| Management-System Handbuch | | VA = Verfahrensanweisung |  |
|---|---|---|---|
| | ✔ | AA = Arbeitsanweisung | |
| | | FB = Formblatt | |
| | | PA = Prüfanweisung | |
| **Titel: Pulvern von Stahlteilen** | ** ** | | Nr.: HACA 4.2-AA-66 |

**1. Zweck / Ziel:**

Diese Anweisung soll eine gleichbleibende Qualität, unter Einhaltung aller notwendigen Parameter, sicherstellen

**2. Geltungsbereich:**

Im Gesamtbereich Pulvern

**3. Beschreibung der Inhalte:**

• Pulvern von Stahlteilen (schwarz)

3.1 Einrichten
Vor der Fertigung sind folgende Punkte einzurichten und zu kontrollieren. Die Istdaten sind in der PA HACA 4.2-PA-13 zu protokollieren:
• Temperatur Einbrennofen gem. Vorgaben Pulverhersteller (200 Grad Celsius) prüfen
• Anlage, Schläuche und Pistolen sauber?
• Pulver gem. Vorgabe aus Arbeitsplan?
• Geschwindigkeit Kettenförderer, Aufhängehaken (Richtige für Objekt, sauber und leitfähig?)
• Dosierluft, Anzahl der Pistolen gem. Vorgabe?

3.2 Bedienen
• Staub-, rost- und ölfreie und phosphatierte Teile aufhängen
• Bei 200 Grad und 1,20 m/min durch den Ofen fahren
• Auf Zwischenlagen ablegen

3.3 Prüfen
Wenn möglich, ist am Anfang des Auftrags ein Musterstück mit zu beschichten. Dieses sollte aus denselben Vormaterialien bestehen wie die Werkstücke.
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.
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.
Fortlaufend:
AA Werkerselbstprüfung

3.4 Instandhaltung und Wartung
Nach Verfahrensanweisung “Wartung”
Mindestwartungsintervall …….. (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)

**4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:**

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]

| **Freigabe: ** | |
|---|---|
| Erstellt: | Freigegeben |
| Name: ☒ [✓ noll, 2022-07-12] ~~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-66?rev=1657612616**

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