

Management- System Handbuch	✓	VA = Verfahrensanweisung	 HACA LEITERn
		AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: TEIJO/C-1600 Ind.-Waschanlage (Kammerwaschanlage)	Nr.:	HACA 4.2-AA-01-0(730215_ Teijo Waschanl)	
		Seite 1 von 2	

1. Zweck / Ziel: Reinigung und Phosphatierung (Eisenphosphatierung) von Einzelteilen
2. Geltungsbereich Einrichten und Bedienen der Anlage im Bereich Metallfertigung
3. Beschreibung der Inhalte:
3.1 Einrichten
Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen:
<ul style="list-style-type: none"> • Temperatur, • Wasserstand, • PH - Wert mit Lackmuspapier oder „Prüfset“ zusätzlich nach jedem 5 Waschgang • unbehindertes rotieren des Sprüharms, • Filter ggf. säubern
3.2 Bedienen
<ul style="list-style-type: none"> • Teile in gekennzeichnete Ladehilfsmittel (Gitterkorb) einlegen. • Anlage befüllen und zur „Bearbeitung“ freigeben • Richtige Anzahl fertiger Bauteile (Qualität i.O., Sauber) zum nächsten Arbeitsplatz • Auf Ordnung und Sauberkeit am Arbeitsplatz achten
3.3 Prüfen
<u>Erststückprüfung:</u> 1 Teil aus erstem Waschgang der Schicht auf Trockenheit, Phospatschicht und Sauberkeit visuell prüfen
<u>Fortlaufen:</u> AA Werker- Selbstprüfung
3.4 Instandhaltung und Wartung
<u>Nach Verfahrensanweisung „Wartung“</u> Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)
4 Mitgelende Dokumente und Unterlagen
Bedienungsanleitung der Anlage
Sicherheitsdatenblätter der benutzten Komponenten
Arbeitsschutzvorschriften
Wartungsplan
Formblatt Checkliste Wartung
VA Wartung
AA Werker Selbstprüfung

Freigabe:										
Ersteller		Freigegeben:			Genehmigt:					
Name:		Name:			Name:					
Datum:		Datum:			Datum:					
Verteiler										
GL	VK	VWA	AV	TB	QS	EK	VS	RW	EDV	WB
BT	HF	MF	Alu/GFK	WZB	Sonstige:					

Management- System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	 HACA LEITER
	✓	AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	

5. Ablauf				V	M	I	Bemerkung																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
<p>Ph-Wert Einstellung: Die Prüfung erfolgt über Lackmuspapier oder mit dem „Prüfset“. Der PH-Wert muß zwischen 4,7 und 5,3 liegen. Bei > 5,3 Zusatz von Phosphatierungs-komponente, bei < 4,7 Zusatz von 33%iger Natronlauge</p> <p>Erststückprüfung und laufende Prozessüberwachung: Visuell auf Sauberkeit, Trockenheit und „Blaufärbung“ (graublauer - gelblicher Schimmer auf der Oberfläche)</p>	Start	Material steht zum Reinigen und Phosphatisieren bereit	AUFTAG erteilen: Laufkarte, Arbeitsplan, Stückliste, Zeichnung, Lohnscheine, Materialbegleitscheine	AUFTAG vorhanden ?, Arbeitsanweisung und Arbeitsschutzvorschriften bekannt ?	Prüfen ob Anlage betriebsbereit bei Inbetriebnahme oder Schichtbeginn und jedem 5. Waschgang: Ph-Wert, Wassermenge 1400 Liter Temperatur 65°	Alles i.O. J	N Korrigieren	MA	EI	AV	ME	ME	MA	EI	MA	EI	BT	AS																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														

Freigabe:										
Ersteller			Freigegeben:			Genehmigt:				
Name:			Name:			Name:				
Datum:			Datum:			Datum:				
Verteiler										
GL	VK	VWA	AV	TB	QS	EK	VS	RW	EDV	WB
BT	HF	MF	Alu/GFK	WZB	Sonstige:					