Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	HACA LEITERN
	✔	AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: Gleitschleifanlage	** **	Nr.: HACA 4.2-AA-64	

1. Zweck / Ziel:

Gleitschleifen von Einzelteilen aus Stahl, Edelstahl und Aluminium

2. Geltungsbereich:

Einrichten und Bedienen der Anlage im Bereich Metallfertigung

3. Beschreibung der Inhalte:

3.1 Einrichten
Vor der Inbetriebnahme oder Schichtbeginn prüfen
• Wasserstand
• Zustand Gleitschleifsteine, Trockenverlat, Verunreinigung Wasser
• Filter in Zentrifuge sauber

3.2 Bedienen
• Einschalten Rundvibrator, Trockner und Zentrifuge
• Einfüllen der zu bearbeitenden Teile und Gleitschleifsteine gem. Arbeitsplan
• Einstellen der Bearbeitungszeit gem. Arbeitsplan
• Einsetzen des Separierkeiles im Rundvibrator nach Bearbeitung, Einschalten Siebmaschine
• Richtige Anzahl Einzelteile mit Kennzeichnung (Qualität i.o., Sauber, Trocken) zum nächsten Arbeitsplatz
• Sauberkeit und Ordnung am Arbeitsplatz

3.3 Prüfen
Erststückprüfung:
10 Teile aus erstem Gleitschleifgang auf Grat u. Sauberkeit vor dem Trocknen visuell prüfen
Fortlaufend:
AA Werker – Selbstprüfung

3.4 Instandhaltung und Wartung
Nach VA „Wartung“

Zum Schichtende:
• Grobsieb aus Zentrifuge säubern
• Schlammsieb aus Zentrifuge zum Trocknen entfernen
• Dichtflächen Reinigen, gem. Anweisung im Deckel Zentrifuge
• Ph – Wert prüfen

4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:

Bedienungsanleitung der Anlage
Sicherheitsdatenblatt der benutzten Komponenten
Arbeitsschutzvorschriften
Wartungsplan
Formblatt Checkliste Wartung
VA Wartung
AA Werker Selbstprüfung

**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-64?rev=1638175867

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