


Management-System Handbuch	VA = Verfahrensanweisung	
	AA = Arbeitsanweisung	
	FB = Formblatt	
	✓ PA = Prüfanweisung	
Titel: Prüfanweisung - Prüfablauf Fallschutzläufer		Nr.: HACA 4.2-PA-16

Allgemein: Da es für einige Baugruppen Alternativbauteile gibt, müssen bei Fertigungsbeginn die Artikelnummern auf der Laufkarte mit denen auf der geltenden Zeichnung eingetragenen abgeglichen werden, dabei ist zu beachten, dass die Artikelnummern auf der Laufkarte führend sind.

Schritt Nr.1 Zusammenfügen des Bremsexzenters 26/4020 mit den Bauteilen
 53/896 - Achse Da =10mm, L=29,0mm V4A
 53/886 - Spannhülse 4x24 EN ISO 8752

Kontrolle: Auf Vollständigkeit achten
Werker Funktion und Sitz überprüfen



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.1

Schritt Nr.2 Zusammenfügen des Klemmschiebers 26/3684 mit den Bauteilen
53/895 - Achse Da=10mm, L=55,5mm V4A
53/886 – Spannhülse 4x24 EN ISO 8752

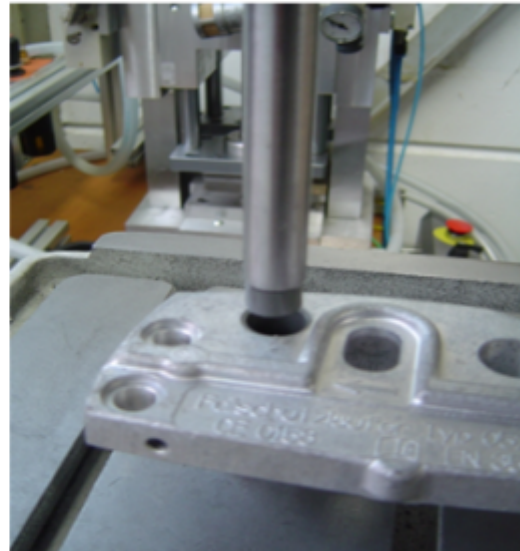
Kontrolle: Auf Vollständigkeit achten,
Werker Funktion und Sitz überprüfen.



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.2

Schritt Nr.3 Zusammenfügen des Seitenteils 26/3955 mit den Bauteilen
56/70 - Gleitlager GSM-1012-08
56/71 - Gleitlager GSM-1315-25

Kontrolle: Gehäuse auf die Richtige Typennummer überprüfen,
Werker Sitz der Gleitlager überprüfen,



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.3

Schritt Nr.4 Zusammenfügen des Seitenteils 26/3955 mit den Bauteilen
56/01- PA Führungsrollen D=13mm
50/500 - Passkerbstift 4x30mm 1.4305

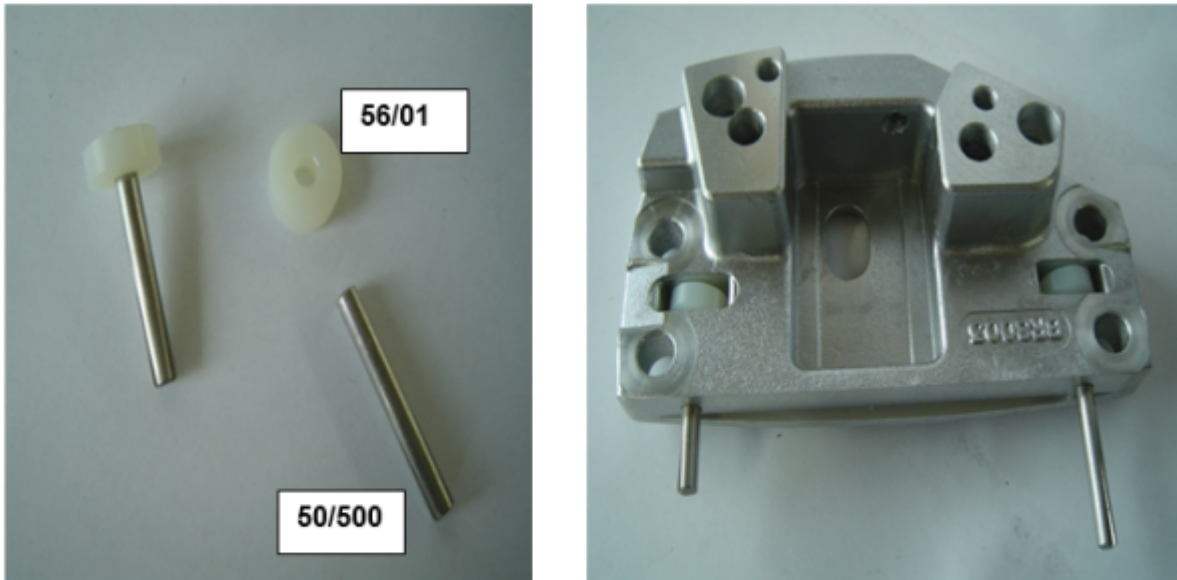
Kontrolle: Funktion und Sitz der Führungsrollen und Passkerbstifte
Werker überprüfen.
Auf Vollständigkeit achten.



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.4

Schritt Nr.5 Zusammenfügen des Seitenteils 26/3956 mit den Bauteilen
56/01- PA Führungsrollen D=13mm
50/500 - Passkerbstift 4x30mm 1.4305

Kontrolle: Funktion und Sitz der Führungsrollen und Passkerbstifte
Meister überprüfen.
Auf Vollständigkeit achten.

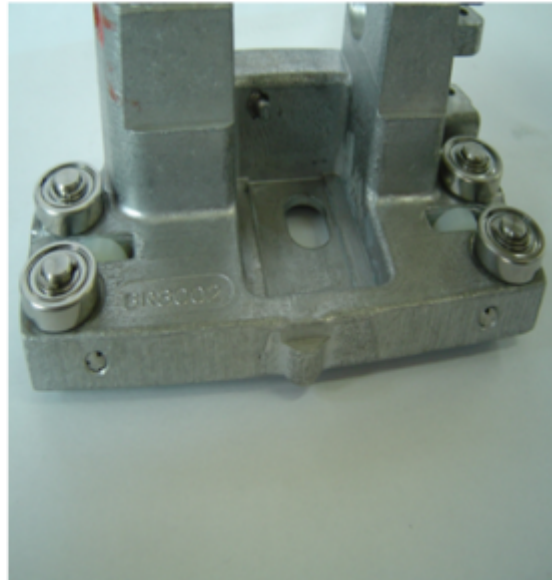


Bildbeschreibung zu Schritt Nr.5

Schritt Nr.6 Zusammenfügen des Seitenteils 26/3955 mit den Bauteilen

- 53/41 - Rollenachse D10/8x19,2 1.4305
- 56/125 - Rillenkugellager SS625/0002-2Z
- 50/642 - VA Scheiben BS5 1.2122

Kontrolle: Funktion und Sitz der Rollenachsen Rillenkugellager und VA
Werker Scheiben überprüfen.
Auf Vollständigkeit achten.



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.6

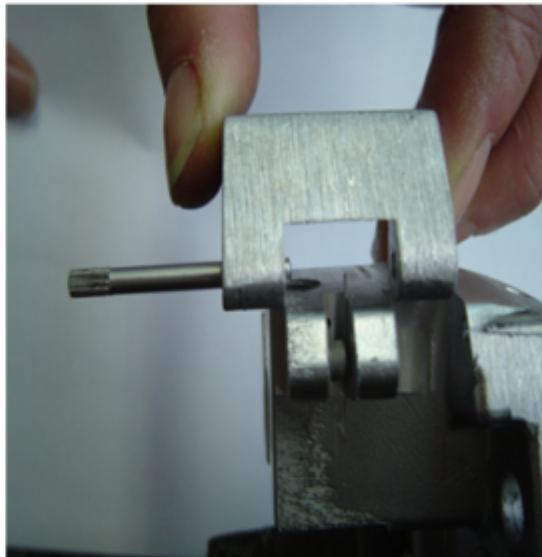
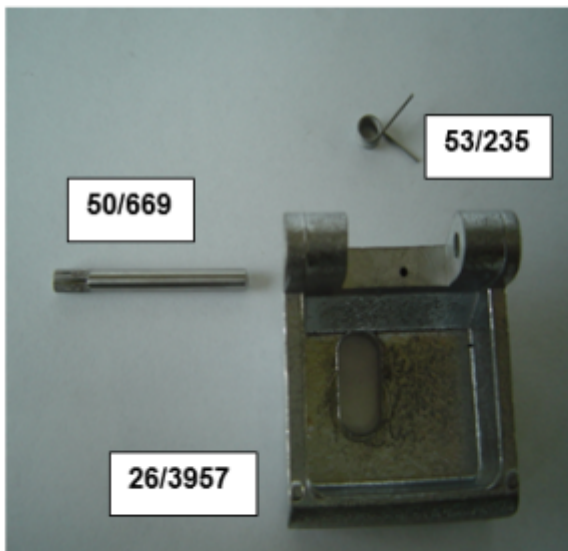
Schritt Nr.7 Zusammenfügen des Seitenteils 26/3956 mit den Bauteilen**53/41 - Rollenachse D10/8x19,2 1.4305****56/125 - Rillenkugellager SS625/0002-2Z****50/642 - VA Scheiben BS5 1.2122****Kontrolle:** Funktion und Sitz der Rollenachsen Rillenkugellager und VA
Werker Scheiben überprüfen.

Auf Vollständigkeit achten.

**Bildbeschreibung zu Schritt Nr.7**

Schritt Nr.8 Zusammenfügen des Seitenteils 26/3955 mit den Bauteilen
26/3957 - Deckel für Fallschutzläufer
53/235 - Schenkelfeder T16123R 1.4310
50/669 – Zylinderstift gerändelt 3x32 DIN 7

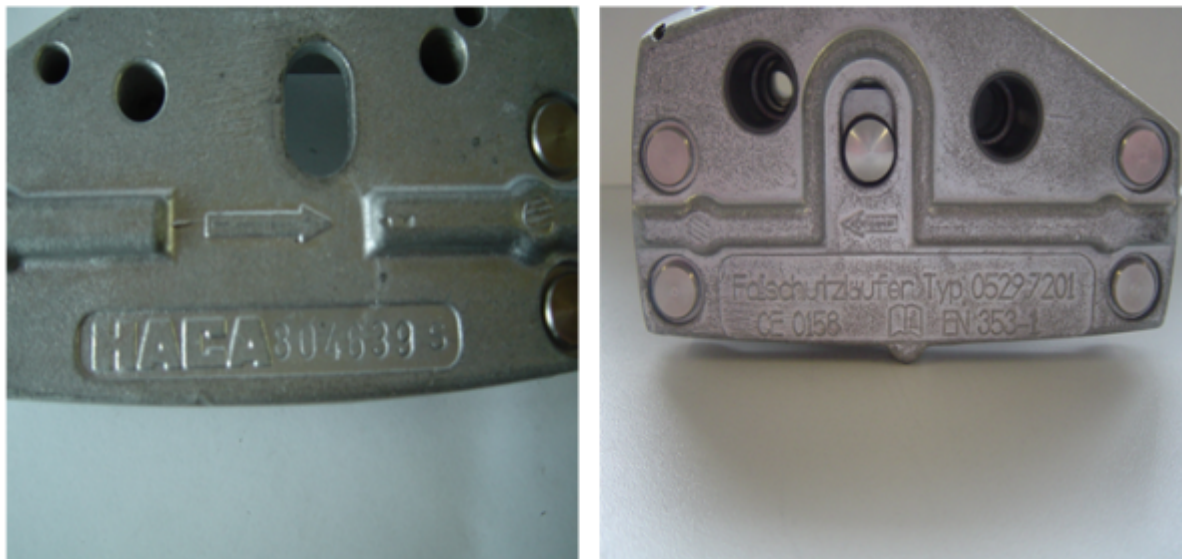
Kontrolle: Funktion und Sitz des Deckels, der Schenkelfeder und des
Werker Zylinderstifts gerändelt überprüfen.



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.8

Schritt Nr.9 Prägung der Seriennummer auf das Seitenteil 39/5655

Kontrolle: Prägung und Sitz der Seriennummer in Ordnung?
Werker Typen Nr.0529.72.01 auf dem Gehäuse?
Wenn „NEIN“ mit Schlagzahlen ändern.



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.9

Schritt Nr.10 a) Zusammenfügen des Seitenteils 26/3956 mit den Bauteilen
26/3958 - Gehäusegriff für Fallschutzläufer
50/674 - M5x30 DIN 6912 - V2A
50/675 - 5,3 DIN 433 - A2

Kontrolle: Montage- Funktion- Vollständigkeit
Werker Wurde mit 72/122 Teflonspray gearbeitet?



Bildbeschreibung zu Schritt Nr. 10.a)

Schritt Nr. 10 b) Komponente aus Schritt Nr.2 unter Verwendung der Bauteile
72/122 - Teflonspray Typ Rivolta TFL 10
50/671 - Passscheibe D=10x0,5 1.4122
50/887 - A10 DIN 471 1.4122



Bildbeschreibung zu Schritt Nr. 10.b)

Schritt Nr.11 Zusammenfügen des Seitenteils 26/3955 mit den Komponenten aus Schritt Nr.1 unter Verwendung der Bauteile
26/2199 – Klemmschieber links
50/671 - Passscheibe D=10x0,5 1.4122
50/887 - A10 DIN 471 1.4122
53/200 - Druckfeder 1,0x5,7x34,2mm
53/201 - Druckfeder 1,25x10x29,5mm
72/122 -Teflonspray TYP Rivolta TFL10

Kontrolle: Montage- Funktion- Vollständigkeit
Werker Wurde mit 72/122 Teflonspray gearbeitet?

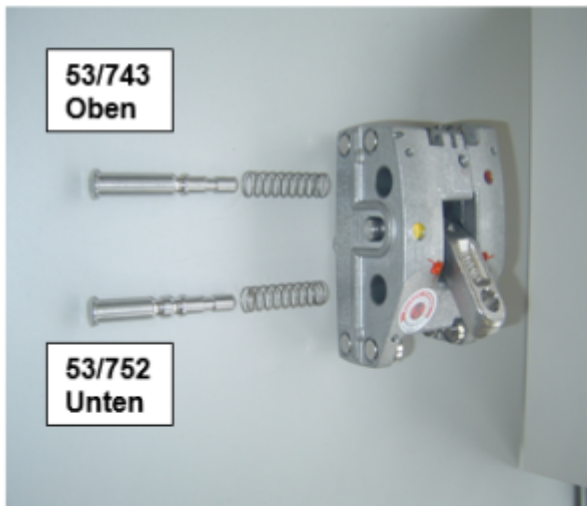


Bildbeschreibung zu Schritt Nr. 11

Schritt Nr.12 Zusammenfügen der Komponenten aus Schritt 10 + 11 unter Verwendung der Bauteile

53/231 - Druckfedern VD – 150d 1.4310
53/743 - Bolzen 13x77mm gebeizt
53/752 - Bolzen 13x77mm gebeizt
50/670 - M 6x10 DIN EN ISO 4026 - V4A
Schraubensicherung mit Loctite 243

Kontrolle: Wurden die Bolzen 53/752 und 53/743 richtig eingebaut?
Meister Sitz und Funktion Überprüft?
Wurde bei 50/670 mit Loctite 243 gesichert?



Bildbeschreibung zu Schritt Nr. 12

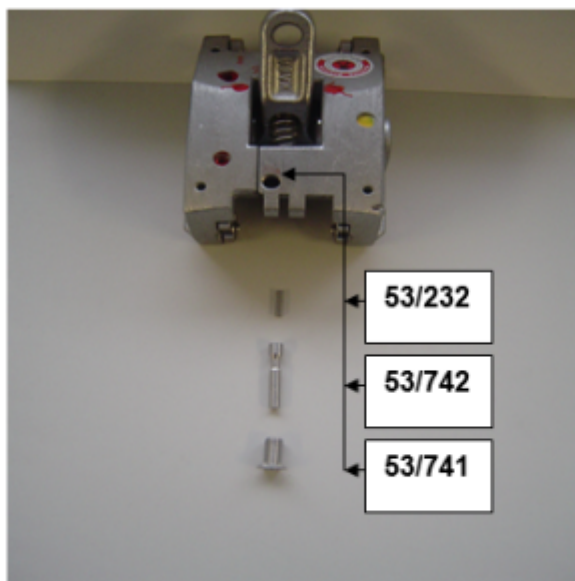
Einfügen des Bolzen 53/743 an der graden Seite des Läufers. (Oben)
Einfügen des Bolzen 53/752 an der abgeschrägten Seite des Läufers. (Unten)

Schritt Nr.13 Zusammenfügen der Komponenten aus Schritt 12 unter Verwendung der Bauteile

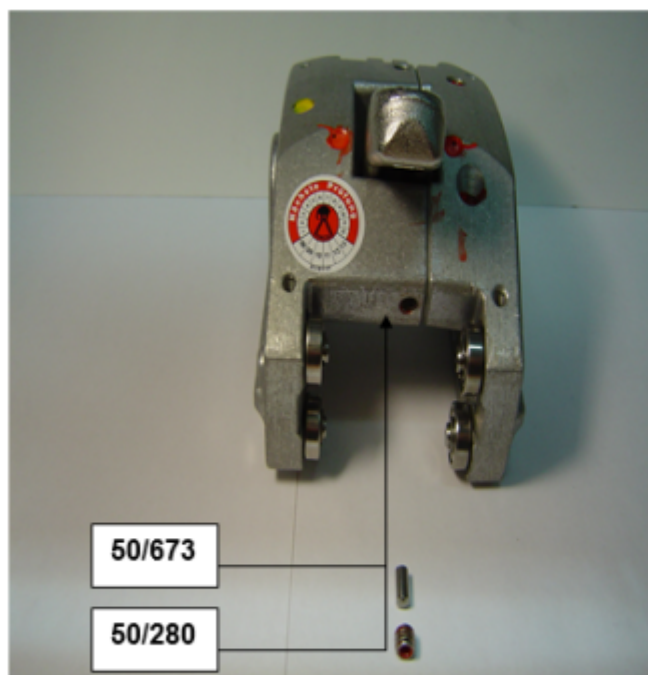
- a) 53/232 - Druckfeder VD – 057c 1.4310
- 53/742 - Stift D 6,2 x 35,8mm
- 53/741 - Verschlusschraube SW11x16,5mm

- b) 50/673 - Zylinderstift 4x8 DIN 7
- 50/280 - M 6x6 DIN EN ISO 4026- V2A
- Schraubensicherung mit Loctite 243

Kontrolle: Montage - Funktion - Vollständigkeit
Werker Wurde bei 50/280 mit Loctite 243 gesichert?



Bildbeschreibung zu Schritt.Nr.13a



Bildbeschreibung zu Schritt.Nr.13b

**Schritt Nr.14 Zusammenfügen der Komponente aus Schritt 13 unter
Verwendung der Bauteile**
58/45 - Karabinerhaken A DIN 5290
26/2188 - Schäkel für 0529.71.02
50/763 - Niet mit Teilbohrung 10x32mm

Kontrolle: Montage - Funktion – Vollständigkeit
Werker



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.14

Schritt Nr.15 Einstellung des Läufers nach der AA-4.2-AA-39
Läufer 0529.72.0100 mit Hilfe der Lehren 02- 1048 RH
und 02- 1048 LH über die Einstellschrauben 50/1059 einstellen. (02)

Kontrolle: Wurden die richtigen Lehren verwendet?
Werker Einstellschrauben gleichmäßig über Kreuz angezogen?

Läufereinstellung:

Läufereinstellung und Funktion sind auf der Alu-Schiene (Dickste) durchzuführen. Der Läufer ist im geöffneten Zustand auf die Schienen zu setzen und zu schließen. Diese Prüfkriterien gelten für Neufertigung, Reparatur oder Instand gesetzte Läufer gleichermaßen und sind im Kontrollblatt S.20/21 für Fallschutzläufer zu dokumentieren.

Öffnungsmechanismus:

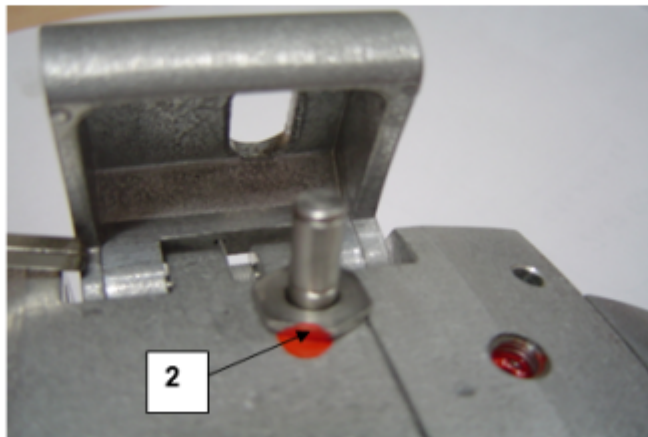
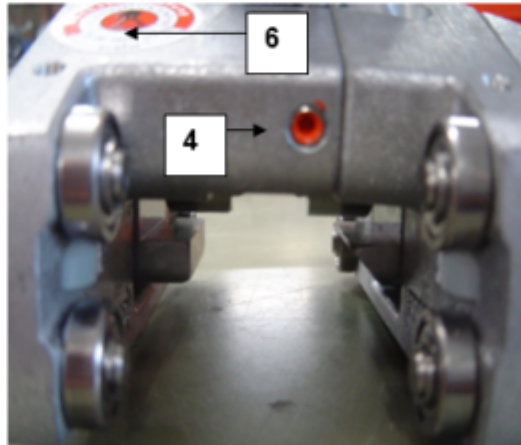
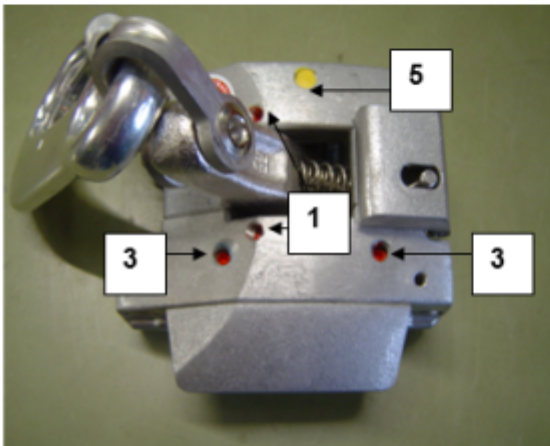
- Verriegelungsstift ist gut sichtbar und fühlbar?
- Sicherungsklappe schließt selbsttätig?
- Verriegelungsstift funktioniert?
- Gehäusehälften schließen selbsttätig?
- Verriegelung ist sichergestellt?

Öffnungssperre:

- Sperrt öffnen und schließen bei Pfeil nach unten?
- Sperrt öffnen und schließen nicht bei Pfeil nach oben?
- Die Funktion ist einwandfrei?

- Schritt Nr.16**
1. Auftragen des Siegelacks rot 72/014 an die Einstellschraube 50/1059 (02)
 2. Auftragen des Siegelacks rot 72/014 an die Verschlusschraube 53/741
 3. Auftragen des Siegelacks rot 72/014 an die Madenschrauben 50/670
 4. Auftragen des Siegelacks rot 72/014 an die Madenschraube 50/280
 5. Auftragen des Siegelacks gelb 72/224 an das Seitenteil 26/3955
 6. Anbringen der Prüfplakette 01/0117000000 an das Seitenteil 26/3956

Kontrolle: Prägung und Sitz der Seriennummer in Ordnung?
Werker Sitz und Richtigkeit der Prüfplakette in Ordnung?
Wurde der richtige Lack aufgetragen?



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.16

Schritt Nr. 17 Ausstellen Prüfheft 01/0117000418

1. Seriennummer (Läufergehäuse) in den Ausweis übertragen.
2. Läufer typ ankreuzen.
3. Endkontrolle der Kontrollperson, durch Unterschrift bestätigen.

Kontrolle: Stimmen die eingetragenen Daten und Werte mit den des Läufers überein?
Werker Funktionstest auf Fallschutzschiene durchführen.



Bildbeschreibung zu Schritt Nr.17+18

Schritt Nr. 18 Verpacken

1. Läufer,- Prüfheft,- Kontrollblatt zusammen in den Karton legen.
2. Karton verschließen und mit Typ-Kennzeichnung sowie Serien Nr. versehen.

Kontrolle: Sind die Unterlagen vollständig?
Meister Ist der Karton richtig gekennzeichnet und verschlossen?

Kontrollblatt für Fallschutzläufer

Fertigungs- Auftrags Nr.
 Fertigungs- Datum.
 Geräte Nr.
 Typ.

Fertigungs- Abschnitt Nr.	Fertigung, Funktion I.O.	Fertigung, Funktion N.I.O.	Maßnahme	Unterschrift, Prüfer.
1				Werker
2				Werker
3				Werker
4				Werker
5				Meister (Vertretung)
6				Werker
7				Werker
8				Werker
9				Werker
10 a + b				Werker
11				Werker

Einzuleitende Maßnahmen bei Fehler!

- **Prozess Stoppen,**
- **Vorgesetzten Informieren,**
- **Verbesserung – Nacharbeit veranlassen.**

Fertigungs-Abschnitt Nr.	Fertigung, Funktion I.O.	Fertigung, Funktion N.I.O.	Maßnahme	Unterschrift, Prüfer.
12				Meister (Vertretung)
13				Werker
14				Werker
15				Werker
16				Werker
17				Werker
18				Meister (Vertretung)

Einzuleitende Maßnahmen bei Fehler!

- **Prozess Stoppen,**
- **Vorgesetzten Informieren,**
- **Verbesserung – Nacharbeit veranlassen.**

Mitgeltende Dokumente und Unterlagen
AA 4.2-AA-20 Werker Selbstprüfung AA 4.2-AA-39 Einstellung Fallschutzläufer AA 4.2-AA-69-1 Fallversuche mit Sandsack nach DIN EN 364/353 PA 4.2-PA- 02 Montage Fallschutzläufer Zeichnung Fallschutzläufer 435.11.026c Blatt 1+2 (02)

Freigabe:	
Erstellt:	Freigegeben
Name: <input checked="" type="checkbox"/> [✓ noll, 2022-07-13]-Freigabe offen	Name: <input type="checkbox"/> Freigabe offen
Datum:	

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-16?rev=1657708909>

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

