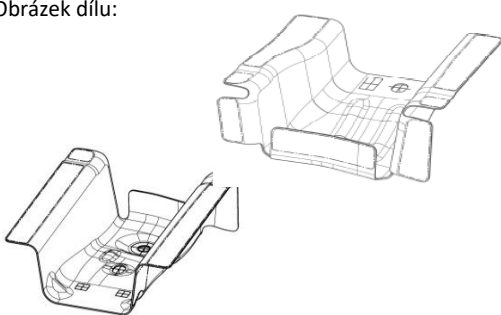
		Checklist uvolnění produktu do sériové výroby	
Číslo výkresu: 12 749 00 A, 12 750 00 A		Obrázek dílu:	
Název dílu: VERBINDUNGSTEIL			
Platnost od: 29.5.2018			
Č. výkr. zák.: E0028-000003 - A, E0028-000004 - A			
Platnost od: 6.4.2018			
Zákazník: KWD BOHEMIA			
CELKOVÉ HODNOCENÍ: <div style="display: 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: Kamil Šimánek	konstrukce: Jiří Vidlák	Schválil: Petr Štefek
nástrojárna: Petr Gebauer	výroba: Petr Řeha	Zpracoval: Lukáš Homola
kvalita: Milona Beranová	Validace:	datum: 26.9.2019
		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				

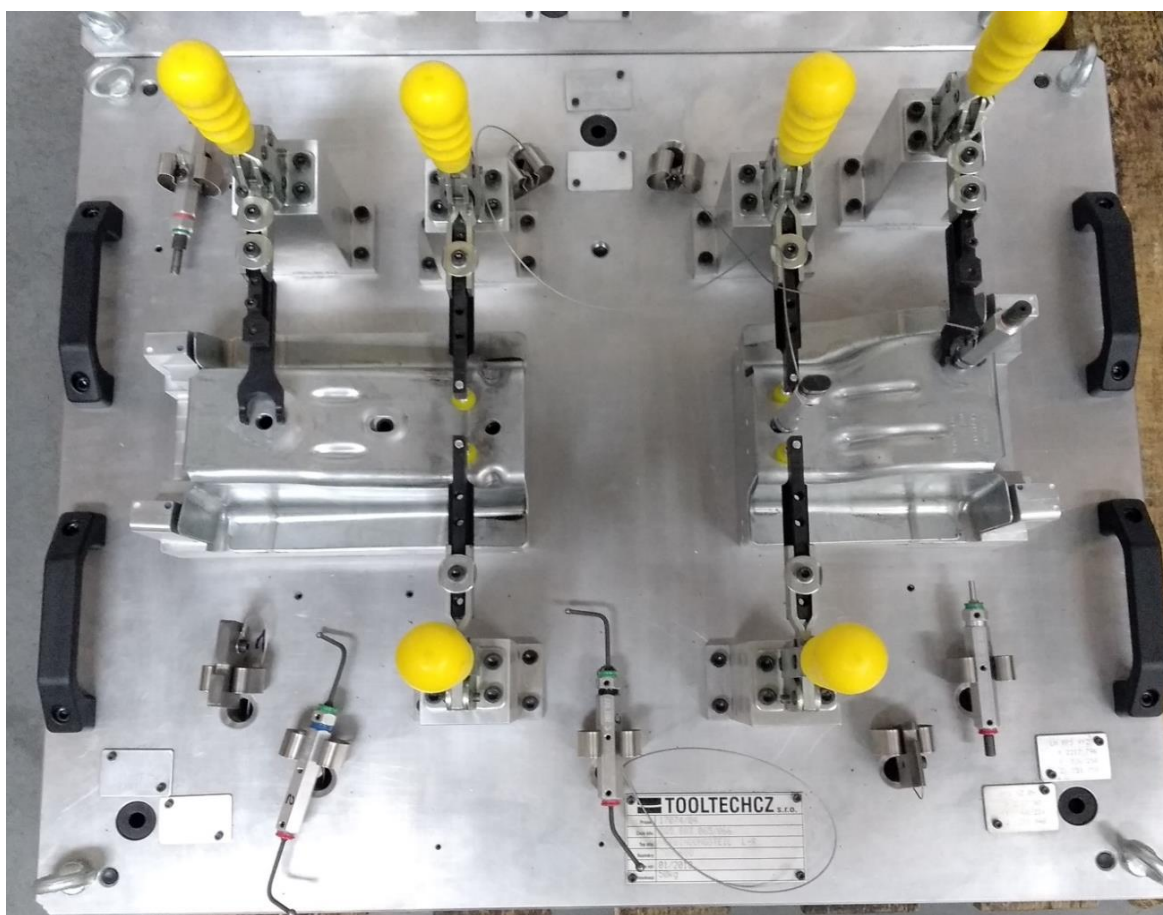
2. Pracoviště						
2.1 Výrobní zařízení						
2.1.1	Jsou stanovena výrobní zařízení a celková lis. síla?	x			H1100, lis. síla 535t.	
	Počet zdvihů za minutu (lisování)?	x			15 zd/min.	
2.1.2	Počet kusů za minutu (svařování/nýtování)?		x			
2.1.3	Jsou výrobní taktky shodné se ZD nebo vyšší ?	x				
2.1.4	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				
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	1500		
3.1.2	Délka nástroje	3750		
3.1.3	Výška nástroje			
3.1.4	Sevřená výška	812		
3.1.5	Zdvih	650		
3.1.6	Výška vstupu materiálu do nástroje	550		
3.1.7	Hmotnost nástroje	15.6t.		
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?	Pod nástroj do propadového otvoru ve stole lisu		

4. Materiály				
4.1 Parametry materiálů				
4.1.1	Jakost materiálu	CR 300LA+ GI 40/40-U		
4.1.2	Tloušťka materiálu	1,00 ± 0,07		
4.1.3	Šíře materiálu (šíře přístřihu, platiny)	455		
4.1.4	Krok (délka přístřihu, platiny)	268		
4.1.5	Kolik dílů 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: