Management- System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	HACA LEITERN
	✔	AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: Für alle Fallschutzläufer (+ Reparaturen)	** **	Nr.: HACA 4.2-AA-16	

1. Zweck / Ziel:

Nieten, Einstellen und Prüfen von Fallschutzläufern

2. Geltungsbereich:

Im Bereich Metallfertigung

3. Beschreibung der Inhalte:

3.1 Einrichten
Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn
prüfen:
· Taumelnietmaschineeinrichten
· Passende Einstelllehre bereitstellen
. Prägemaschineeinstellen
. Stempel für Prüfbuch einstellen
3.2 Bedienen
. Schäkel, Karabinerhaken an Läufer nieten
. Einstellschraube einkleben und mit Lehre einstellen
. Einstellschraubeversiegeln
. Läufer prägen, Prüfbuch stempeln, Prüfplakette anbringen
· Läufer, Prüfbuch und Kontrollblatt K5025 in Karton
. Karton entsprechend Inhalt kennzeichnen
. Prüfblatt Fallschutzläuferausfüllen
. Anzahl fertiger Teile auf Transportgestell zum nächsten Arbeitsplatz
3.3 Prüfen
Erstmusterprüfung:
. siehe Prüfanweisung „Montage / Einstellung Fallschutzläufer“
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
Arbeitssch utzvorsch riften
FB 4.2-FB-04 Checkliste Wartung
VA 4.2-VA-02 Wartung
AA 4.2-AA-20 Werker Selbstprüfung
PA 4.2-PA-02 Montage Fallschutzläufer

**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-16?rev=1637746707

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