Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	HACA LEITERN
	✔	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: ☐ 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-13?rev=1637668588

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