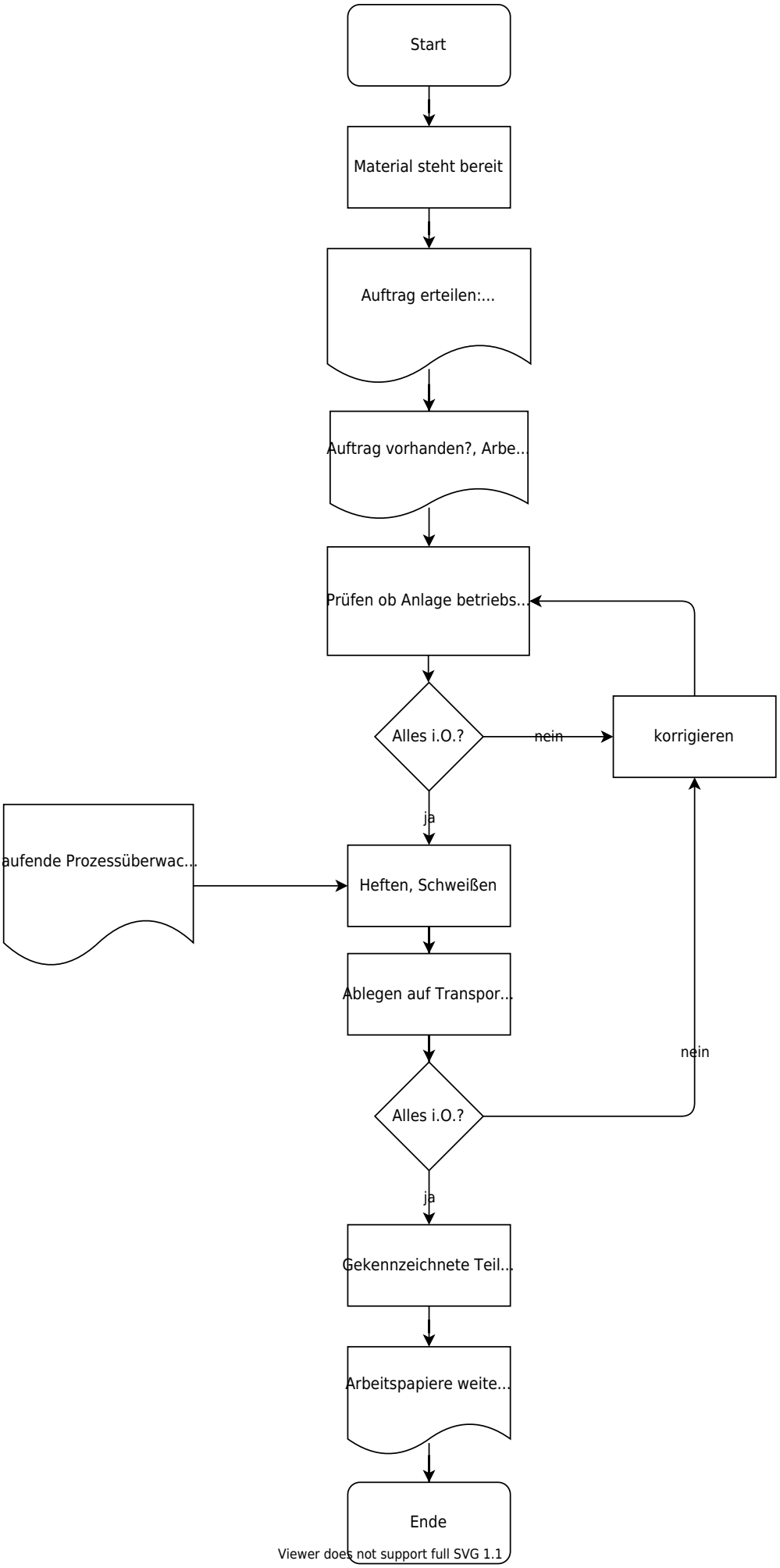
Management-System Handbuch			
		VA = Verfahrensanweisung	
	✔	AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: Biegen	** **	Nr.: HACA 4.2-AA-08	

1. Zweck / Ziel:
Biegen von Rohren und Profilen nach Zeichnung
2. Geltungsbereich:
Einrichten und Bedienen der Anlage im Bereich Metallfertigung
3. Beschreibung der Inhalte:
3.1 Einrichten Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen: - Einrichten nach Zeichnung, Biegewerkzeug nach Einrichtplan - Materialbereitstellung - Persönliche Schutzausrüstung - Transportgestell bereitstellen 3.2 Bedienen - Material einlegen, Naht auf neutrale Phase (s. Bild) - Beim Einlegen auf Anschlagposition achten ! - Anzahl der Biegungen gemäß Zeichnung 3.3 Prüfen laufende Überwachung: - visuell Begutachtung (keine Faltenbildung und keine Oberflächenrisse zulässig) - Prüfanweisung 730402 /1 3.4 Instandhaltung und Wartung Nach Verfahrensanweisung „Wartung“ Mindestwartungsintervall …….. (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)
4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:
Bedienungsanleitung der Anlage Arbeitsschutzvorschriften Wartungsplan Formblatt Checkliste Wartung VA Wartung AA Werker Selbstprüfung
5. Ablauf:


Start
Material steht bereit
Auftrag erteilen:...
Auftrag vorhanden?, Arbe...
Prüfen ob Anlage betriebs...
Alles i.O.?
nein
korrigieren
ja
aufende Prozessüberwac...
Heften, Schweißen
Ablegen auf Transpor...
nein
Alles i.O.?
ja
Gekennzeichnete Teil...
Arbeitspapiere weite...
Ende
Viewer does not support full SVG 1.1

**Freigabe: **	
Erstellt:	Freigegeben
Name: ☐ Freigabe offen	Name: ☐ Freigabe offen
Datum:	Datum:

From:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/ -

Permanent link:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:handbuch:arbeitsanweisungen:4.2-aa-08?rev=1637664843

Last update: **2025/08/28 12:40**