
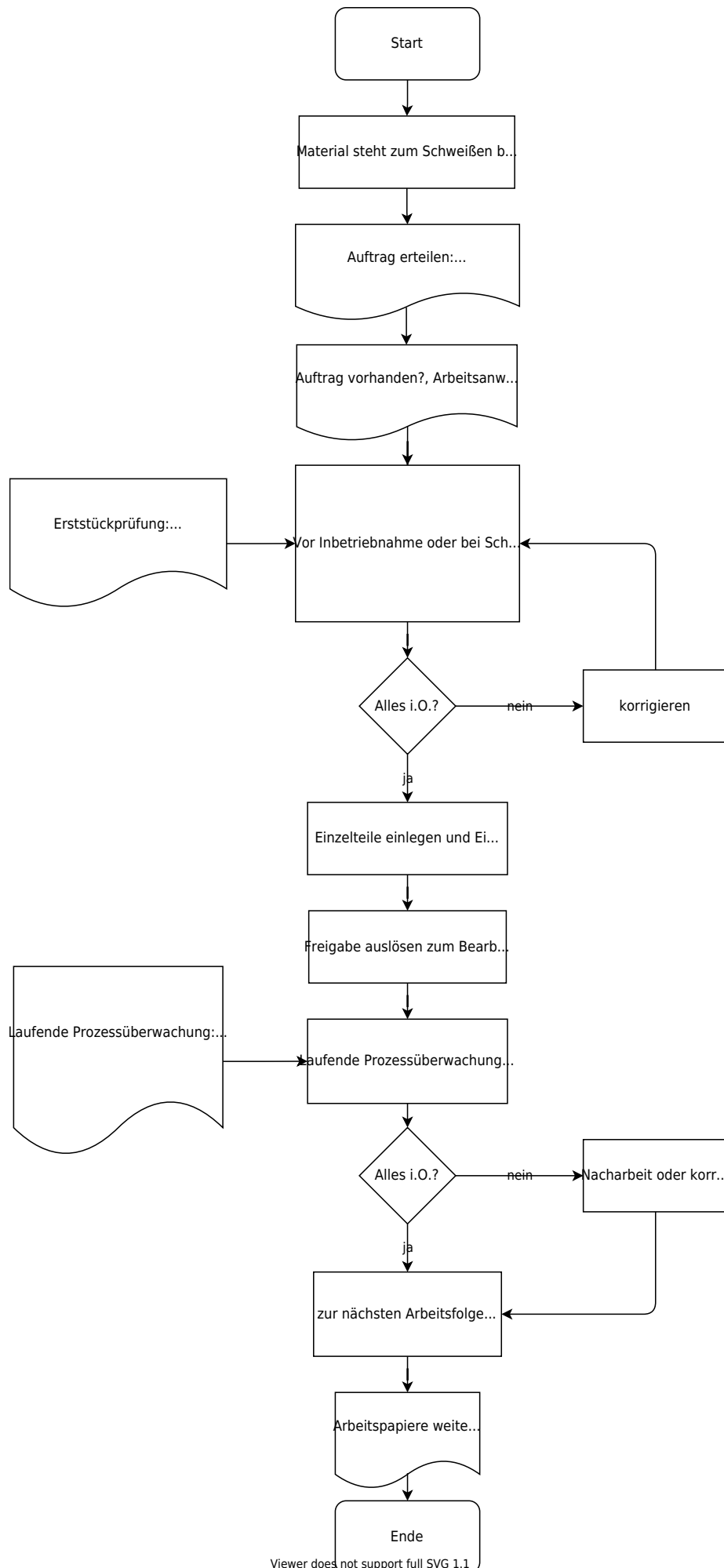


Management-System Handbuch	VA = Verfahrensanweisung		
	AA = Arbeitsanweisung		
	FB = Formblatt		
	PA = Prüfanweisung		
Titel:		Nr.:	
1. Zweck / Ziel:			
Stanzen, Lochen und Umformen von Leiterteile nach Zeichnung.			
2. Geltungsbereich:			
Maschinenarbeitsplätze in der Metallfertigung			
3. Beschreibung der Inhalte:			
3.1 Einrichten / Rüsten Nur durch Meister / Einrichter Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen: <ul style="list-style-type: none"> • Einrichten / Rüsten nach Zeichnung • Materialbereitstellung • Persönliche Schutzausrüstung • Transportgestell bereitstellen • Bereitstellen der Prüflehre, wenn erforderlich – siehe Arbeitsplan • Schlüssel entfernen 3.2 Bedienen <ul style="list-style-type: none"> • Material einlegen • Auslösen • Ablegen in Behälter • Werkzeugschmierung beachten 3.3 Prüfen Erststückprüfung: <ul style="list-style-type: none"> • Pro Schicht und Charge in Ordnung (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 Arbeitsschutzvorschriften Schweißerprüfung Formblatt Checkliste Wartung VA Wartung AA Werker Selbstprüfung			
5. Ablauf:			



Viewer does not support full SVG 1.1

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:qualitaetssicherung:handbuch:arbeitsanweisungen:4.2-aa-62?rev=1638174434>

Last update: 2025/08/28 12:40

