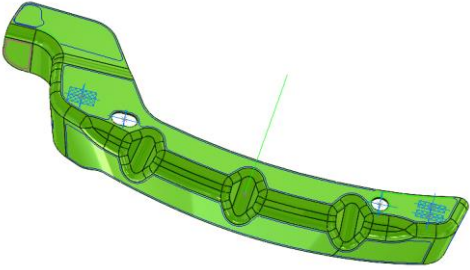
 Checklist uvolnění produktu do sériové výroby	
Číslo výkresu: 12 610 00	Obrázek dílu: 
Název dílu:	
Platnost od:	
Č. výkr. zák.: 150.809.131.B	
Platnost od:	
Zákazník:	
CELKOVÉ HODNOCENÍ: <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="width: 20px; height: 20px; background-color: green; border: 1px solid black; margin-right: 5px;"></div> <div style="width: 20px; height: 20px; background-color: yellow; border: 1px solid black; margin-right: 5px;"></div> <div style="width: 20px; height: 20px; background-color: red; border: 1px solid black;"></div> </div> <div style="margin-left: 10px;"> Uvolněno Podmínečně uvolněno Neuvolněno </div>	

ved. projektu:	konstrukce:	Schválil:
nástrojárna:	výroba:	Zpracoval:
kvalita:	Validace:	datum:
		datum:

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

1. Díl				
1.1 Kvalita dílu				
1.1.1 Je díl vyvzorován zákazníkem?	x			
1.1.2 Je kvalita dílu OK (hodnocení pracovníka kvality)?	x			
1.2 Označení dílu				
1.2.1 Je na díle značení? Jaké?	x			
1.2.2 Je na díle datumová ražba?	x			

2. Pracoviště				
2.1 Výrobní zařízení				
2.1.1 Jsou stanovena výrobní zařízení a celková lis. síla?	x			H1100, lis síla 200t.
Počet zdvihů za minutu (lisování)?	x			15 zd/min.
2.1.2 Počet kusů za minutu (svařování/nýtování)?			x	
2.1.3 Jsou výrobní taktky 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			S1000
2.2.2 Proběhla zkouška nástroje na alt. výrobním zařízení?	x			
2.3 Mazání				
2.3.1 Je nastaveno mazání dílu?	x			Multidraw KTL N16 LM
2.3.2 Jsou pracoviště vybavena mazacím zařízením?	x			
2.3.3 Je stanoven typ oleje?	x			
2.4 Odvod dílů z pracovišť				
2.4.1 Je odvod dílů bezproblémový?	x			ve smeru lisování,
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			

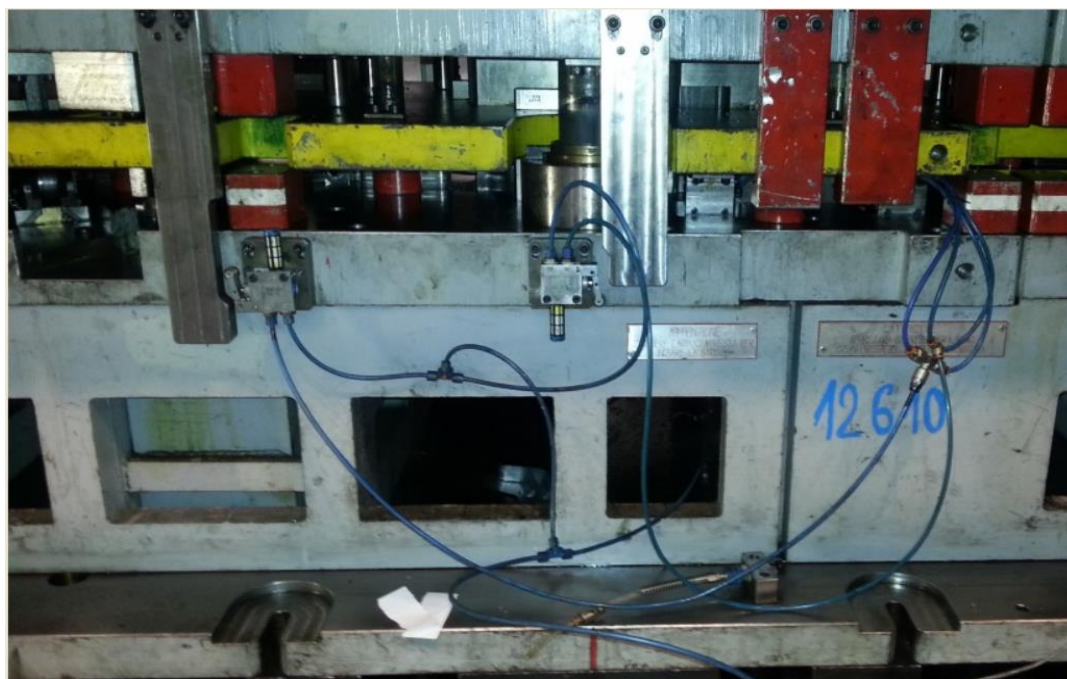
3. Nástroje				
3.1 Parametry nástrojů				
3.1.1	Šířka nástroje	1300		
3.1.2	Délka nástroje	3900		
3.1.3	Výška nástroje	1130		
3.1.4	Sevřená výška	1089,3		
3.1.5	Zdvih	650		
3.1.6	Výška vstupu materiálu do nástroje	520		
3.1.7	Hmotnost nástroje	17,3 t.	vrchní část 9 t., spodní část 8,3 t.	
3.1.8	Jsou 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, transférový, ruční zakládání?	postupový		
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 všechen 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?	odpad sveden do boku		

4. Materiály				
4.1 Parametry materiálů				
4.1.1	Jakost materiálu	HX340LAD+Z100 MB-O		
4.1.2	Tloušťka materiálu	1	mm	
4.1.3	Šíře materiálu (šíře přístřihu, platiny)	225	mm	
4.1.4	Krok (délka přístřihu, platiny)	329	mm	
4.1.5	Kolik dílů je zhotoveno na jeden zdvih nástroje?	2	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

Pneumatický přidržovač ovládání pomoc polohy klínu v průběhu lisování!



Poznámky: