


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

<b>1. Zweck / Ziel:</b>
Bohren von Einzelteilen mit mehreren Spindeln
<b>2. Geltungsbereich:</b>
Einrichten und Bedienen der Maschine im Bereich Metallfertigung
<b>3. Beschreibung der Inhalte:</b>
3.1 Einrichten Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen: - Koordinaten Platte und Bohrer gemäß Arbeitsunterlagen - Spannvorrichtung / Bohrvorrichtung eingebaut und i.O. - Maschinendaten nach Vorgabe (Drehzahl, Hubhöhe)
3.2 Bedienen - 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
3.3 Prüfen Erstmusterprüfung: - pro Schicht und Charge. Fortlaufend: - AA Werker - Selbstprüfung
3.4 Instandhaltung und Wartung Nach Verfahrensweisung „Wartung“ Mindestwartungsintervall ..... (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)
<b>4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:</b>
Bedienungsanleitung der Anlage Sicherheitsdatenblätter der benutzten Komponenten Arbeitsschutzvorschriften Wartungsplan Formblatt Checkliste Wartung VA Wartung AA Werker Selbstprüfung
<b>5. Ablauf:</b>

<b>Freigabe:</b>	
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

