


|  |                          |  |
|--|--------------------------|--|
| Management-System<br>Handbuch  | VA = Verfahrensanweisung |  |
|  | ✓ AA = Arbeitsanweisung  |  |
|  | FB = Formblatt           |  |
|  | PA = Prüfanweisung       |  |
| <b>Titel: Pulvern von Stahlteilen</b>  |                          | Nr.: HACA 4.2-AA-66  |
| <b>1. Zweck / Ziel:</b>  |                          |  |
| Diese Anweisung soll eine gleichbleibende Qualität, unter Einhaltung aller notwendigen Parameter, sicherstellen  |                          |  |
| <b>2. Geltungsbereich:</b>   |                          |  |
| Im Gesamtbereich Pulvern   |                          |  |
| <b>3. Beschreibung der Inhalte:</b>  |                          |  |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pulvern von Stahlteilen (schwarz)</li> </ul> <p>3.1 Einrichten<br/>Vor der Fertigung sind folgende Punkte einzurichten und zu kontrollieren. Die Istdaten sind in der PA HACA 4.2-PA-13 zu protokollieren:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Temperatur Einbrennofen gem. Vorgaben Pulverhersteller (200 Grad Celsius) prüfen</li> <li>• Anlage, Schläuche und Pistolen sauber?</li> <li>• Pulver gem. Vorgabe aus Arbeitsplan?</li> <li>• Geschwindigkeit Kettenförderer, Aufhängehaken (Richtige für Objekt, sauber und leitfähig?)</li> <li>• Dosierluft, Anzahl der Pistolen gem. Vorgabe?</li> </ul> <p>3.2 Bedienen</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Staub-, rost- und ölfreie und phosphatierte Teile aufhängen</li> <li>• Bei 200 Grad und 1,20 m/min durch den Ofen fahren</li> <li>• Auf Zwischenlagen ablegen</li> </ul> <p>3.3 Prüfen<br/>Wenn möglich, ist am Anfang des Auftrags ein Musterstück mit zu beschichten. Dieses sollte aus denselben Vormaterialien bestehen wie die Werkstücke.<br/>Auf dem Musterstück sind drei Gitterschnitte nach der DIN 53151 durchzuführen. Der Sollwert der Haftung liegt bei GTO - GT1. Die erhaltenen Werte sind in der FB HACA 4.2-FB-06 zu protokollieren. Sollte kein Musterstück zur Verfügung stehen, ist ein Gitterschnitt an einer versteckten Stelle nach DIN 53151 durchzuführen. Der Sollwert der Haftung liegt bei GTO - GT1. Die erhaltenen Werte sind in der FB HACA 4.2-FB-06 zu protokollieren.<br/>Drei Schichtdickenmessungen pro Auftrag jeweils am Anfang, in der Mitte und am Ende des Loses. Die Schichtdicke ist an 3 Stellen auf dem Werkstück zu messen. Die Angabe erfolgt in µm. Der Sollwert liegt zwischen 70 µm und 100 µm. Die Erhaltenen Werte sind in der FB 4.2-FB-06 zu protokollieren.<br/>Fortlaufend:<br/>AA Werkerselbstprüfung</p> <p>3.4 Instandhaltung und Wartung<br/>Nach Verfahrensanweisung "Wartung"<br/>Mindestwartungsintervall ..... (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)</p> |                          |  |
| <b>4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:</b>  |                          |  |

Bedienungsanleitung der Anlage  
Sicherheitsdatenblätter der benutzten Komponenten  
Arbeitsschutzvorschriften  
Wartungsplan  
FB Checkliste Wartung [HACA 4.2-FB-04]  
FB Dokumentation Pulveranlage [HACA 4.2-FB-06]  
VA Wartung [HACA 4.2-VA-02]  
AA Werker Selbstprüfung [HACA 4.2-AA-20]  
AA Pulveranlage [HACA 4.2-AA-14]

| <b>Freigabe:</b>                              |   |
|---|---|
| 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-66?rev=1638176953>

Last update: 2025/08/28 12:40

