

Management- System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	 HACA LEITER
	V	AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: Horizontalbiegemaschine BM20, TBM20, TBM40	Nr.:	HACA 4.2-AA-13-0(Horizontalbiegemaschine)	
		Seite 1 von 1	

1. Zweck / Ziel: Umformen und Biegen von Stahl, Alu und Edelstahl
2. Geltungsbereich Einrichten und Bedienen der Maschinen im Bereich Metallfertigung
3. Beschreibung der Inhalte:
<p>3.1 Einrichten Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Biegewerkzeuge, Radien nach Zeichnung • Nocken einstellen. • Anschläge einstellen • Hydraulikdruck einstellen
<p>3.2 Bedienen</p> <ul style="list-style-type: none"> • Einzelteile einlegen • Maschine starten • Gebogenes Teil entnehmen und auf Transportgestell ablegen • Auf Ordnung und Sauberkeit achten
<p>3.3 Prüfen Erststückprüfung:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Radien, Winkel und Länge nach Zeichnung <p>Fortlaufend:</p> <ul style="list-style-type: none"> • AA Werker - Selbstprüfung
3.4 Instandhaltung und Wartung Nach Verfahrensanweisung „Wartung“ Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)
<p>4 Mitgeltende Dokumente und Unterlagen</p> <p>Bedienungsanleitung der Anlage Sicherheitsdatenblätter der benutzten Komponenten Arbeitsschutzvorschriften Wartungsplan Formblatt Checkliste Wartung VA Wartung AA Werker Selbstprüfung</p>

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:					