

Geltungsbereich

Diese Arbeitanweisung regelt die Teilereinigung im Unternehmen.

Verantwortung

Für die Teilereinigung sind die Mitarbeiter der Entgratung verantwortlich. Die Anweisung zur Reinigung kann mündlich oder schriftlich erfolgen. Die Dokumentation zur Bearbeitung findet im Arbeitsplan statt.

Umfang

- In der Regel müssen alle Teile gereinigt werden. Ziel ist es, Bauteile span- und fettfrei an unsere Kunden weiter zu geben.
- Das Reinigen kann parallel zum Arbeitsschritt „Entgraten“ oder „TEM“ erfolgen.
- Als Betriebseinrichtungen stehen hierfür die Teilereinigungs- und Entfettungsanlage PERO R1 und die Anlage LPW zur Verfügung. Diese 2 Maschinen sind jeweils als separater Arbeitsgang im Fertigungsauftrag vermerkt.
- Als Standardreinigungsprogramme wird bei der Pero R1 das Programm Nr. 1 und bei der LPW das „Standard nach TEM“-Programm verwendet. Muss ein anderes Reinigungsprogramm verwendet werden, so ist dies im Fertigungsauftrag im dementsprechenden Arbeitsgang ersichtlich oder ergibt sich durch die Reinigungsaufgabe an der LPW (z.B. Reinigen nach TEM oder nach eloxieren). Die verschiedenen Reinigungsprogramme unterscheiden sich im Wesentlichen in der Reinigungsdauer sowie in der Intensität der Ultraschallreinigung. An der LPW zusätzlich durch die Trocknungsdauer.
- Bauteile, die zu Korrosion neigen, dürfen nur nach Absprache mit dem Teamleiter gereinigt werden und müssen im Anschluss evtl. wieder mit einem Korrosionsschutz versehen werden.
- Nach der Teilereinigung ist sicherzustellen, dass keine Verunreinigungen mehr an bzw. in den Einbauräumen der Teile vorhanden sind.
- Es ist auf das richtige Einräumen der Körbe zu achten. Es sollte wenn möglich nicht Teil an Teil gereinigt werden. Außerdem sollte zwischen den Bauteilen und dem Metall der Körbe immer eine Matte oder ein Kunststoff-Stab liegen. Ist dies nicht möglich sollte bei Unklarheiten mit dem Vorgesetzten oder der QS gesprochen werden welche Seiten der Bauteile an das Metallgitter anliegen dürfen.
- Nach Fertigstellen des Arbeitsschrittes Reinigen muss dieser am Terminal, mit genauer Stückzahl, gebucht werden. Der Auftrag wird dann für den nächsten Arbeitsschritt bereitgestellt. (z.B. TEM oder Oberflächenbeschichtung).
- Bei der Verpackung der Bauteile die eingelagert oder anschließend zur Weiterbearbeitung (z.B. Oberflächenbeschichtung) gesendet werden, muss selbständig auf die angebrachte Transportsicherung geachtet werden. Siehe auch Verpackungsvorschrift AA8.5.1_e.

Arbeitsanweisung		Herausgabe: 12.03.19
Version 3.0	25.01.2022 Mittermeier	Seite 1/1