mit Zusatz Qualifikation	Bemerkung:
---	------------

Freigabe:			
Freigegeben:		Genehmigt:	
Name:	Hr. Schulz	Name:	Hr. Baumann
Datum:	31.05.12	Datum:	22.06.12