


Management-System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	
		AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
	✓	PA = Prüfanweisung	
Titel: Tritte			HACA 4.2-PA-09-1(740002 Tritte).doc
			1 von 1

Lfd. Nr.	Prüfmerkmal Soll-/Grenzwerte	Meßgerät Prüfnorm	Prüf- stelle	Prüf- umfang	Dokumen- tation	mögliche Fehler	Maßnahme bei Fehler
1	a) Vergleich: Laufkarte mit Zeichnung, Arbeitspapiere (int.Vorgaben) b) Prozeßfreigabe/ Erst stückprüfung durchführen	Visuell Gliedermaßstab Bandmaß	PR	FIP	Als Gutmenge oder Ausschuß auf Lohnbeleg	Arbeitspapiere falsch/ unvollständig Teile falsch	Prozeß stoppen Vorgesetzten informieren Verbesserung veranlassen
2	Holm an Stufe anliegend, d.h. kein Luftspalt	Visuell	PR	FIP	Als Gutmenge oder Ausschuß auf Lohnbeleg	Stufen nicht im Winkel Stufenwinkel falsch angeschweißt	Vorgesetzten informieren Falschteile aussortieren Prozeß stoppen
3	Oberfläche frei von Schädigungen	Visuell	PR	FIP	Als Gutmenge oder Ausschuß auf Lohnbeleg	Kratzer, Beulen, Lackfehlstellen, Verzinkungsfehler, Risse in Holzstufen	Vorgesetzten informieren Falschteile aussortieren Prozeß stoppen
4	Standfestigkeit	Visuell	PR	jeder Tritt 100% Prüfung	Als Gutmenge oder Ausschuß auf Lohnbeleg	wackeln	Vorgesetzten informieren Falschteile aussortieren Prozeß stoppen
5	Geradeauslauf und Bremswirkung	Visuell	PR	jeder Tritt 100% Prüfung	Als Gutmenge oder Ausschuß auf Lohnbeleg	fährt einen Bogen bremst nicht	Vorgesetzten informieren Verbesserung veranlassen Prozeß stoppen
6	Lagerung/ Transport gemäß Arbeitsgangdaten oder Daten aus Zeitaufnahme	Visuell	PR	FIP	Als Gutmenge oder Ausschuß auf Lohnbeleg	schlechte Lagerung Probleme mit Handling	Vorgesetzten informieren Verbesserung veranlassen
7	Warenkennzeichnung	Visuell	PR	jeder Tritt 100% Prüfung	Als Gutmenge oder Ausschuß auf Lohnbeleg	Etikett fehlt Warenanhänger fehlt keine Identifikation möglich	Vorgesetzten informieren Verbesserung veranlassen Prozeß stoppen

Mitgeltende Dokumente und Unterlagen

AA 4.2-AA-18 Transport und Lagerung oberflächen behandelter Teile
AA 4.2-AA-20 Werkerselbstprüfung
VA 4.2-VA-01 Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit und Prüfstatus
VA 4.2-VA-04 Lenkung fehlerhafte Teile

Erklärung: PR= Produktionsmitarbeiter AB= Auftragsbeginn FIP = fortlaufend im Prozess PRZ= Produktions-Mitarbeiter mit Zusatz Qualifikation	Bemerkung:
--	------------

Freigabe:			
Freigegeben:		Genehmigt:	
Name:	Hr. Schulz	Name:	Hr. Baumann
Datum:	31.05.12	Datum:	22.06.12