

Management- System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	 HACA LEITER
		AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
	✓	PA = Prüfanweisung	
Titel: Biegen von Rohren und Holmen auf der Biegemaschine (Ondomat) und der Dornbiegemaschine		Nr.: HACA 4.2-PA-01-0(Biegen von Rohren Ondomat)	
		Seite 1 von 1	

Lfd. Nr.	Prüfmerkmal Soll-/Grenzwerte	Meßgerät Prüfnorm	Prüf- stelle	Prüfum- fang	Doku- mentati- on	mögliche Fehler	Maßnahme bei Fehler
1	Prozeßfreigabe / Erststück- prüfung nach Zeichnung / Skizze	visuell Schieblehre Winkel Bandmaß Lehre	Einrichter	1/AB oder 1/gleicher Länge	Lohnschein	- Faltenbildung - Risse	- Prozeß stoppen - Vorgesetzten informieren - Verbesserung veranlassen
2	Keine Veränderung des Anschlagmaß	Visuell	PR	1/30	Lohnschein	- Anschlag nicht fest - kein Anschlag - falsch eingestellter Anschlag	- Prozeß stoppen - Vorgesetzten informieren - Verbesserung veranlassen - Prüfen der Teile bis zur letzten i. O. Prüfung
3	Winkel/Biegung nach Zeichnung i.O. oder n.i.O.	Prüflehre PR	PR	1/30	Lohnschein	- Biegeradius nicht nach Vorgabe - Faltenbild - Oberflächenrisse	- Prozeß stoppen - Vorgesetzten informieren - Verbesserung veranlassen - Prüfen der Teile bis zur letzten i. O. Prüfung
4	Ablage der Teile für Folgearbeitsgänge	visuell	PR	100%	Lohnschein	Entnahme bei Folge- arbeitsgänge schwie- rig	- Prozeß stoppen - Vorgesetzten informieren - ggf. korrigieren

Erklärung:	Bemerkung:
PR = Produktions – Mitarbeiter AB = Auftragsbeginn 1/30- Jedes 30.Teil	

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:					