

Bağlantı Standartları

VDI 2862	Otomotiv Sektörü Sıkım Noktaları
Kategorilerin Açıklaması	
A Class	<i>Doğrudan yada dolaylı yaşam riski ve fiziksel rahatlık içeren bağlantılar</i>
B Class	<i>İkinci derece önemli bağlantılar</i>
C Class	<i>İdare edilebilirliği olan bağlantılar</i>

A Class Sıkım için Minimum Gereksinimler

Doğrudan yada dolaylı yaşam riski ve fiziksel rahatlık içeren bağlantılar

Teknik Olarak Minimum Gereksinimler	
Kontrollü otomatik sıkım istasyonu yada dışardan yönlendirilen sıkım sistemi	Yüksek doğrulukta ve tam kontrollü sıkım Ayarlanabilirlik ve izlenebilirlik imkanı Sonraki prosesler için yapılan sıkımın tüm değerlerinin kaydedilmesi
Tork aletinin, kontrol üniteli sıkım sistemi içerisinde operatör tarafından kullanımı	Yüksek doğrulukta ve tam kontrollü sıkım Doğrudan yada dolaylı ayarlanabilirlik ve izlenebilirlik imkanı Operatörün sıkım kalitesi hakkında bilgi sahibi olması
Tork Aletinin manuel olarak operatör tarafından kullanımı	Tork değerinin doğrudan yada dolaylı kontrolü

A Class Sıkım için Minimum Gereksinimler

Doğrudan yada dolaylı yaşam riski ve fiziksel rahatlık içeren bağlantılar

Sıkım Sistemlerinde Takip Edilebilirlik İçin Minimum Gereksinimler	
Kontrollü otomatik sıkım istasyonu yada dışardan yönlendirilen sıkım sistemi	Sistemin tüm bileşenlerinin self testi Kullanılan Sensörlerin yedeklenmesi Sıkımların doğruluğu ve tekrarlanabilirliği için düzenli dinamik testler
Tork aletinin, kontrol üniteli sıkım sistemi içersinde operatör tarafından kullanımı	Sistemin tüm bileşenlerinin self testi Kullanılan Sensörlerin yedeklenmesi Sıkımların doğruluğu ve tekrarlanabilirliği için düzenli dinamik testler
Tork Aletinin manuel olarak operatör tarafından kullanımı	Tork Aletinin periyodik bakımı ve kalibrasyonu

A Class Sıkım için Minimum Gereksinimler

Doğrudan yada dolaylı yaşam riski ve fiziksel rahatlık içeren bağlantılar

Oluşabilecek NOK Sıkımların Gözden Kaçmaması İçin Minimum Gereksinimler	
Kontrollü otomatik sıkım istasyonu yada dışardan yönlendirilen sıkım sistemi	Tecrübeli bir personelin bağlantıyı gerçekleştiren ekipmandaki doğruluğu-sapmayı görmek amacı ile uygun aletlerle proses kontrolü yapması
Tork aletinin, kontrol üniteli sıkım sistemi içersinde operatör tarafından kullanımı	Tecrübeli bir personelin bağlantıyı gerçekleştiren ekipmandaki doğruluğu-sapmayı görmek amacı ile uygun aletlerle proses kontrolü yapması
Tork Aletinin manuel olarak operatör tarafından kullanımı	Tecrübeli bir personelin bağlantıyı gerçekleştiren ekipmandaki doğruluğu-sapmayı görmek amacı ile uygun aletlerle proses kontrolü yapması