

AA-0060.2

Mastenfertigung MF2 Verfahrenstechnologie

Revision: 2

Besitzer: MF2

Normabschnitt: 8.5

Erstellt: TK	Geprüft: HR	Freigegeben: HR
Datum: 12.01.2010	Datum: 05.01.2023	Datum: 05.01.2023
		

1	ZWECK	3
2	GELTUNGSBEREICH.....	3
3	BEGRIFFE/ABKÜRZUNGEN	3
4	ZUSTÄNDIGKEITEN	3
5	VORGEHEN	3
5.1	Rohmaterial für die MF2.....	3
5.2	Schweißung von Masten	3
5.3	Warenannahme von der Verzinkerei	3
5.4	Nachbearbeitung der Maste	4
6	EINKAUF VON FERTIGEN MASTEN	4
7	MITGELTENDE UNTERLAGEN	4
8	ÄNDERUNGSINDEX.....	5

1 Zweck

Diese Arbeitsanweisung beschreibt den Ablauf und die Zuständigkeiten in der MF2 zum Gebrauch mit Rohmaterial für Maste / verzinkte Maste / pulverbeschichtete Maste.

2 Geltungsbereich

Diese Arbeitsanweisung gilt für die Mastenfertigung und den Einkauf der WE-EF LEUCHTEN GmbH

3 Begriffe/Abkürzungen

MF2	Mastenfertigung
KO	Konstruktion
WPK	Werkseigene Produktionskontrolle
WZB	Materialzertifikat
VT	Verfahrenstechnologie
PB2	Pulverbeschichtung Werk 2

4 Zuständigkeiten

Der Vorarbeiter sowie die verantwortliche Person der WPK und sein Stellvertreter der Mastenfertigung MF2, sind für die Durchsetzung und die Organisation dieser AA verantwortlich.

5 Vorgehen

5.1 Rohmaterial für die MF2

Sämtliche Rohmaterialien für die Fertigung der Maste für die MF2, werden mit einem Materialzertifikat bestellt WZB3.1

Bei der Anlieferung des Rohmaterials ist der Lieferschein mit dem dazugehörigem WZB3.1 abzugleichen, der WZB wird per Mail an die Arbeitsvorbereitung Werk 2 versendet, diese leitet den WZB3.1 an die MF2 weiter.

Abgelegt werden die Materialzertifikate digital unter dem Ordner Materialzertifikate ST und AL.

Vom Standardmaterial ist aus jeder Charge ein Stück zur Verzinkung zu geben. Erst dann ist eine Freigabe durch den Vorarbeiter MF2 zu erteilen. Sondermaterialien sind gemäß DIN mit einem geprägten Schriftzug versehen, diese sind gesondert zu behandeln.

5.2 Schweißung von Masten

Beim Ausbrennen der Türöffnung ist darauf zu achten, dass die Schweißnaht bzw. der geprägte Schriftzug der Prüfung stets vom Türausschnitt 180° versetzt ist. Dies gilt auch für das einzuschweißende Rohr.

5.3 Warenannahme von der Verzinkerei

Verpackung und Transportart sind zu prüfen.

Die Maste sind einer genauen Sichtprüfung zu unterziehen. Es ist u.a. auf Schadstellen, Zinkreste, Flussmittel- und Zinkascherückstände, Zinkspitzen und Auftreten von Konturen zu achten.

Ebenfalls erfolgt eine Schichtstärkenmessung der Zinkschicht mit Vermerk auf dem Lohnschein. Bei Schichtstärken über 100µm ist dies „ROT“ im Lohnschein zu vermerken.

5.4 Nachbearbeitung der Maste

Die Nachbearbeitung der Maste wie schleifen, spachteln u.s.w. erfolgt in der PB2.

6 Einkauf von fertigen Masten

Der Einkauf fertiger Maste oder Mastrohlinge erfolgt nach statischer und konstruktiver Vorgabe durch die KO. Abweichungen von diesen Vorgaben bedürfen der erneuten Prüfung durch die KO. Über das Ergebnis ist die verantwortliche Person der WPK umgehend zu informieren

7 Mitgeltende Unterlagen

VA-0078.0 Werkseigene Produktionskontrolle

VA-0057 – Prüfungen

VA-0058 - Lenkung fehlerhafter Produkte

VA-0042 - Mastenfertigung MF2

FB-0129 - Werkseigene Produktionskontrolle Mastenfertigung nach DIN EN 40-5

FB-0177 – Werkseigene Produktionskontrolle Mastenfertigung nach DIN EN 40-6

8 Änderungsindex

Revision 0	Dokument erstellt	
Revision 1	Dokument ergänzt auf WPK,WZB und Punkt 6	30.08.2021 JM
Revision 2	Logo und Schriftart (Arial) geändert, Dateipfad Fußnote aktualisiert	04.10.2022 WA