


Management-System Handbuch		VV = Verfahrensweisung	
	✓	AA = Arbeitsweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: Pulvern von Aluminiumteilen			HACA 4.2-AA-68-1(Pulvern von Aluminiumteilen).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 eloxierten Aluminiumteilen

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.

- 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 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

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 im FB HACA 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 HACA 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 HACA 4.2-FB-06 zu protokollieren.**

Fortlaufend:

AA Werkerselbstprüfung

3.4 Instandhaltung und Wartung

Nach Verfahrensweisung "Wartung"

Mindestwartungsintervall (Durchführung ist in Checkliste Wartung zu dokumentieren)

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

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