
		Checklist uvolnění produktu do sériové výroby	
Číslo výkresu: 12 847/848 00 Název dílu: Aufpralltraeger Platnost od: 11.03.2019		Obrázek dílu: 	
Č. výkr. zák.: 5LA.831.507 / 508 Platnost od: 22.02.2019 Zákazník: Škoda Auto a.s.			
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; text-align: center; line-height: 20px;">X</div> <div style="width: 20px; height: 20px; background-color: red; border: 1px solid black;"></div> </div>			
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: 15.11.2021

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

1. Díl						
1.1 Kvalita dílu						
1.1.1	Je díl vyvzorován zákazníkem?	x			26.5.2020	
1.1.2	Je kvalita dílu OK (hodnocení pracovníka kvality)?	x				
1.2 Označení dílu						
1.2.1	Je na díle značení? Jaké?	x			5LA.831.507/508	
1.2.2	Je na díle datumová ražba?	x			KT/RR	

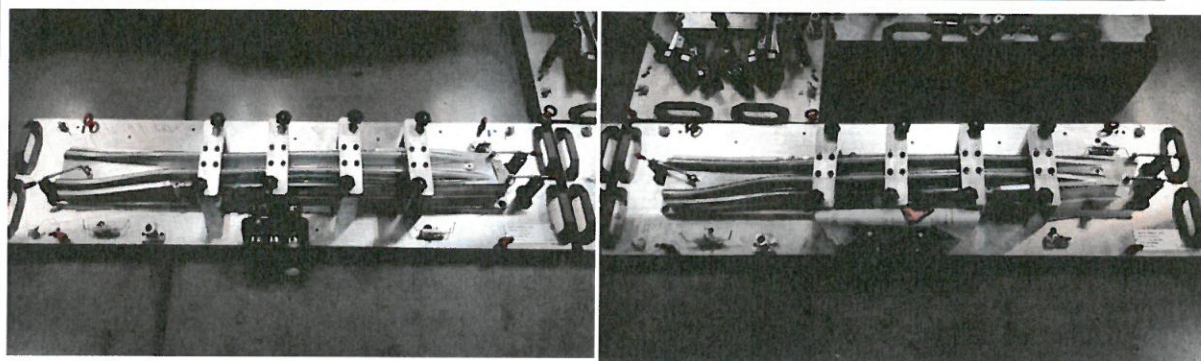
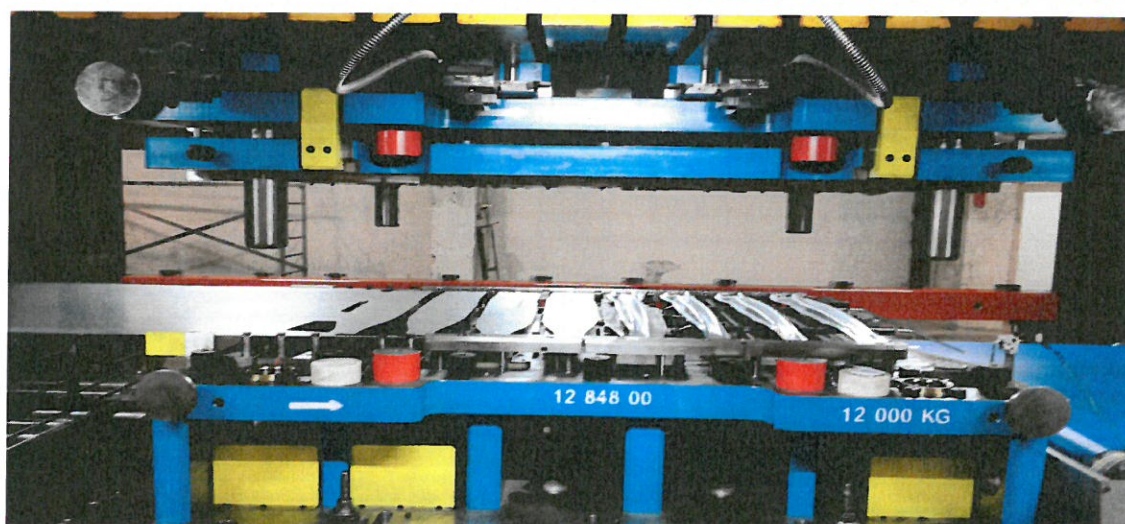
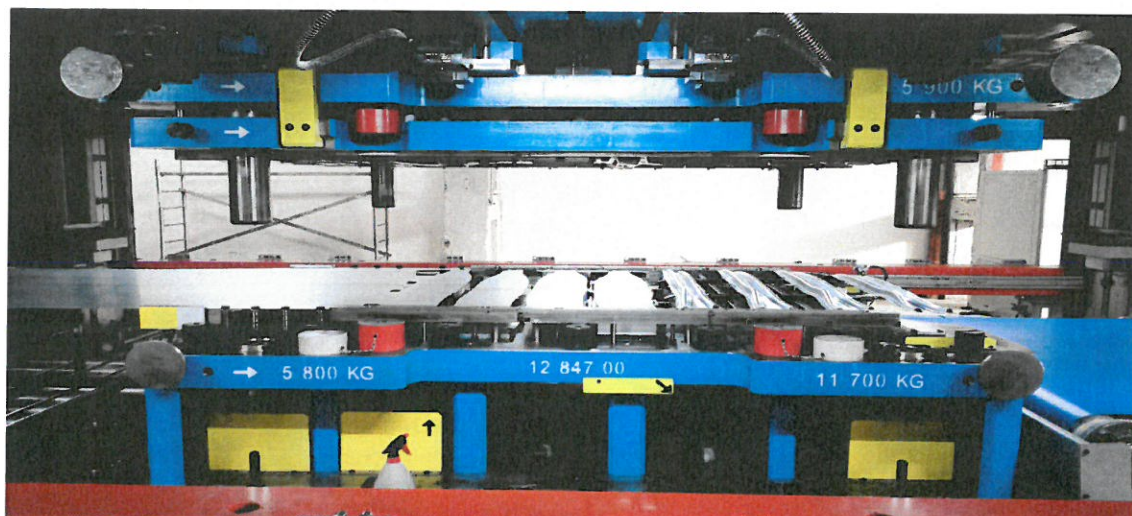
2. Pracoviště						
2.1 Výrobní zařízení						
2.1.1	Jsou stanovena výrobní zařízení a celková lis. síla?	x			S1000 zdv 250 mm	
2.1.2	Počet zdvihů za minutu (lisování)?	x			20 zd/min.	
2.1.3	Počet kusů za minutu (svařování/nýtování)?			x		
2.1.3	Jsou výrobní taktiky shodné se ZD nebo vyšší?	x			ZL20	
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		Uvolnění výroby na 3D	
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	1900		mm
3.1.2	Délka nástroje	2380		mm
3.1.3	Výška nástroje	940		mm
3.1.4	Sevřená výška	821,5 / 821,5		mm
3.1.5	Zdvih	250		mm
3.1.6	Výška vstupu materiálu do nástroje	550		mm
3.1.7	Hmotnost nástroje	11700 / 11700		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, 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 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	CR590Y980T-DP GI40/40-U		
4.1.2	Tloušťka materiálu	1,5±0,15		mm
4.1.3	Šíře materiálu (šíře přístřihu, platiny)	1200		mm
4.1.4	Krok (délka přístřihu, platiny)	205		mm
4.1.5	Kolik dílů je zhotoveno na jeden zdvih nástroje?	1		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		012 847_848 00121

6. Foto nástroje + kontrolního přípravku



Poznámky:

