


Management-System Handbuch	VA = Verfahrensweisung	
	✓ AA = Arbeitsanweisung	
	FB = Formblatt	
	PA = Prüfanweisung	
Titel: CNC-Bearbeitung Werkzeugbau		Nr.: HACA 4.2-AA-38

1. Zweck / Ziel:
Herstellen von Werkstücken

2. Geltungsbereich:
WZB

3. Beschreibung der Inhalte:

3.1 Einrichten

Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen:

- Arbeitspapiere vollständig und vorhanden
- Alle zu fertigenden Werkstücke vorhanden
- Anlage nach Rüstplan eingerichtet

3.2 Bedienen

- Teile in vorgegebene und gekennzeichnete Vorrichtungen einlegen
- Werkstücke in Programm bearbeiten
- Nach Beendigung der Arbeitsfolge Werkstücke weiterleiten zur nächsten Bearbeitung
- Auf Sauberkeit und Ordnung achten

3.3 Prüfen

Erststückprüfung:

- Teil auf Maßhaltigkeit und saubere Verarbeitung prüfen

Fortlaufend:

- AA Werker Selbstprüfung

3.4 Instandhaltung und Wartung

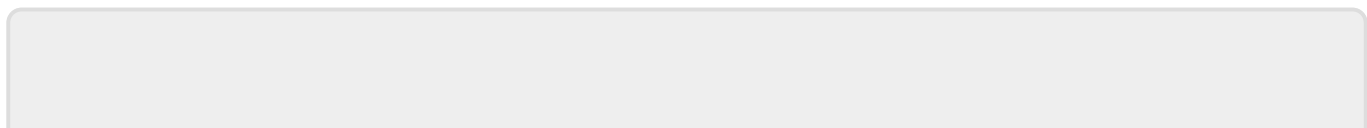
Nach Wartungsplänen des Anlagenlieferanten

Nach Verfahrensweisung „Wartung“
Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)

4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:

Bedienungsanleitung der Anlage
Arbeitsschutzvorschriften
Rüstplan
Sicherheitsdatenblatt
AA 4.2-AA-20 Werker Selbstprüfung
FB 4.2-FB-04 Checkliste Wartung
VA 4.2-VA-02 Wartung

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:qualitaetsicherung:handbuch:arbeitsanweisungen:4.2-aa-38?rev=1637755286>

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

