

Management-System Handbuch	✓	VA = Verfahrensanweisung	 HACA LEITERN
		AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: Für alle Fallschutzläufer +(Reparaturen)		Nr.: HACA 4.2-AA-16-2(Fallschutzläufer)	
		Seite 1 von 1	

1. Zweck / Ziel:

Nieten, Einstellen und Prüfen von Fallschutzläufern

2. Geltungsbereich

Im Bereich Metallfertigung

3. Beschreibung der Inhalte:

3.1 Einrichten

Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen:

- Taumelnietmaschine einrichten
- Passende Einstelllehre bereitstellen
- Prägemaschine einstellen
- Stempel für Prüfbuch einstellen

3.2 Bedienen

- Schäkel, Karabinerhaken an Läufer nielen
- Einstellschraube einkleben und mit Lehre einstellen
- Einstellschraube versiegeln
- Läufer prägen, Prüfbuch stempeln, Prüfplakette anbringen
- Läufer, Prüfbuch und Kontrollblatt K5025 in Karton
- Karton entsprechend Inhalt kennzeichnen
- Prüfblatt Fallschutzläufer ausfüllen
- Anzahl fertiger Teile auf Transportgestell zum nächsten Arbeitsplatz

3.3 Prüfen

Erstmusterprüfung:

- siehe Prüfanweisung "Montage / Einstellung Fallschutzläufer"

Fortlaufend:

- AA Werker - Selbstprüfung

3.4 Instandhaltung und Wartung

Nach Verfahrensanweisung "Wartung"

Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)

4 Mitgelieferte Dokumente und Unterlagen

Bedienungsanleitung der Anlage

Sicherheitsdatenblätter der benutzten Komponenten

Arbeitsschutzzvorschriften

FB 4.2-FB-04 Checkliste Wartung

VA 4.2-VA-02 Wartung

AA 4.2-AA-20 Werker Selbstprüfung

PA 4.2-PA-02 Montage Fallschutzläufer

Freigabe HACA 4.2-AA-16-2:			
Freigegeben:		Genehmigt:	
Name:	Reimer	Name:	Hotz
Datum:	20.05.16	Datum:	20.05.16