

| | | | |
|---|--|--|--|
|  | | Checklist uvolnění produktu do sériové výroby | |
| Číslo výkresu: 12 668/669 00 | |  | |
| Název dílu: SCHOTTPLATTE VORM RE - LI | | | |
| Platnost od: | | | |
| Č. výkr. zák.: SK37-395996 AE, SK37-395997 AD | | | |
| Platnost od: | | | |
| Zákazník: | | | |
| CELKOVÉ HODNOCENÍ: | | | |
|  | | Uvolněno Podmínečně uvolněno Neuvolněno | |

| | | |
|-------------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|
| ved. Projektu: Tomáš Křišica | konstrukce: Tomáš Dragomír | Schválil: Lukáš Homola |
| nástrojárna: Dominik Jugáš | výroba: Tomáš Laník | Zpracoval: Jiří Potenský |
| kvalita: David Glet | 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 |
| | 2.1.2 Počet zdvihů za minutu (lisování)? | x |
| | 2.1.3 Počet kusů za minutu (svařování/nýtování)? | x |
| | 2.1.4 Jsou výrobní taktiky shodné se ZD nebo vyšší? | x |
| | 2.1.5 Jsou pracoviště a jejich součásti plně funkční? | x |
| | 2.2 Alternativní výrobní zařízení | |
| | 2.2.1 Jsou stanovena alt. výrobní zařízení? | x |
| | 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 |
| | 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 na pracovištích dílenské vzorky? | x |
| | 2.6.5 Jsou k dispozici veškeré kontrolní pomůcky? | x |

| | | | | | |
|------------------------------------|---|-------------------------------------|--|--|----|
| 3. Nástroje | | | | | |
| 3.1 Parametry nástrojů | | | | | |
| 3.1.1 | Šířka nástroje spodek | 1400 | | | mm |
| 3.1.2 | Délka nástroje | 3000 | | | mm |
| 3.1.3 | Výška nástroje | | | | mm |
| 3.1.4 | Sevřená výška | 959 | | | mm |
| 3.1.5 | Zdvih | 300 | | | mm |
| 3.1.6 | Výška vstupu materiálu do nástroje | 743 | | | mm |
| 3.1.7 | Hmotnost nástroje | 14,4 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 | Vypadáva všechny odpad z nástrojů? | x | | | |
| 3.5.2 | I po zpracování celé výrobní dávky? | x | | | |
| 3.5.3 | Kde a jakým způsobem vypadáva opad z nástroje? | do propadového otvoru ve stole lisu | | | |

| | | | | | |
|--------------------------------|--|----------------|--|--|----|
| 4. Materiály | | | | | |
| 4.1 Parametry materiálů | | | | | |
| 4.1.1 | Jakost materiálu | HR 660Y760T-CP | | | |
| 4.1.2 | Tloušťka materiálu | 2,4 | | | mm |
| 4.1.3 | Šíře materiálu (šíře přístřihu, platiny) | 430 | | | mm |
| 4.1.4 | Krok (délka přístřihu, platiny) | 296 | | | mm |
| 4.1.5 | Kolik dílů je zhotoveno na jeden zdvih nástroje? | 2 | | | ks |
| 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: