Management-System Handbuch	VA = Verfahrensanweisung AA = Arbeitsanweisung FB = Formblatt PA = Prüfanweisung		
Titel:	** **	Nr.:	

1. Zweck / Ziel:

Um den ständig steigenden und hohen Kundenerwartungen gerecht zu werden, ist es erforderlich, die Qualität und somit auch die Sicherheit der HACA -Produkte kontinuierlich zu verbessern und auszubauen. Die aufgeführte Prüflehre soll bei der Erfüllung der gestellten Qualitätsrichtlinien in Bezug auf Maßhaltigkeit und Oberflächenbeschaffenheit der Holmbügel behilflich sein.

2. Geltungsbereich:

Externe Fertigungsstätten sowie die HACA- Bereiche, Wareneingang, und Qualitätssicherung.

3. Beschreibung der Inhalte:

• Beschreibung der Prüflehre
• Handhabung und Verwendung der Prüflehre
• Prüfmenge nach Tabelle
• Maßnahmen bei fehlerhaften Teilen

4.Beschreibung, Prüflehre- Holmbügel Ø 48,3mm. Die Prüflehre Ø 33,7mm ist im Aufbau und in der Handhabung identisch und wird aus diesen Grund nicht illustriert.



Bild Nr.1

5. Handhabung und Verwendung der Prüflehre:



Bild Nr.2

Prüflehre über das eingezogene Ende des Holmbügels setzen.

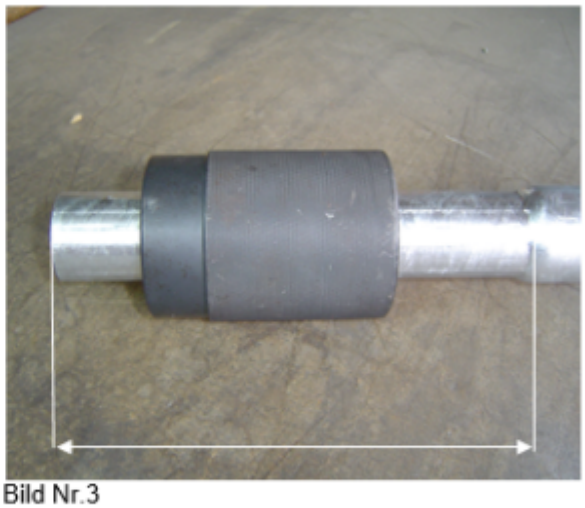


Bild Nr.3

Die Prüflehre muss sich über die ganze Länge der eingezogenen Seite schieben lassen.

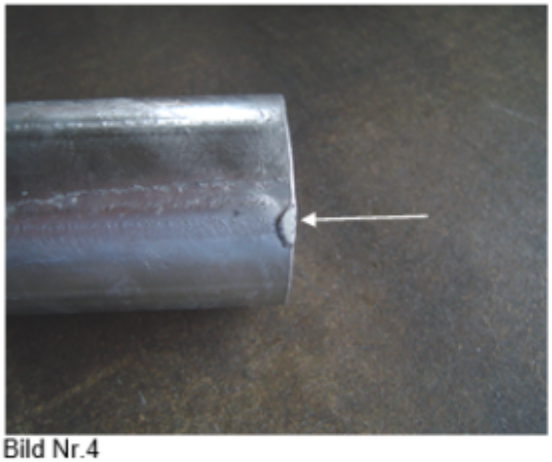


Bild Nr.4

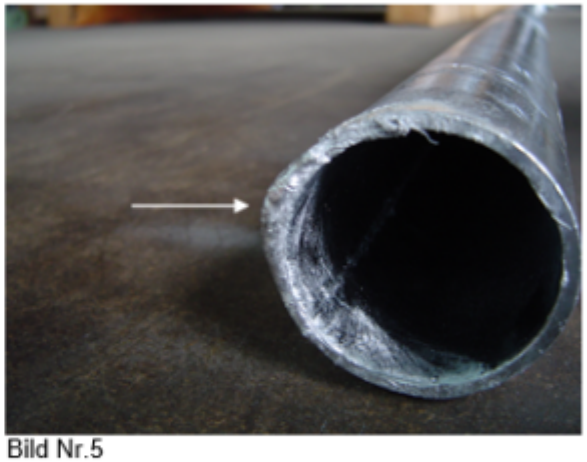


Bild Nr.5

Nicht entfernte Zinkrückstände führen dazu, dass sich die Prüflehre nicht über die Holmbügel stecken lässt. Ein Aufstecken auf Leiterteile ist daher nicht möglich, die Qualitätsrichtlinien wurden nicht erfüllt.

6. Prüfablauf:

Überprüfen der Holmbügel auf Steckbarkeit mit Hilfe der Prüflehre.

1. 1. Bild Nr.2: Lässt sich die Prüflehre auf das eingezogene Ende des Holmbügels stecken?

2. 2. Bild Nr.3: Läuft die Prüflehre auf der ganzen Länge der eingezogenen Seite?

3.Bild Nr.4+5: Zinkrückstände und Fehlstellen müssen am ganzen Holmbügel nach DIN EN ISO 1461 nachgearbeitet werden.

Die Freigabe ist zu erteilen, wenn alle Prüfschritte mit I.O beurteilt werden.

7. Prüfmenge nach Tabelle:

Die Überprüfung eines HACA- Fertigungsauftrages ist unabhängig der Losgröße, in 3 Stufen einzuteilen und zu überprüfen.

Stufe 1. Fertigungsstart - erste drittel der Auftragsmenge.
Stufe 2. Fertigungsmitte - zweite drittel der Auftragsmenge.
Stufe 3. Fertigungsende - dritte drittel der Auftragsmenge.

Die zu prüfende Mengeneinheit ist der Tabelle zu entnehmen

Auftragsmenge	Prüfumfang in %
1-10 Teile	100%
11-50 Teile	30%
51-100 Teile	10%
101-1000 Teile	10%

Bsp. Auftragsmenge 300 St. = Prüfumfang 10% = Prüfmenge 30 St. = 10 St. pro 100 St.

8. Maßnahmen bei fehlerhaften Teilen:

Die fertigungsbegleitende Prüfung soll verhindern, dass Mängel zur Auslieferung kommen.

1. Werden bei der fertigungsbegleitenden Prüfung (Zwischenprüfung) fehlerhafte Teile gefunden, so ist sofort mit den Arbeiten zu stoppen. Maßnahmen (z.B. sperren der Teile, QS oder Meister informieren). Korrekturen müssen dann in Abstimmung mit dem Meister oder der QS durchgeführt werden. Bereits gefertigte Mengen/Losgrößen sind auszusortieren und nachzuarbeiten.

2. Die ordnungsgemäße Durchführung der Prüfung dokumentiert der Werker durch seine Unterschrift auf dem Prüfprotokoll 5.1-FB-10 .

3. Eine Kopie des Prüfprotokolls ist bei jeder Lieferung den Unterlagen (Lieferschein) beizufügen.

7. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:

DIN EN ISO 1461 Feuerverzinken
5.1-PA-02 Prüfnorm 321 verzinkte Oberflächen
5.1-PA-03 Prüfnorm 320
5.1-FB-10 WE Prüfprotokoll
5.5-AA-09 Kennzeichnung HACA- Qualitätssicherung

**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:5.5-aa-10?rev=1639652866

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