

Management- System Handbuch		<b>VA = Verfahrensanweisung</b>	 <b>HACA</b> <b>LEITER</b>
		<b>AA = Arbeitsanweisung</b>	
		<b>FB = Formblatt</b>	
	✓	<b>PA = Prüfanweisung</b>	
<b>Titel: Vario-Step</b>			HACA 4.2-PA-14-2(768000, 768001)Vario Step.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	Oberfläche frei von Schädigungen	Visuell	PR	FIP	Als Gutmenge oder Ausschuß auf Lohnbeleg	Kratzer, Beulen, Lackfehlstellen, Verzinkungsfehler,	Vorgesetzten informieren, Falschteile aussortieren, Prozeß stoppen
3	Prüfen der Kippsicherheit (bei Komplettmontage)	Visuell	PR	100% Prüfung	Als Gutmenge oder Ausschuß auf Lohnbeleg	Kippen	nachrichten, Vorgesetzten informieren, Falschteile aussortieren, Prozeß stoppen
4	Prüfen auf Wackeln, und auf Standfestigkeit (bei Komplettmontage)	Visuell	PR	FIP	Als Gutmenge oder Ausschuß auf Lohnbeleg	Wackeln	nachrichten, Vorgesetzten informieren, Falschteile aussortieren, Prozeß stoppen
5	Bremswirkung (bei rollb. Geräten)	Visuell	PR	100% Prüfung	Als Gutmenge oder Ausschuß auf Lohnbeleg	Keine Bremswirkung	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	100% Prüfung	Als Gutmenge oder Ausschuß auf Lohnbeleg	Etikett fehlt Warenanhänger fehlt keine Identifikation möglich	Vorgesetzten informieren, Verbesserung veranlassen, Prozeß stoppen

#### Mitgelappende Dokumente und Unterlagen

AA 4.2-AA-18 Transport und Lagerung oberflächenbehandelter 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 = fortlaufende Überwachung/ PRZ= Produktionsmitarbeiter mit Zusatz Qualifikation

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