

Management-System Handbuch	VA = Verfahrensanweisung	
	✓ AA = Arbeitsanweisung	
	FB = Formblatt	
	PA = Prüfanweisung	
<b>Titel: Pulvern von Aluminiumteilen</b>		Nr.: HACA 4.2-AA-68
<b>1. Zweck / Ziel:</b>		
Diese Anweisung soll eine gleich bleibende 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 eloxierten Aluminiumteilen</li> </ul> <p>3.1 Einrichten Vor der Fertigung sind folgende Punkte einzurichten und zu kontrollieren. Die Istdaten sind im : Formblatt HACA 4.2-FB-06 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- und ölfreie eloxierte Teile aufhängen</li> <li>• Bei 200 Grad und 1,20 m/min durch den Ofen fahren (Oberschicht aufbrechen)</li> <li>• Im zweiten Durchlauf pulvern und bei 200 Grad und 0.80 m/min durch den Ofen fahren</li> <li>• Auf Zwischenlagen ablegen</li> </ul> <p>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 im 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 HACA 4.2-FB-06 zu protokollieren. Fortlaufend: AA Werkerselbstprüfung</p> <p>3.4 Instandhaltung und Wartung Nach Verfahrensanweisung "Wartung" 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 4.2-FB-04 Checkliste Wartung  
FB 4.2-FB-06 Dokumentation Prüfung Pulveranlage  
VA 4.2-VA-02 Wartung  
AA 4.2-AA-20 Werker selbstprüfung  
AA 4.2-AA-14 Pulveranlage

<b>Freigabe:</b>	
Erstellt:	Freigegeben
Name: <input checked="" type="checkbox"/> [✓ noll, 2022-07-12]-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-68?rev=1657612748>  
Last update: 2025/08/28 12:40

