


| | | | |
|--|--------------------------|---|--|
| Management-System Handbuch | VA = Verfahrensanweisung |  | |
| | ✓ AA = Arbeitsanweisung | | |
| | FB = Formblatt | | |
| | PA = Prüfanweisung | | |
| Titel: Horizontalbiegemaschine BM20, TBM20, TBM40 | | Nr.: HACA 4.2-AA-13 | |

1. Zweck / Ziel:

Umformen und Biegen von Stahl, Alu und Edelstahl

2. Geltungsbereich:

Einrichten und Bedienen der Maschinen im Bereich Metallfertigung

3. Beschreibung der Inhalte:**3.1 Einrichten**

Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen:

- Biegewerkzeuge, Radien nach Zeichnung
- Nocken einstellen.
- Anschläge einstellen
- Hydraulikdruck einstellen

3.2 Bedienen

- Einzelteile einlegen
- Maschine starten
- Gebogenes Teil entnehmen und auf Transportgestell ablegen
- Auf Ordnung und Sauberkeit achten

3.3 Prüfen

Erststückprüfung:

- Radien, Winkel und Länge nach Zeichnung

Fortlaufend:

- AA Werker - Selbstprüfung

3.4 Instandhaltung und Wartung

Nach Verfahrensanweisung „Wartung“

Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)

4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:

Bedienungsanleitung der Anlage

Sicherheitsdatenblätter der benutzten Komponenten

Arbeitsschutzvorschriften

Wartungsplan

Formblatt Checkliste Wartung

VA Wartung

AA Werker Selbstprüfung

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-13?rev=1637668588>

Last update: 2025/08/28 12:40

