

Management-System Handbuch	✓	VV = Verfahrensanweisung	
		AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: Pulvern von Aluminiumteilen			HACA 4.2-AA-68-1(Pulvern von Aluminiumteilen).doc
			Seite 1 von 1

<p>1. Zweck / Ziel: Diese Anweisung soll eine gleich bleibende Qualität, unter Einhaltung aller notwendigen Parameter, sicherstellen</p>
<p>2. Geltungsbereich: Im Gesamtbereich Pulvern</p>
<p>3. Beschreibung der Inhalte:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pulvern von eloxierten Aluminiumteilen <p>3.1 Einrichten Vor der Fertigung sind folgende Punkte einzurichten und zu kontrollieren. Die Istdaten sind im Formblatt HACA 4.2-FB-06 zu protokollieren.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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? <p>3.2 Bedienen</p> <ul style="list-style-type: none"> • Staub- und ölfreie eloxierte 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 <p>3.3 Prüfen Wenn möglich, ist am Anfang des Auftrags ein Musterstück mit zu beschichten. Dieses sollte aus denselben Vormaterialien bestehen wie die Werkstücke.</p> <p>Auf dem Musterstück sind drei Gitterschnitte nach der DIN 53151 durchzuführen. Der Sollwert der Haftung liegt bei GTO - GT1. Die erhaltenen Werte sind im FB HACA 4.2-FB-06 zu protokollieren.</p> <p>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 HACA 4.2-FB-06 zu protokollieren.</p> <p>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 HACA 4.2-FB-06 zu protokollieren.</p> <p>Fortlaufend: AA Werkerselbstprüfung</p> <p>3.4 Instandhaltung und Wartung Nach Verfahrensanweisung "Wartung" Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)</p>
<p>4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen: Bedienungsanleitung der Anlage Sicherheitsdatenblätter der benutzten Komponenten Arbeitsschutzvorschriften Wartungsplan FB 4.2-FB-04 Checkliste Wartung FB 4.2-FB-06 Dokumentation Prüfung Pulveranlage VA 4.2-VA-02 Wartung AA 4.2-AA-20 Werkerselbstprüfung AA 4.2-AA-14 Pulveranlage</p>

Freigabe:			
Freigegeben:		Genehmigt:	
Name:		Name:	
Datum:		Datum:	