



Management-System Handbuch	VA = Verfahrensanweisung	 
	✓ AA = Arbeitsanweisung	
	FB = Formblatt	
	PA = Prüfanweisung	
<b>Titel: Montageanleitung Fallschutzläufer - MultiSafe 74.00, 74.30</b>		Nr.: HACA 4.2-AA-77

<b>1. Zweck / Ziel:</b> Sichere und fehlerfreie Montage Fallschutzläufer
<b>2. Geltungsbereich:</b> D3E Montage Fallschutzläufer
<b>3. Beschreibung der Inhalte:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kurzbeschreibung der Montage Fallschutzläufer</li> </ul>
<b>4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zeichnung 435.16.001.(x)</li> <li>• 4.2-FB-14 Endabnahmeprotokoll für FallschutzläuferTvp 74.00, 74.30 und 74.50</li> <li>• 4.2-PA-20 Ermitteln, Maschine / Zugkraftbegrenzung.</li> <li>• 4.2-PA-28 Endabnahmeprüfung für FallschutzläuferTvp 74.00, 74.30 und 74.50</li> <li>• 4.1-AA-01 Bearbeitung von Retouren, Reparaturen, Rekl.</li> <li>• 4.2-FB-09 Erstabnahmen, Rekl.,Rep., und Retouren.</li> <li>• 4.2-AA-20 Werker selbstprüfung</li> <li>• 4.2-PA-29 Reparaturaufnahme für Fallschutzläufer und Clifter</li> </ul>
<b>5. Ablauf:</b>

## 5. Auftragsunterlagen - prüfen

## 6. Gehäuseteil rechts



- Führungsrolle auf Vorrichtung mit Kerbstifte einpressen.  
**(Prüfen ob die Führungsrollen freilaufen)**



## 7. Vorrichtung umbauen für die Gehäuseteil links



## 8. Gehäuseteil Links



- Führungsrolle auf Vorrichtung mit Kerbstifte einpressen.

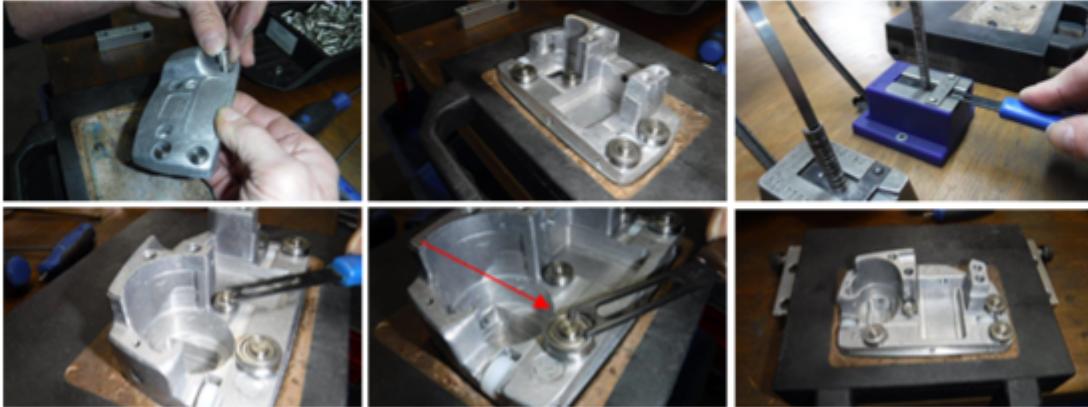
**(Prüfen ob die Führungsrollen freilaufen)**



## 9. Gehäuseteil rechts



- Rillenkugellagern auf Vorrichtung montieren (Auf korrekten Sitz der Sicherungsscheiben achten).

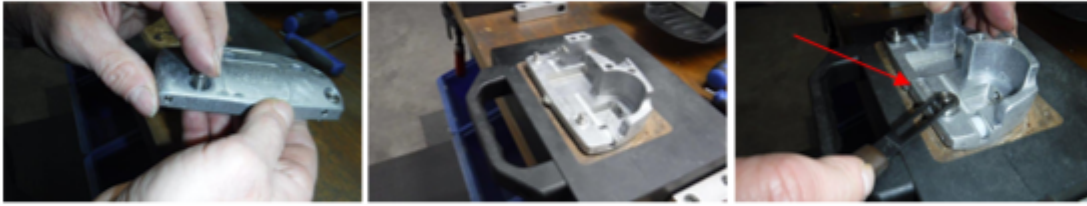


## 10. Vorrichtung tauschen für linke Seite

## 11. Gehäuseteil links



- Rillenkugellagern auf Vorrichtung montieren (**Auf korrekten Sitz der Sicherungsscheiben achten**).



## 12. Fliehkraftbremse in Gehäuseteil rechts - einbauen



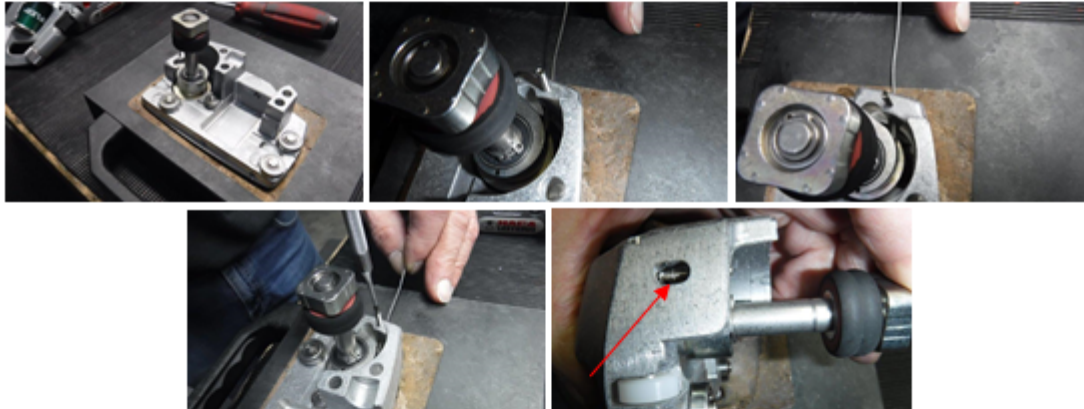
- Gummi Feder mit Zange in Seitenteil fixieren



- Gewindestift andrehen (aber nicht bis zu Ende).



- Fliehkraftbremse einsetzen und die Feder mit Gewindestift andrehen. (Auf korrekten Sitz der Feder achten, Feder muss in der Mitte des Gewindestift und nicht mit Gehäuse verklemt sein).



### 13. Laufende Serien Nummer –Vergeben



- Gehäuseteil links in der vorgesehenen Vorrichtung positionieren



- Mit Hilfe Graviermaschine, PC und entsprechende Software laufende Seriennummer eingravieren



#### 14. Gehäuseteil mit Bremsexzenter - verbauen



- 2 x Sicherungsmutter mit Kerbung in Vorrichtung legen. (**Achtung Kerbung nach unten**).



- Gehäuseteil links in die Vorrichtung einsetzen



- 2 x Zylinderstift nach Aktueller Zeichnung einsetzen



- Taschen bei Gehäuseteil links und Gehäuseteil rechts mit Gleitmettallpaste schmieren



- Bremsexzenter nach Aktueller Zeichnung einsetzen.



- Gehäuseteil rechts nach Aktueller Zeichnung einsetzen. (**Achten auf korrekte Sitzt der Fliehkraftbremse**).



- Mit voreingestelltem Drehmoment und mit 2 Schrauben werden die Gehäuseteile zusammengeschraubt.



- 2 x Federn nach aktueller Zeichnung einbauen. (Darauf achten, dass beide Federwindungen entgegengesetzt verlaufen).



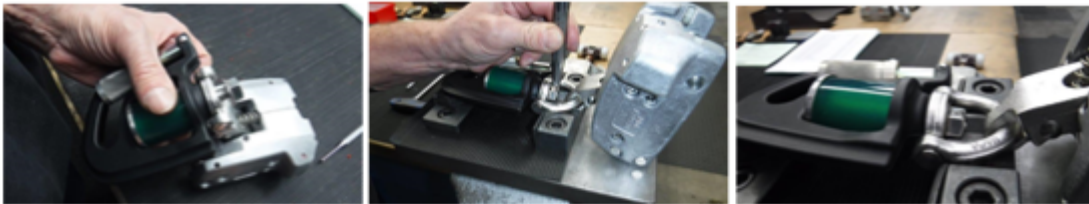
- 1 x Feder und Gewindestift mit Spezialfaden Sicherung nach aktueller Zeichnung einschrauben. (Achtung, Schrauben bündig mit Gehäuse).



### 15. Aluschmiedekarabiner mit Fallschutzläufer – verbinden



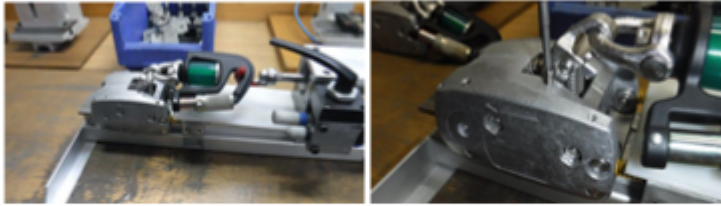
- Flanschmutter nach Aktueller Zeichnung andrehen und mit Halbrundniet vernieten



### 16. Fallschutzläufer mit Vorrichtung Einstellen (**Achtung Einstellvorgaben 74.00 und 74.30**)



- Fallschutzläufer in Vorrichtung einspannen und mit 2 x Gewindestifte (**Spezialfaden-Sicherung**) sichern.



- Auf vorgesehene Laufschiene (Alu), lauf Test durchführen.



## 17. Endprüfung

- Endabnahmeprüfung durchführen nach **HACA 4.2-PA-20-x** und **HACA 4.2-PA-28-x** durch Befähigte Person.

## 18. Schrauben Verbindungen – mit Schrauben-Sicherungslack Versiegeln



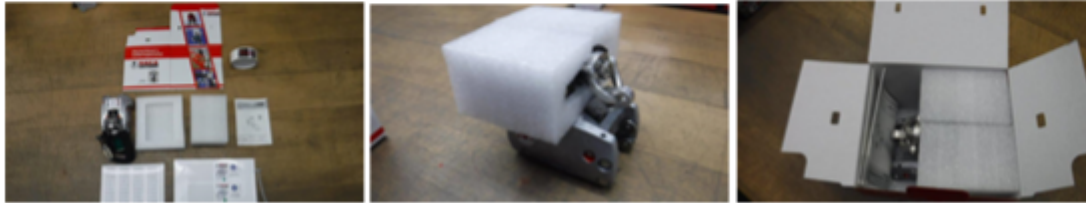
## 19. Aufkleber - auf Fallschutzläufer nach Aktueller Zeichnung und Stückliste aufkleben



## 20. Gebrauchsanweisung – Seriennummer und Herstellungsdatum mit Hilfe eine Vorrichtung stempeln und mit Unterschrift abzeichnen.



## 21. Verpacken nach Stückliste



- Aufkleber auf Verpackung, 1 x Artikel Nummer, 1 x Serien Nummer, 1 x Siegel



- auf vorgesehenen Transportmitteln stellen und mit Etiketten kennzeichnen.



## 22. Auftrag rückmelden.

<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:qualitaetsicherung:handbuch:arbeitsanweisungen:4.2-aa-77?rev=1642405871>

Last update: 2025/08/28 12:40

