

Management-System Handbuch	VV = Verfahrensanweisung	 HACA LEITERn
	✓ AA = Arbeitsanweisung	
	FB = Formblatt	
	PA = Prüfanweisung	
Titel: Pulvern von verzinkten Teilen		Nr. HACA 4.2-AA-67-1(Pulvern von verzinkte Teile).doc
		Seite 1 von 1

1. Zweck / Ziel:

Diese Anweisung soll eine gleich bleibende Qualität, unter Einhaltung aller notwendigen Parameter, sicherstellen.

2. Geltungsbereich:

Im Gesamtbereich Pulvern.

3. Beschreibung der Inhalte:

- Pulvern von verzinkten Teilen

3.1 Einrichten

Vor der Fertigung sind folgende Punkte einzurichten und zu kontrollieren. Die Istdaten sind in der PA 4.2-PA-13 zu protokollieren:

- Temperatur Einbrennofen gem. Vorgaben Pulverhersteller (200 Grad Celsius) prüfen
- Anlage, Schläuche und Pistolen sauber?
- Pulver gem. Vorgabe aus Arbeitsplan?
- Geschwindigkeit Kettenförderer, Aufhängehaken (Richtige für Objekt, sauber und leitfähig?)
- Dosierluft, Anzahl der Pistolen gem. Vorgabe?

3.2 Bedienen

- Staub- und ölfreie Teile aufhängen
- Bei **200 Grad und 1,20 m/min** durch den Ofen fahren (Oberschicht aufbrechen)
- Im zweiten Durchlauf pulvern und bei **200 Grad und 0.80 m/min** durch den Ofen fahren
- Auf Zwischenlagen ablegen

3.3 Prüfen

Wenn möglich, ist am Anfang des Auftrags ein Musterstück mit zu beschichten. Dieses sollte aus denselben Vormaterialien bestehen wie die Werkstücke.

Auf dem **Musterstück** sind drei Gitterschnitte nach der DIN 53151 durchzuführen. Der Sollwert der Haftung liegt bei **GTO - GT1**. Die erhaltenen Werte sind in der FB 4.2-FB-06 zu protokollieren.

Sollte kein Musterstück zur Verfügung stehen, ist ein Gitterschnitt an einer versteckten Stelle nach DIN 53151 durchzuführen. Der Sollwert der Haftung liegt bei **GTO - GT1**. Die erhaltenen Werte sind in der FB 4.2-FB-06 zu protokollieren.

Drei Schichtdickenmessungen pro Auftrag jeweils am Anfang, in der Mitte und am Ende des Loses. Die Schichtdicke ist an 3 Stellen auf dem **Werkstück** zu messen. Die Angabe erfolgt in µm. Der Sollwert liegt zwischen **70 µm und 100 µm**. Die Erhaltenen Werte sind in der FB 4.2-FB-06 zu protokollieren.

Fortlaufend:

AA Werkerselbstprüfung

3.4 Instandhaltung und Wartung

Nach Verfahrensanweisung "Wartung"

Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)

4. Mitgettende Dokumente und Unterlagen:

Bedienungsanleitung der Anlage

Sicherheitsdatenblätter der benutzten Komponenten

Arbeitsschutzzvorschriften

Wartungsplan

FB Checkliste Wartung 4.2-FB-04

FB Dokumentation Pulveranlage 4.2-FB-06

VA Wartung 4.2-VA-02

AA Werker Selbstprüfung 4.2-AA-20

AA Pulveranlage 4.2-AA-14

Freigabe:			
Geprüft:		Freigegeben:	
Name:		Name:	
Datum:		Datum:	