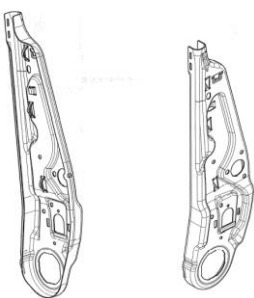


## Checklist uvolnění produktu do sériové výroby

Číslo výkresu: <b>12 860_861 00</b> Název dílu: <b>Right/Left Backrest Flange</b> Platnost od: <b>21.6.2019</b>	Obrázek dílu: 
Č. výkr. zák.: <b>AA-00000349 / 351 AF</b> Platnost od: <b>21.6.2019</b> Zákazník: <b>CIE Automotive</b>	
<b>CELKOVÉ HODNOCENÍ:</b> <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 20px;"> <div style="width: 20px; height: 20px; background-color: green; border: 1px solid black; margin-bottom: 2px;"></div> <div style="width: 20px; height: 20px; background-color: yellow; border: 1px solid black; margin-bottom: 2px;"></div> <div style="width: 20px; height: 20px; background-color: red; border: 1px solid black;"></div> </div> <div> <b>Uvolněno</b>  <b>Podmínečně uvolněno</b>  <b>Neuvolněno</b> </div> </div>	

ved. projektu: <b>Tomáš Křišica</b>	konstrukce: <b>Tomáš Dragomír</b>	Schválil: <b>Lukáš Homola</b>
nástrojárna: <b>Petr Gebauer</b>	výroba: <b>Tomáš Laník</b>	Zpracoval: <b>Jiří Potenský</b>
kvalita: <b>Milona Beranová</b>	Validace:	Datum: 20.10.2020
		datum:

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

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

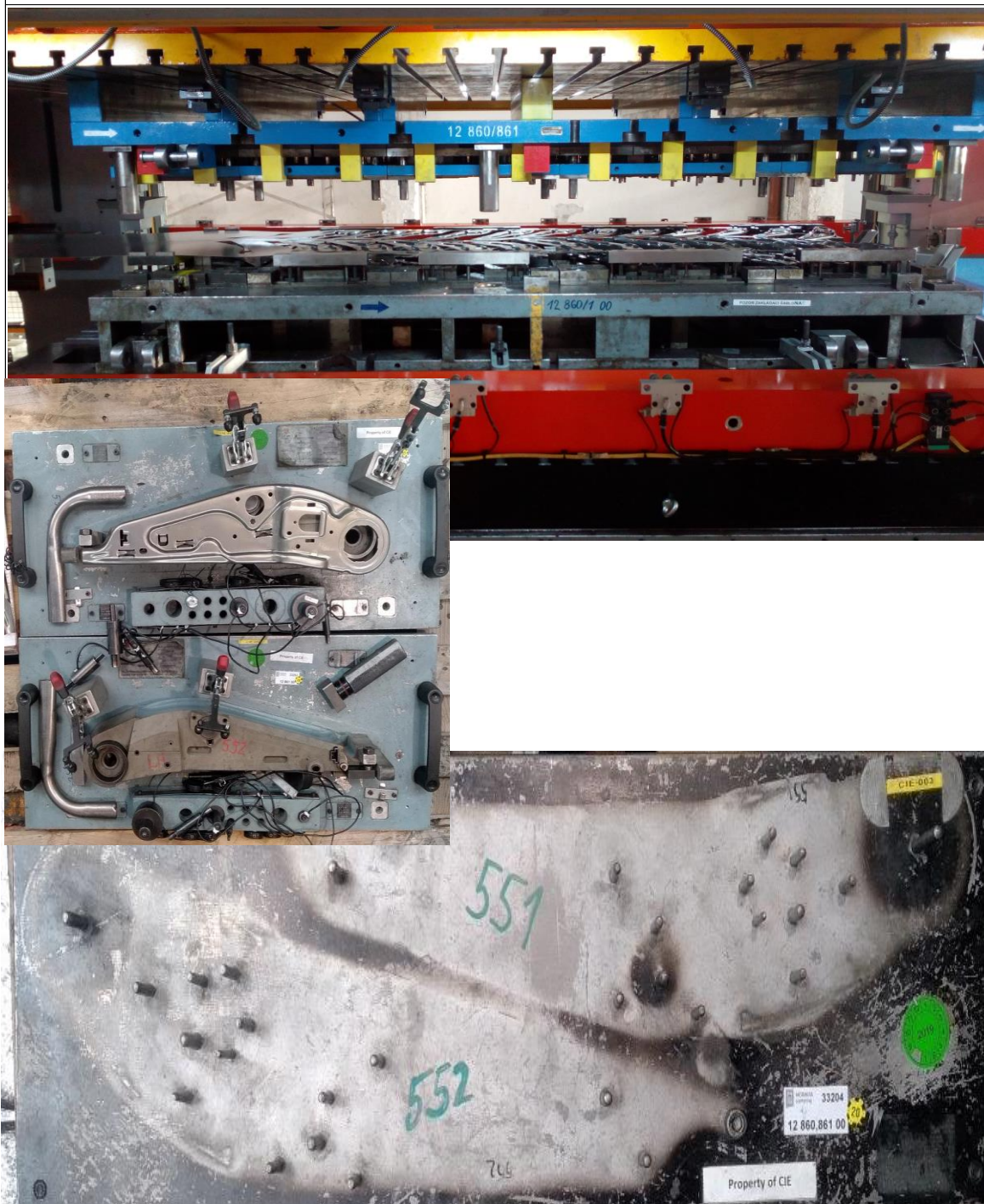
<b>2.</b>	<b>Pracoviště</b>					
	<b>2.1 Výrobní zařízení</b>					
	2.1.1 Jsou stanovena výrobní zařízení a celková lis. síla?	x			S1000, lis síla 500 t.	
	2.1.2 Počet zdvihů za minutu (lisování)?	x			20	ZL12
	Počet kusů za minutu (svařování/nýtování)?			x		
	2.1.3 Jsou výrobní takty shodné se ZD nebo vyšší ?	x				
	2.1.4 Jsou pracoviště a jejich součásti plně funkční?	x				
	<b>2.2 Alternativní výrobní zařízení</b>					
	2.2.1 Jsou stanovena alt. výrobní zařízení?	x			H1100, lisovací síla 5000 kN	
	2.2.2 Proběhla zkouška nástroje na alt. výrobním zařízení?	x				
	<b>2.3 Mazání</b>					
	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	
	<b>2.4 Odvod dílů z pracovišť</b>					
	2.4.1 Je odvod dílů bezproblémový?	x				
	2.4.2 Jsou předepsány mezioperační obaly s počtem dílů?	x				
	<b>2.5 Odvod odpadu z pracovišť</b>					
	2.5.1 Je odvod odpadu bezproblémový?	x				
	<b>2.6 Kontrolní pracoviště</b>					
	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				

<b>3. Nástroje</b>									
<b>3.1 Parametry nástrojů</b>									
3.1.1	Šířka nástroje	1480							
3.1.2	Délka nástroje	3560							
3.1.3	Výška nástroje	830							
3.1.4	Sevřená výška	762							
3.1.5	Zdvih	350							
3.1.6	Výška vstupu materiálu do nástroje	455							
3.1.7	Hmotnost nástroje	16 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							
<b>3.2 Typ a označení nástrojů</b>									
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							
<b>3.3 Ochrana nástrojů</b>									
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	převod nástroje			
<b>3.4 Výpad dílů</b>									
3.4.1	Vypadávají díly z nástrojů bez problémů?	x							
<b>3.5 Výpad odpadu</b>									
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?	do propadového otvoru ve stole lisu + do boku lisu							

<b>4. Materiály</b>									
<b>4.1 Parametry materiálů</b>									
4.1.1	Jakost materiálu	HC 420 LA AmO							
4.1.2	Tloušťka materiálu	1,00 ± 0,09						mm	
4.1.3	Šíře materiálu ( šíře přístřihu, platiny )	898 + 5						mm	
4.1.4	Krok ( délka přístřihu, platiny )	225						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							

<b>5. Dokumentace</b>									
<b>5.1 Konstrukční dokumentace</b>									
5.1.1	Jsou vydány výrobní výkresy?	x							
5.1.2	Jsou k dispozici data nástrojů a jeho částí?	x							
<b>5.3 Helios</b>									
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: