


Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	 HACA LEITERN
		AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
	√	PA = Prüfanweisung	
Titel: Leiterschweißanlage			Nr.: HACA 4.2-PA-03-1 (Leiterschweißanlage)
			Seite 1 von 1

Lfd. Nr.	Prüfmerkmal Soll-/Grenzwerte	Meßgerät Prüfnorm	Prüf- stelle	Prüf- umfang	Doku- mentation	mögliche Fehler	Maßnahme bei Fehler
1	Prozeßstart /Erststückprüfung durchführen, mit Prozeßfreigabe	Visuell	MF PR	1 /AB	Lohnschein	Falsches Programm Nahtpos.	- Prozeß stoppen - Vorgesetzten informieren - Verbesserung veranlassen
2	Schweißung Sprosse / Holm	Visuell	MF PR	100%	Lohnschein	Fehlende Schweiß-nähte Nahtpos.	- Prozeß stoppen - Vorgesetzten informieren - Verbesserung veranlassen
3	Achsmaß mit Lehre prüfen.	Visuell Prüflehre Nr. 02 - 378 Nr. 03 - 379	MF PR	4 Stück von 32 / 40	Lohnschein	Abstand falsch	- Prozeß stoppen - Vorgesetzten informieren - Verbesserung veranlassen
Erklärung: PR = Produktion MF = Meister Fertigung		Bemerkung:					

Freigabe:			
Geprüft:		Freigegeben:	
Name:	J.Szynfeld	Name:	O.Helwig
Datum:	10.12.18	Datum:	11.12.18