Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	
		AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
	✔	PA = Prüfanweisung	
Titel: Leiterschweißanlage	** **		Nr.: HACA 4.2-PA-03

Lfd. Nr.	Prüfmerkmal Soll-/Grenzwert	Messgerät Prüfnorm	Prüfstelle	Prüfumfang	Dokumentation	mögliche Fehler	Maßnahmen bei Fehler
1	Prozessfreigabe (Erstückprü-fung) beinhaltet Punkt 13	visuell	Meist	1/AB	AG Karte Lohnschein Aufkleber	Falsch	- Prozess stoppen, - Vorgesetzten informieren, - Verbesserung veranlassen
2	Kantenausführung	visuell	PR Meist	100% 20%/A	4.2-FB-05	Kanten scharf	- Prozess stoppen, - Vorgesetzten informieren, - Verbesserung veranlassen
3	Nietung Schekel	visuell	PR Meist	100% 20%/A	4.2-FB-05	Nietkopf nicht ausgeprägt	- Prozess stoppen, - Vorgesetzten informieren, - Verbesserung veranlassen
4	Vorhandensein beider Federn	visuell	PR Meist	100% 20%/A	4.2-FB-05	Federn fehlen	- Prozess stoppen, - Vorgesetzten informieren, - Verbesserung veranlassen
5	Sicherungsscheibe vorhanden Festsitz Sicherungsscheibe	visuell, Fingerprobe	PR Meist	100% 20%/A	4.2-FB-05	falsch eingebaut, nicht gesichert	- Prozess stoppen, - Vorgesetzten informieren, - Verbesserung veranlassen
6	Verschraubung Gehäuseteil durchgeführt	visuell	PR Meist	100% 20%/A	4.2-FB-05	Schrauben fehlen, zu locker	- Prozess stoppen, - Vorgesetzten informieren, - Verbesserung veranlassen

7	Vorhandensein: Kugellager (8 Stck.) und Kunststoffgleitrollen (4 Stck.) Laufeigenschaften : Leichtgängigkeit	visuell, Fingerprobe	PR Meist	100% 20%/A	4.2-FB-05	Fehlen, schwergängig, drehen sich nicht	- Prozess stoppen, - Vorgesetzten informieren, - Verbesserung veranlassen
8	vorgeschriebene Richtung beim Einführen des Läufers beachten	Laufschiene	PR Meist	100% 20%/A	4.2-FB-05	Fehlen, schwer-gängig, drehen sich nicht	- Prozess stoppen, - Vorgesetzten informieren, - Verbesserung veranlassen
9	Abstand zw. Klemmschieber und Bremsexzenter nach Vorgabe AA- 4.2-39	Fühlerlehren 02-1048	PR	100%	4.2-FB-05	zu groß, zu klein	- Prozess stoppen, - Vorgesetzten informieren, - Verbesserung veranlassen
10	rote Signalfarbe an Stellschraube vorhanden	visuell	PR Meist	100% 20%/A	4.2-FB-05	Farbe fehlt	- Prozess stoppen, - Vorgesetzten informieren, - Verbesserung veranlassen
11	Gelbe Kennzeichnung am Gehäuse vorhanden	visuell	PR Meist	100% 20%/A	4.2-FB-05	Farbe fehlt	- Prozess stoppen, - Vorgesetzten informieren, - Verbesserung veranlassen
12	Haben die Karabiner die geforderte Kennzeichnung?	visuell	PR Meist	100%	4.2-FB-05	fehlt	- Prozess stoppen, - Vorgesetzten informieren, - Verbesserung veranlassen
Erklärung: PR = Produktion AB = Aufragbeginn A = Auftrag AG = Arbeitsgang		Bemerkung: 1.< > Istwerte sind zu dokumentieren 2.Prüflinge aus Funktionstest sind dem Auftrag nach Sonderprüfung durch den Meister zuzuführen 3.Archivierung 4.2-FB-05 durch Meister 4.Besonderheiten/Ah Eichungen/Änderungen sind in 4.2-FB-05 zu dokumentieren 5 Für Reparaturen ist vorliegende PA_ außer Punkt 11. ebenso gültig					

**Freigabe: **	
Erstellt:	Freigegeben
Name: ☐ Freigabe offen	Name: ☐ Freigabe offen

Datum:	Datum:

Page: haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:handbuch:pruefanweisungen:4.2-pa-03 Creator: Lisa Noll Date: 21/01/2022 08:50

From:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/ -

Permanent link:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:handbuch:pruefanweisungen:4.2-pa-03?rev=1642755217

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