


Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	
	✓	AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: WIG Schweißen AL VA			Nr.: HACA 4.2-AA-60-0(730503_4_WIG Schweißen AL VA) Seite 1 von 3

1. Zweck / Ziel:

Manuelles Schweißen von Aluminium und VA um eine einwandfreie Schweißverbindung zu erzielen.

2. Geltungsbereich

Handarbeitsplätze in der Metallfertigung

3. Beschreibung der Inhalte:

3.1 Einrichten / Rüsten

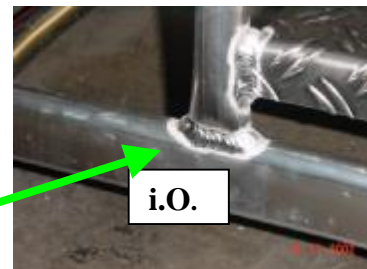
Vor der Inbetriebnahme oder bei Schichtbeginn prüfen:

- Einrichten / Rüsten nach Zeichnung
- Materialbereitstellung
- Persönliche Schutzausrüstung
- Transportgestell bereitstellen
- Bereitstellen der Prüflehre, wenn erforderlich – siehe Arbeitsplan



3.2 Bedienen

- Material einlegen
- Spannen
- Heften und schweißen
- Bei Bedarf Schweißstelle „reinigen“ – siehe Arbeitsplan
- Geschweißtes Teil in Transportbehälter ablegen



3.3 Prüfen

laufende Überwachung: visuelle Begutachtung der
 Schweißnähte nach Zeichnung
 Teile überprüfen mit Prüflehre laut Arbeitsplan
 AA Werker - Selbstprüfung

3.4 Instandhaltung und Wartung

Überprüfung Kühlwasser

Schlauchpaket: Ummantelung auf Rissfreiheit prüfen;


Stecker in Ordnung ?; Düsen, Pistole in Ordnung ?

Massekabel in Ordnung ?, elektrische Anschlüsse ohne Schäden

Nach Verfahrensanweisung „Wartung“

Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)


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	
Titel: WIG Schweißen AL VA			Nr.: HACA 4.2-AA-60-0(730503_4_WIG Schweißen AL VA) Seite 2 von 3

4 Mitgeltende Dokumente und Unterlagen

Bedienungsanleitung der Anlage
 Arbeitsschutzvorschriften
 Schweißerprüfung
 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	√	VA = Verfahrensanweisung AA = Arbeitsanweisung	 HACA LEITERN
Handbuch		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: WIG Schweißen AL VA			Nr.: HACA 4.2-AA-60-0(730503_4_WIG Schweißen AL VA)
			Seite 3 von 3

5. Ablauf	V	M	I	Bemerkung
<pre> graph TD Start([Start]) --> A[Material steht bereit] A --> B[AUFTRAG erteilen: Laufkarte, Arbeitsplan, Stückliste, Zeichnung, Lohnscheine, Materialbegleitscheine] B --> C{AUFTRAG vorhanden ?, Arbeitsanweisung und Arbeitsschutzvorschriften bekannt ?} C -- J --> D[Prüfen ob Anlage betriebsbereit bei Inbetriebnahme oder Schichtbeginn] C -- N --> E[Korrigieren] E --> D D --> F{Alles i.O.} F -- J --> G[Heften, Schweißen] F -- N --> E G --> H[Ablegen auf Transportgestelle] H --> I{Alles i.O.} I -- J --> J[Gekennzeichnete Teile weiterleiten (Arbeitsfolge,...)] I -- N --> E J --> K[Arbeitspapiere weiterleiten] K --> L([Ende]) </pre>	<p>MA</p> <p>AV</p> <p>ME</p> <p>MA</p> <p>MA</p> <p>EI</p> <p>MA</p> <p>MA</p> <p>MA</p> <p>MA</p> <p>MA</p> <p>MA</p> <p>MA</p>	<p>EI</p> <p>ME</p> <p>MA</p> <p>EI</p> <p>MA</p> <p>MA</p> <p>MA</p> <p>MA</p> <p>ME</p>	<p>BT</p> <p>AS</p>	<p>Abkürzungen: MA = Mitarbeiter ME = Meister EI = Einrichter BT = Betriebsleitung AS = Arbeitsschutz AV = Arbeitsvorbereitung QS = Qualitätssicher</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:					