

Management-System Handbuch	VA = Verfahrensanweisung	
	✓ AA = Arbeitsanweisung	
	FB = Formblatt	
	PA = Prüfanweisung	
<b>Titel: Pulveranlage</b>		Nr.: HACA 4.2-AA-14
<b>1. Zweck / Ziel:</b>		
Pulvern von teilen im Automatik und Handbetrieb		
<b>2. Geltungsbereich:</b>		
Einrichten und Bedienen der Anlage im Bereich Metallfertigung		



### 3.1 Einrichten

Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen:

- Temperatur Einbrennofen gemäß Pulverhersteller
- Anlage, Schläuche und Pistolen sauber
- Richtiges Pulver gemäß Auftrag für Anlage
- Geschwindigkeit Kettenförderer, Aufhängehaken, Dosierluft, Anzahl der Pistolen nach Angabe(Ordner)

### 3.2 Bedienen

- Gereinigte, rostfreie, verzinkte und eloxierte Teile aufhängen
- Pulveranlage und Kettenförderer starten
- Richtige Anzahl fertiger Teile auf Transportgestell zum nächsten Arbeitsplatz
- Die Maximallänge von Pulverteilen beträgt 4m. Teile >4m < 6m können gepulvert werden. Müssen aber hinter den Ofen abgenommen werden.

### 3.3 Prüfen

- Schichtdicke und Gitterschnitt i.O.
- 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  
Arbeitsvorschriften  
Wartungsplan  
4.2-FB-04 Checkliste Wartung  
4.2-FB-06 Dokumentation Prüfungen Pulveranlage  
4.2-AA-20 Werker Selbstprüfung  
4.2-AA-14 Pulveranlage  
4.2-VA-02 Wartung

<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-13?rev=1641454327>  
Last update: 2025/08/28 12:40

