Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	HACA LEITERN
	✔	AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: Pulvern von verzinkten Teilen	** **		Nr.: HACA 4.2-AA-67

1. Zweck / Ziel:

Diese Anweisung soll eine gleich bleibende Qualität, unter Einhaltung aller notwendigen Parameter, sicherstellen.

2. Geltungsbereich:

Im Gesamtbereich Pulvern.

3. Beschreibung der Inhalte:

• Pulvern von verzinkten Teilen

3.1 Einrichten
Vor der Fertigung sind folgende Punkte einzurichten und zu kontrollieren. Die Istdaten sind in der PA 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- und ölfreie Teile aufhängen
• Bei 200 Grad und 1,20 m/min durch den Ofen fahren (Oberschicht aufbrechen)
• Im zweiten Durchlauf pulvern und bei 200 Grad und 0.80 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 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 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 4.2-FB-04
FB Dokumentation Pulveranlage 4.2-FB-06
VA Wartung 4.2-VA-02
AA Werker Selbstprüfung 4.2-AA-20
AA Pulveranlage 4.2-AA-14

**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-67?rev=1638177292

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