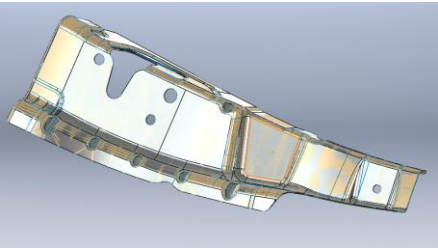
		Checklist uvolnění produktu do sériové výroby	
Číslo výkresu: 12 559/560 00 B Název dílu: Schlossverstaerkung Platnost od:		Obrázek dílu: 	
Č. výkr. zák.: 3V0.831.361, 3V0.381.362.A Platnost od: Zákazník:			
CELKOVÉ HODNOCENÍ: <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="width: 20px; height: 20px; background-color: green; margin-right: 5px;"></div> <div style="width: 20px; height: 20px; background-color: yellow; margin-right: 5px;"></div> <div style="width: 20px; height: 20px; background-color: red;"></div> </div>			
Uvolněno Podmínečně uvolněno Neuvolněno			

	konstrukce: Tomáš Dragomír	Schválil: Lukáš Homola
	výroba: Tomáš Laník	Zpracoval: Jiří Potenský
kvalita: Milona Beranová	Validace:	datum:

Pozice	Body	ANO	NE	Nepoužívá se	Poznámky Nápravné opatření	Validate
--------	------	-----	----	--------------	-------------------------------	----------

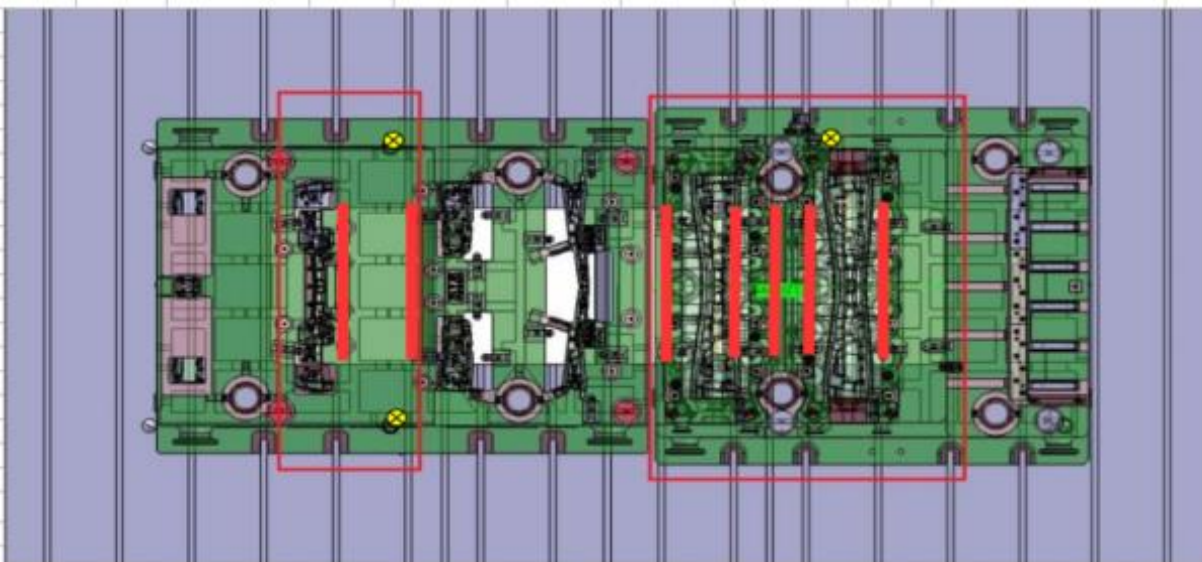
1. Díl	1.1 Kvalita dílu						
	1.1.1	Je díl vyvzorován zákazníkem?	x			SKD list	
	1.1.2	Je kvalita dílu OK (hodnocení pracovníka kvality)?	x				
	1.2 Označení dílu						
	1.2.1	Je na díle značení? Jaké?	x			3V0 831 361, 3V0 831 362 A, KT/RR GS	
	1.2.2	Je na díle datumová ražba?	x			KT/RR	

2. Pracoviště	2.1 Výrobní zařízení						
	2.1.1	Jsou stanovena výrobní zařízení a celková lis. síla?	x			H1100, lis síla 640 t.	
	2.1.2	Počet zdvihů za minutu (lisování)?	x			9,5	
		Počet kusů za minutu (svařování/nýtování)?			x		
	2.1.3	Jsou výrobní taktiky shodné se ZD nebo vyšší ?	x				
	2.1.4	Jsou pracoviště a jejich součásti plně funkční?	x				
	2.2 Alternativní výrobní zařízení						
	2.2.1	Jsou stanovena alt. výrobní zařízení?	x			H1100 zdv 650 mm	
	2.2.2	Proběhla zkouška nástroje na alt. výrobním zařízení?	x				
	2.3 Mazání						
	2.3.1	Je nastaveno mazání dílu?	x				
	2.3.2	Jsou pracoviště vybavena mazacím zařízením?	x				
	2.3.3	Je stanoven typ oleje?	x			Multidraw KTL N16 LM	
	2.4 Odvod dílů z pracovišť						
	2.4.1	Je odvod dílů bezproblémový?	x				
	2.4.2	Jsou předepsány mezioperační obaly s počtem dílů?	x				
	2.5 Odvod odpadu z pracovišť						
	2.5.1	Je odvod odpadu bezproblémový?	x				
	2.6 Kontrolní pracoviště						
	2.6.1	Jsou stanovena kontrolní místa?	x				
	2.6.2	Jsou uvolněny kontrolní přípravky?	x				
	2.6.3	Jsou vypracovány veškeré kontrolní postupy?	x				
	2.6.4	Jsou k dispozici veškeré kontrolní pomůcky?	x				

3. Nástroje				
3.1 Parametry nástrojů				
3.1.1	Šířka nástroje	1700, 1700		mm
3.1.2	Délka nástroje	1600, 2170		mm
3.1.3	Výška nástroje			mm
3.1.4	Sevřená výška	956		mm
3.1.5	Zdvih	650		mm
3.1.6	Výška vstupu materiálu do nástroje	617		mm
3.1.7	Hmotnost nástroje			kg
3.1.8	Jsou nástroje přizpůsobeny pracovištím?	x		
3.1.9	Jsou nástroje opatřeny ustavovacími prvky?	x		
3.1.10	Je upínání nástrojů vyhovující?	x		
3.1.11	Jsou nástroje plně funkční?	x		
3.2 Typ a označení nástrojů				
3.2.1	Typ nástroje postupový, transferový, ruční zakládání?	transferový		
3.2.2	Jsou nástroje patřičně označeny?	x		
3.2.3	Jsou přiřazena evidenční čísla?	x		
3.3 Ochrana nástrojů				
3.3.1	Jsou na nástrojích kroková čidla?	x		
3.3.2	Je chod nástrojů dostatečně jištěn?	x		
3.3.3	Jsou vedeny karty nástrojů?	x		
3.3.4	Jsou nástroje převedeny do údržby nástrojů	x		
3.4 Výpad dílů				
3.4.1	Vypadávají díly z nástrojů bez problémů?	x		
3.5 Výpad odpadu				
3.5.1	Vypadává všechny odpad z nástrojů?	x		
3.5.2	I po zpracování celé výrobní dávky?	x		
3.5.3	Kde a jakým způsobem vypadává opad z nástroje?	do propadového otvoru ve stole lisu		

4. Materiály				
4.1 Parametry materiálů				
4.1.1	Jakost materiálu	HX260 LAD+Z100MB 0,8+/-0,06x980+5 EN 10346		
4.1.2	Tloušťka materiálu	0,8		mm
4.1.3	Šíře materiálu (šíře přístřihu, platiny)	980		mm
4.1.4	Krok (délka přístřihu, platiny)	250		mm
4.1.5	Kolik dílu je zhotoveno na jeden zdvih nástroje?	L + P		mm
4.1.6	Je manipulace a parametry materiálů vyhovující?	x		
4.1.7	Je zakládání materiálů bezproblémové?	x		
4.1.8	Shodují se parametry/spotřeby materiálu se ZL?	x		

5. Dokumentace				
5.1 Konstrukční dokumentace				
5.1.1	Jsou vydány výrobní výkresy?	x		
5.1.2	Jsou k dispozici data nástrojů a jeho částí?	x		
5.2 Výrobní dokumentace				
5.2.1	Jsou vydány a zplatněny kontrolní plány?	x		
5.2.2	Jsou vydány veškeré pracovní instrukce?	x		
5.2.3	Jsou vydány seřizovací parametry?	x		
5.2.4	Jsou vydány průvodky výrobní dávky?	x		
5.2.5	Je vydán platný Interní balící předpis?	x		
5.2.6	Je vydán štítek zákazníka?	x		
5.2.7	Jsou pracovníci seznámeni s procesní dokumentací?	x		
5.3 Helios				
5.3.1	Je díl zaveden v Heliosu?	x		
5.3.2	Jsou navázány veškeré kusovníkové vazby?	x		
5.3.3	Jsou nahrány spotřeby, odpady a normy?	x		
5.3.4	Je stanoveno finální číslo dílu?	x		

6. Foto nástroje + kontrolního přípravku**Poznámky:**