


Management-System Handbuch	VA = Verfahrensweisung	
	AA = Arbeitsweisung	
	FB = Formblatt	
	PA = Prüfanweisung	
Titel: Mehrspindelbohrmaschine		Nr.: HACA 4.2-AA-12

1. Zweck / Ziel:
Bohren von Einzelteilen mit mehreren Spindeln
2. Geltungsbereich:
Einrichten und Bedienen der Maschine im Bereich Metallfertigung
3. Beschreibung der Inhalte:
<p>3.1 Einrichten Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Koordinaten Platte und Bohrer gemäß Arbeitsunterlagen - Spannvorrichtung / Bohrvorrichtung eingebaut und i.O. - Maschinendaten nach Vorgabe (Drehzahl, Hubhöhe) <p>3.2 Bedienen</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einzelteile einspannen und Position prüfen. - Freigabe Zweihandauslösung betätigen - Wenn Maschine oben und Spindel stehen, gebohrte Teile ausspannen, entnehmen und auf Transportgestell ablegen - Auf Ordnung und Sauberkeit achten <p>3.3 Prüfen Erstmusterprüfung:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pro Schicht und Charge. <p>Fortlaufend:</p> <ul style="list-style-type: none"> - AA Werker - Selbstprüfung <p>3.4 Instandhaltung und Wartung Nach Verfahrensweisung „Wartung“ Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)</p>
4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:
Bedienungsanleitung der Anlage Sicherheitsdatenblätter der benutzten Komponenten Arbeitsschutzvorschriften Wartungsplan Formblatt Checkliste Wartung VA Wartung AA Werker Selbstprüfung
5. Ablauf:

Freigabe:	
Erstellt:	Freigegeben
Name: <input type="checkbox"/> Freigabe offen	Name: <input type="checkbox"/> 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-12?rev=1637667390>

Last update: 2025/08/28 12:40

