

Aşağıdaki dokümanlar gereklidir

- ➔ Sınıflandırılmış yapıştırma işlerinin listesi
- ➔ Doğrulanmış hesaplamalar
- ➔ Doğrulama testleri
- ➔ Teknik resimler, parça listeleri

Sınıflandırma

- ➔ Sınıflandırılmış tüm yapıştırıcıların listesi
 - ➔ gerekçeleri ile birlikte
 - ➔ Örn. Hasar durumunda ortaya çıkabilecek sonuca bağlı olarak

- ➔ Sınıflandırma şu kişiler tarafından yapılır
 - ➔ sorumlu tasarımcı
 - ➔ sorumlu yapıştırma koordinatörü (vKAP) işbirliği (onayı) ile

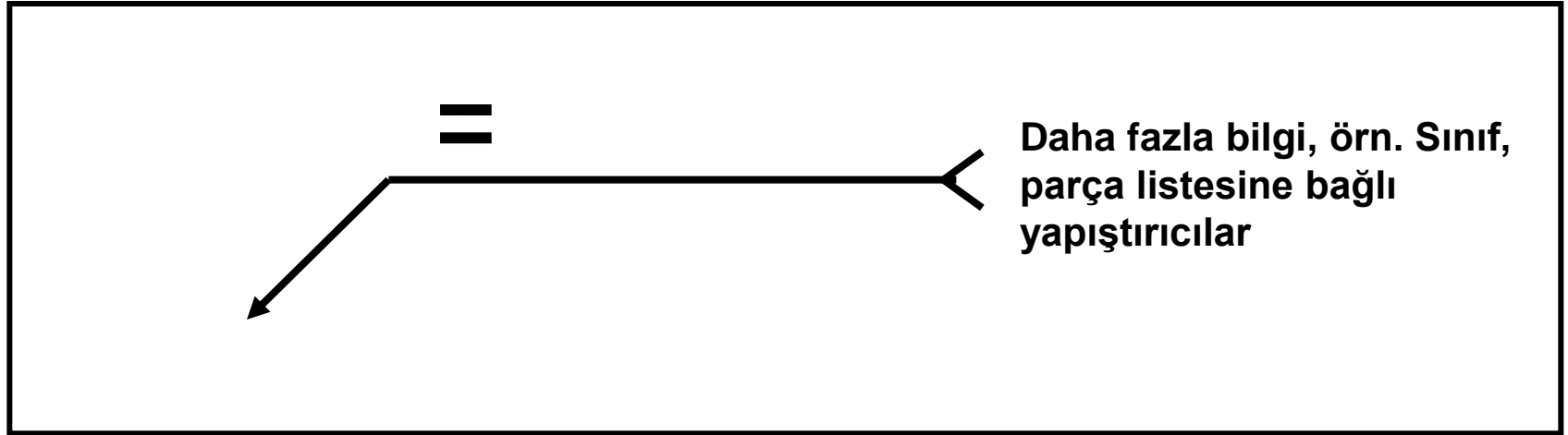
Çizimler (yapıştırma tekniği tanımlamaları)

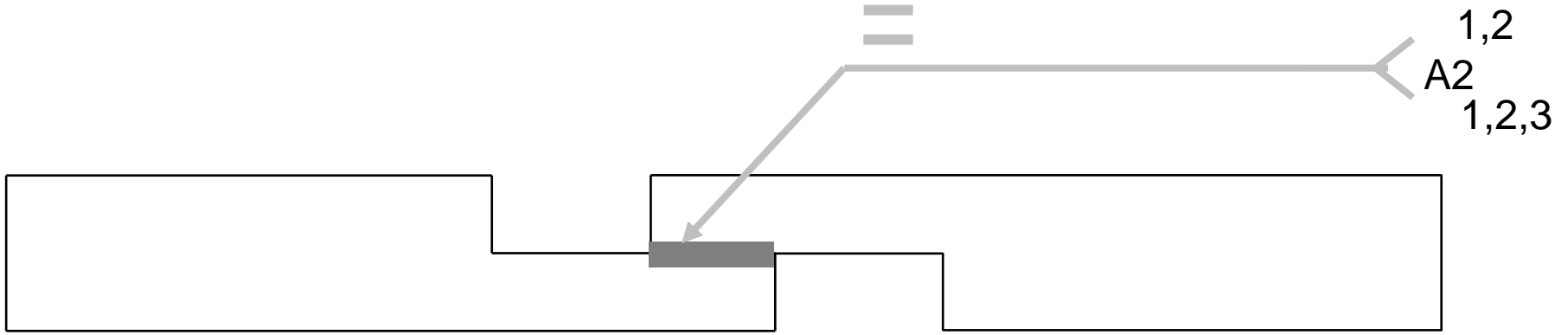
- ➔ Yeni çizimlerde zorunludur
(ve revize edilen eski çizimlerde)
 - ➔ Sınıf belirlenmiş olmalıdır
 - ➔ Yayımına vKAP tarafından onay verilmiş olmalıdır
- ➔ Eski çizimlerde dahi sınıf ve onay durumu eşlik eden diğer dokümanlarda tanımlanmış olmalıdır

Yapıştırma tekniği tanımlamaları

EN ISO 15785' e göre yapıştırma tekniği sembolleri
“Teknik çizimler – Yapıştırırmalı, katlamalı ve preslenmiş
bağlantıların gösterimi ve tanımlanması“

Sınıf bilgisi ile birlikte





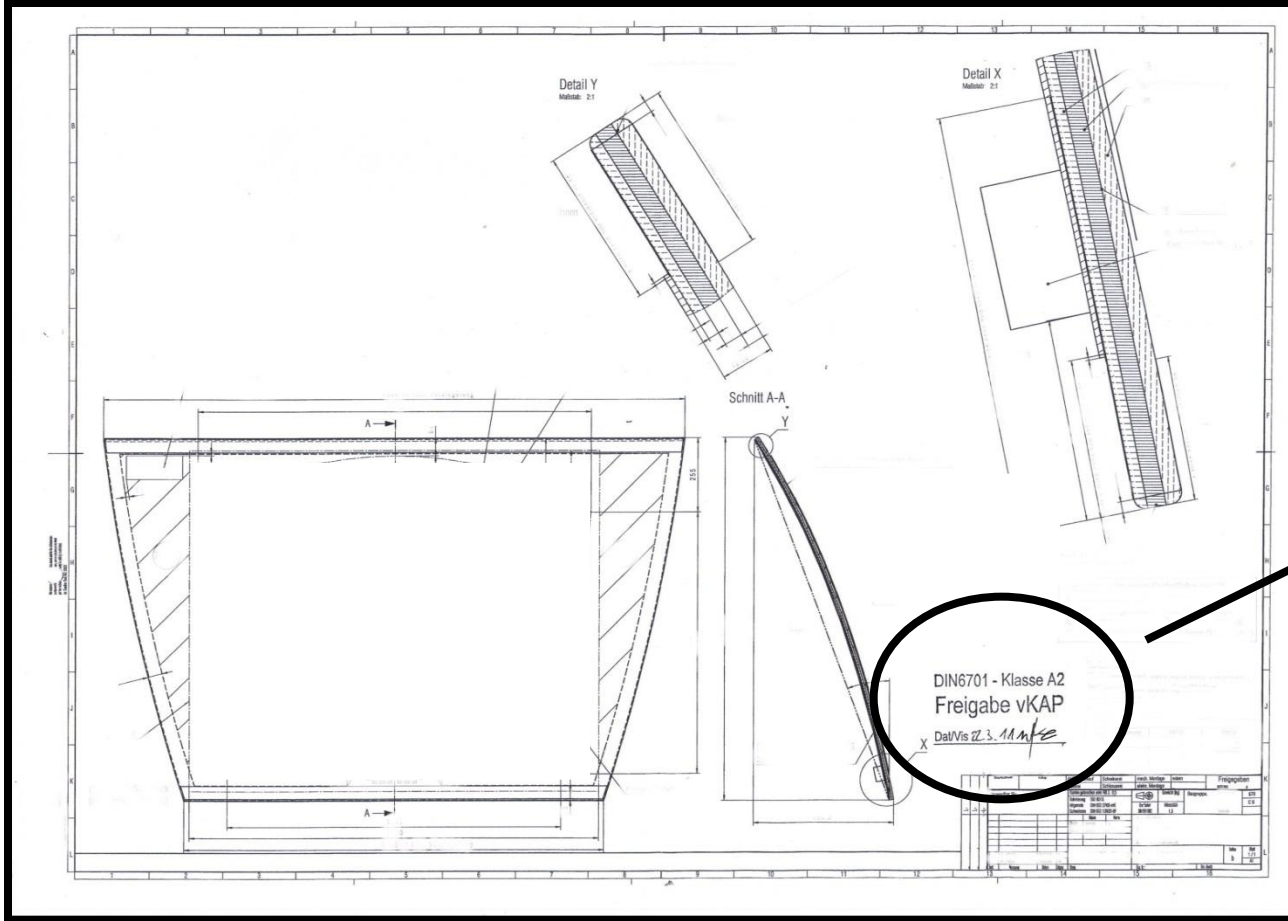
DIN 6701' e göre yapıştırma tekniği yayımı
Bu çizimdeki en yüksek sınıf: A2
İsim, Tarih, İmza

1-Aktivator
2-Primer
3-Yapıştırıcı

Tipik yapıştırma tekniği yayımı:

DIN6701 - Klasse A2
Freigabe vKAP

Dat/Vis 2.3.11/11/11



- ➔ İş talimatları, A1, A2, A3 kapsamında
- ➔ Yapıştırma tutanakları (İzlenebilirlik), A1, A2 kapsamında
- ➔ Muayene planı (hangi muayene ne zaman yapılacak)
- ➔ Muayene talimatı (muayene nasıl yapılacak)
- ➔ Muayene tutanakları

Giriş kontrolleri

- Doğru ürün tanımı
- Optik paket muayenesi
- Son kullanım tarihi kontrolü
- Gönderim koşullarının muayenesi (A1'de)

Depo

- Doğru iklim
- Yetkisi olmayanlara karşı korumalı
- Farklı şarjların ayrı depolanması
- Son kullanım tarihi yakın olan yapıştırıcının ilk önce kullanılması (fifo)
- Son kullanım tarihi geçmiş yapıştırıcıların depoda kalmamasının sağlanması

Üretim

- Sıcaklık değerlerine uyulması
- Havadaki nem değerlerine bağlı kalınması
- Yeterli ışık olması
- Temizlik (Temizlik planı: Sıklık, Temizleyici maddeler, Sorumluluk, mümkünse temizlik kayıtları)
- Hava cereyanı olmaması

Yapıştırma ile ilgili faaliyetler

→ Çalışma alanında

- Sigara içme yasağı
- Yeme – içme yasağı
- Silikon (yağı) yasağı

→ Etki edebilecek çalışmaların yakında yapılmaması
(Duman, toz, aerosol)

- Taşlama, kesme, kaynak, vb.
- Silikon kullanımı (kaydırma riski)
- Boya

Problemler genellikle aşağıdakilere bağlıdır

- ⇒ İşletme ortamı
- ⇒ Yapıştırıcıların dikkatsiz kullanımı
- ⇒ Çalışma alanında özensizlik
- ⇒ Silikon problemi

Problemler genellikle aşağıdakilere bağlıdır

- ⇒ **İşletme ortamı**
- ⇒ Yapıştırıcıların dikkatsiz kullanımı
- ⇒ Çalışma alanında özensizlik
- ⇒ Silikon problemi

Yapıştırma tekniğinde Çözüm ortağınız

Yetkili kuruluş
DIN 6701-2
„Demiryolu araçlarında
yapıştırma“



DVS'nin Yapıştırma tekniği merkezi
olarak onaylı eğitim kuruluşu

Quelle: TC-Kleben

Version 08/2015