

	Protokoll Klebarbeiten		Dokumenten-ID:	Revision:
			023518r00de	00
Stücklistennummer:		Fz.- bzw. Rohbaunummer ¹⁾ :		

Baugruppenname:			Projekt:
	Zeichnungs-Rev.:	Stücklisten-Rev.:	MTX-Rev. ¹⁾ :
Klebanweisung (KA) ¹⁾ :			KA-Rev.:
Klebpraktiker & Abteilung:			
Fertigungsort/Workstation:			
<p>Alle Arbeiten werden entsprechend der DIN 6701 ausgeführt. Vor Beginn des Klebens sind die notwendigen Daten der Kleb- und Vorbehandlungsstoffe (Chargen, Verfallsdaten,...) zu prüfen und im Protokoll zu erfassen. <i>Bei allen Abweichungen ist eine KAP zu informieren!</i> In Rücksprache getroffene Festlegungen sind nachweislich in Abschnitt IV zu dokumentieren.</p>			

I. Fügeteile	
Bezeichnung Fügeteil A*	
Bezeichnung Fügeteil B*	
<small>*zusätzlich auch Angabe von Fenster- oder Rahmennummern; Fensterposition aus Wagenlaufpass oder andere Nummer; die eine eindeutige Identifikation und Zuordnung der Fügeteile vor bzw. nach dem Kleben ermöglicht; Angabe wenn es sich um Verfügarbeiten handelt</small>	

Fügeteile min. 12 h am Klebort gelagert? ²⁾	<input type="checkbox"/> ja / <input type="checkbox"/> nein
Oberflächentemperatur gemessen und in Ordnung? ^{1) 2)}	<input type="checkbox"/> ja / <input type="checkbox"/> nein
Bauteilfeuchte gemessen und in Ordnung? ^{1) 2)}	<input type="checkbox"/> ja / <input type="checkbox"/> nein
Oberfläche der Fügeteile visuell geprüft und in Ordnung? ²⁾	<input type="checkbox"/> ja / <input type="checkbox"/> nein

II. Oberflächenvorbereitung/-behandlung				
Beginn der Klebarbeiten	Luftfeuchte in [% RLF]		Datum & Uhrzeit:	
	Temperatur in [°C]			
Messmittelnummer Thermo-/Hygrometer:.....				

Arbeitsschritt	Bezeichnung	Chargennummer	Verfallsdatum	Fügeteil [A; B; A/B]	Datum ³⁾ / Uhrzeit
a) Reinigen ¹⁾					
b) Schleifen ¹⁾					
c) Reinigen ¹⁾					
d) Aktivieren ¹⁾					
e) Primern ¹⁾					
Kommentar ¹⁾	z. B. Öffnungsdatum bei der Verwendung angebrochener Gebinde, Reaktivierung (inkl. Charge, Verfallsdatum, Uhrzeit)				

1) wenn zutreffend ausfüllen, sonst streichen

2) zutreffendes ankreuzen

3) nur wenn abweichend

	Protokoll Klebarbeiten		Dokumenten-ID:	Revision:
			023518r00de	00
Stücklistennummer:		Fz.- bzw. Rohbaunummer ¹⁾ :		

III. Klebstoffverarbeitung und Fügen				
Klebstoff	Bezeichnung	Chargennummer	Verfallsdatum	Datum ³⁾ / Uhrzeit
Komponente A:				
Komponente B ¹⁾ :				
Kommentar ¹⁾ :	z. B. neue Chargennummern beim Komponentenwechsel, weitere verwendete Klebstoffe			

Auftrag/Applikation:			
<input type="checkbox"/> mit Anlagentechnik ²⁾	Gerätenummer:		
<input type="checkbox"/> Handauftrag aus Kartusche ²⁾	<input type="checkbox"/> Handauftrag aus Doppelkartusche ²⁾	<input type="checkbox"/> Handauftrag aus Schlauchbeutel ²⁾	
<input type="checkbox"/> sonstige ^{1) 2)} :			

Fixierung:			
Fixierung mit Hilfsmittel ¹⁾ :		Sauger ¹⁾ :	
Sonstiges ¹⁾ :		

Klebstoffproben hergestellt durch		
<input type="checkbox"/> Durchhärte-/Mischkontrolle ²⁾	<input type="checkbox"/> Zugscherproben ²⁾	<input type="checkbox"/> Raupenschälproben ²⁾

Ende der Klebarbeiten	Luftfeuchte in [% RLF]		Datum & Uhrzeit:	
	Temperatur in [°C]			

IV. Abweichung vom Klebprozess/Anmerkungen ¹⁾
z. B. Abweichungen von technologischen Vorgaben, Maßnahmen, weitere Proben

V. Bestätigung des Klebprotokolls				
Mit Unterschrift wird die Vollständigkeit der in diesem Protokoll gemachten Angaben bestätigt. Prüfung, Auswertung und Freigabe von Klebungen erfolgt entsprechend gesonderten Prüfanforderungen. Ausgefüllte Protokolle sind Dokumente und entsprechend den geltenden Regelungen aufzubewahren.				
	Name	Abteilung	Datum	Unterschrift
ausführender Klebpraktiker				
KAP (wenn durchgeführt)				

1) wenn zutreffend ausfüllen, sonst streichen

2) zutreffendes ankreuzen

3) nur wenn abweichend