

Management-System Handbuch	VA = Verfahrensweisung	
	✓ AA = Arbeitsweisung	
	FB = Formblatt	
	PA = Prüfanweisung	
<b>Titel: Für alle Fallschutzläufer (+ Reparaturen)</b>		Nr.: HACA 4.2-AA-16

<b>1. Zweck / Ziel:</b> Nieten, Einstellen und Prüfen von Fallschutzläufern
<b>2. Geltungsbereich:</b> Im Bereich Metallfertigung
<b>3. Beschreibung der Inhalte:</b> 3.1 Einrichten Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen: · Taumelnietmaschine einrichten · Passende Einstelllehre bereitstellen · Prägemaschine einstellen · Stempel für Prüfbuch einstellen  3.2 Bedienen · Schäkel, Karabinerhaken an Läufer nieten · Einstellschraube einkleben und mit Lehre einstellen · Einstellschrauberversiegeln · 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 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 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: <input checked="" type="checkbox"/> [✓ noll, 2022-07-12]-Freigabe-offen	Name: <input checked="" type="checkbox"/> [✓ helwig, 2022-09-09]-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:qualitaetsicherung:handbuch:arbeitsanweisungen:4.2-aa-16?rev=1662704382>

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

