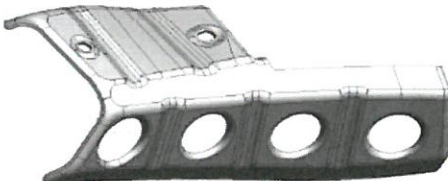
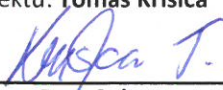
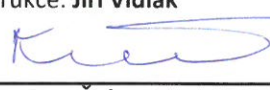





		Checklist uvolnění produktu do sériové výroby	
Číslo výkresu: 12 743/744 00 Název dílu: WAGENHEBERAUFNAHME Platnost od: 8.12.2017		Obrázek dílu: 	
Č. výkr. zák.: 4KE.802.845, 4KE.802.846 Platnost od: 10.3.2017 Zákazník: TOWER			
CELKOVÉ HODNOCENÍ: <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="width: 20px; height: 20px; background-color: green; border: 1px solid black; margin-right: 5px; text-align: center; line-height: 20px;">x</div> <div> Uvolněno Podmínečně uvolněno Neuvolněno </div> </div>			

ved. projektu: Tomáš Křišica 	konstrukce: Jiří Vidlák 	Schválil: Petr Štefek 
nástrojárna: Petr Gebauer 	výroba: Petr Řeha 	Zpracoval: Lukáš Homola 
kvalita: Milona Beranová 	Validace:	datum: 1.10.2019
		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				

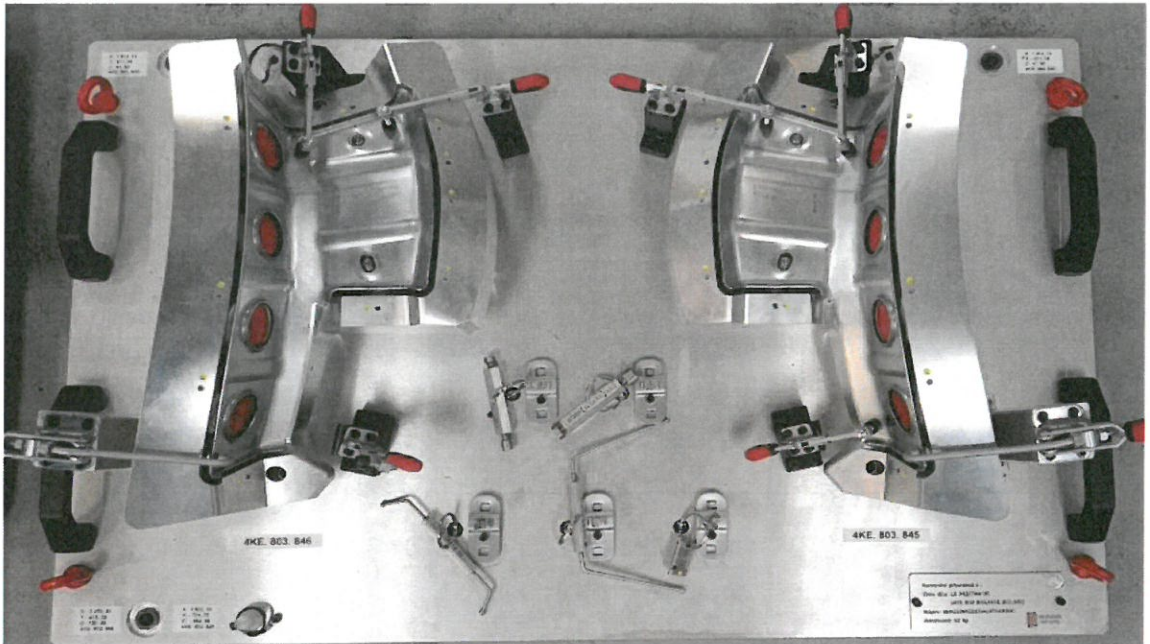
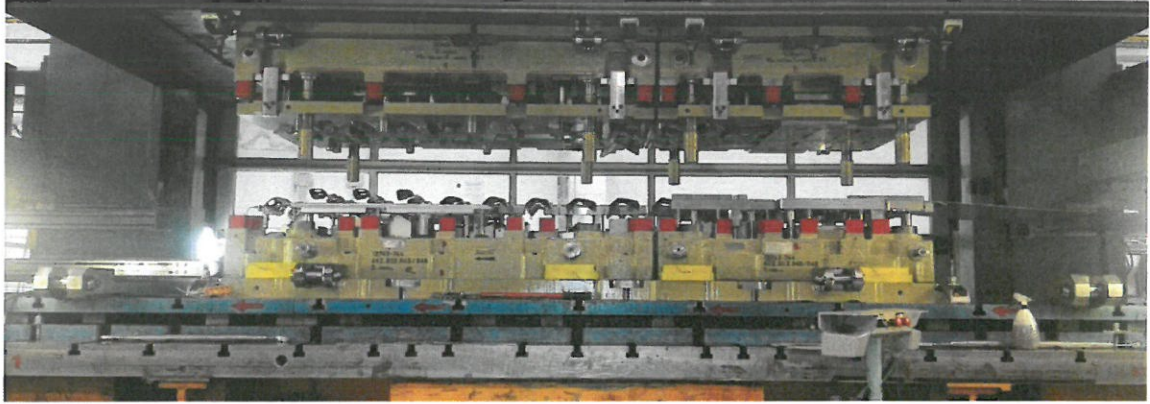
2. Pracoviště						
2.1 Výrobní zařízení						
2.1.1	Jsou stanovena výrobní zařízení a celková lis. síla?	x			H1100, celk. lis. síla. 8580 kN	
2.1.2	Počet zdvihů za minutu (lisování)?	x			12 zd/min.	
	Počet kusů za minutu (svařování/nýtování)?			x		
2.1.3	Jsou výrobní taktiky shodné se ZD nebo vyšší?	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			S1000	
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 pracoviště						
2.4.1	Je odvod dílů bezproblémový?	x				
2.4.2	Jsou předepsány mezioperační obaly s počtem dílů?	x				
2.5 Odvod odpadu z pracoviště						
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							
3.1.2	Délka nástroje	3600							
3.1.3	Výška nástroje	1044							
3.1.4	Sevřená výška	808,2	podložka 200 mm						
3.1.5	Zdvih	650 fixní							
3.1.6	Výška vstupu materiálu do nástroje	555							
3.1.7	Hmotnost nástroje	17,3 t.	spodní část 8,6 t., vrchní část 3,5 t. + 5,2 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 vypadá odpad z nástroje?	Odpad je sveden do propadového otvoru ve stole lisu							

4. Materiály									
4.1 Parametry materiálů									
4.1.1	Jakost materiálu	CR 240LA+ GI 40/40-U							
4.1.2	Tloušťka materiálu	1,8 ± 0,12							
4.1.3	Šíře materiálu (šíře přístřihu, platiny)	740 + 2							
4.1.4	Krok (délka přístřihu, platiny)	220							
4.1.5	Kolik dílu je zhotoveno na jeden zdvih nástroje?	2							
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 balicí 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:

