



Checklist uvolnění produktu do sériové výroby

Číslo výkresu:	12 875 00	
Název dílu:	TRAVERSE INF BAIE PARE BRISE NU A9	
Platnost od:	18.2.2020	
Č. výkr. zák.:	model:EB.A91SR.K6A9672905580.00.	
Platnost od:	19.11.2010	
Zákazník:	Gestamp	
CELKOVÉ HODNOCENÍ:		
<input checked="" type="checkbox"/> X <input type="checkbox"/> Y <input type="checkbox"/> Z		Uvolněno Podmínečně uvolněno Neuvolněno

ved. projektu: Tomáš Křišica <i>Tomáš Křišica</i>	konstrukce: David Stromský <i>David Stromský</i>	Schválil: Lukáš Homola <i>Lukáš Homola</i>
nástrojárna: Petr Gebauer <i>Petr Gebauer</i>	výroba: Tomáš Laník <i>Tomáš Laník</i>	Zpracoval: Jan Horák <i>Jan Horák</i>
kvalita: Milona Beranová <i>Milona Beranová</i>	Validace:	Datum: 14.7.2020
datum:		

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

1.	Díl	
1.1	Kvalita dílu	
1.1.1	Je díl vyzorován 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
		KT/RR

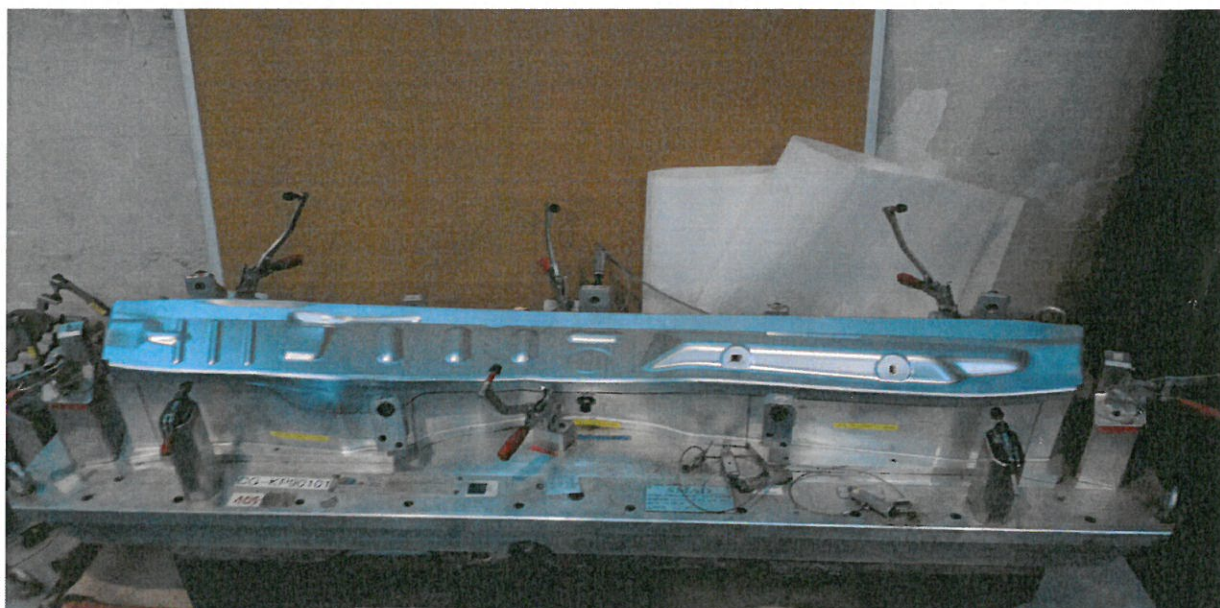
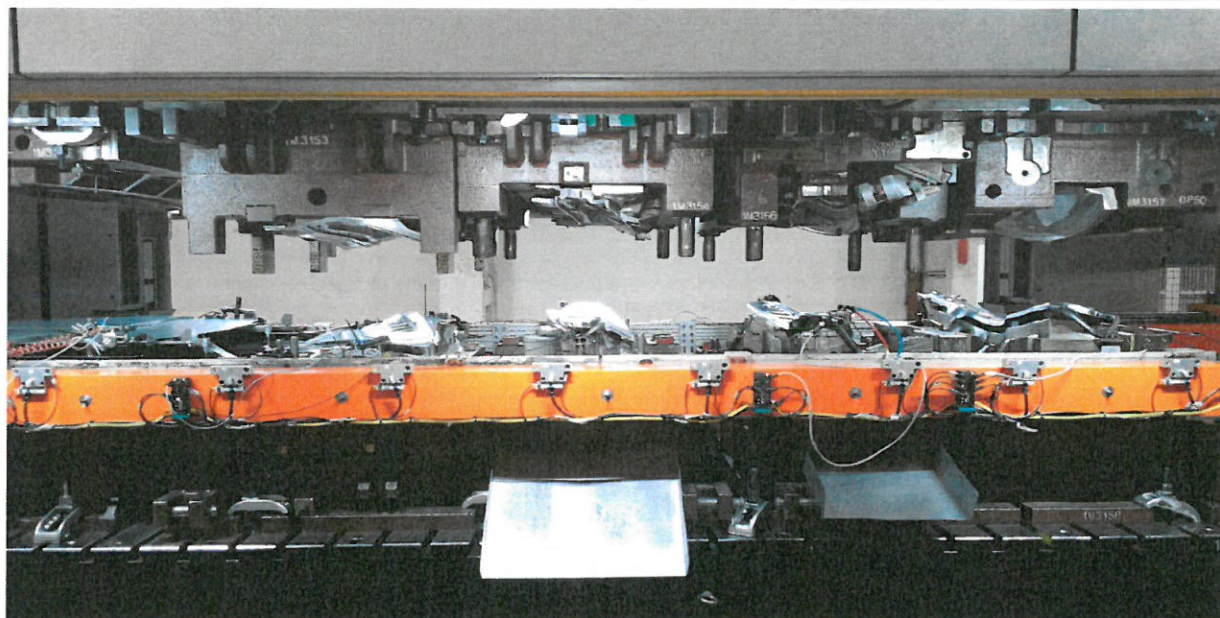
2.	Pracoviště	
2.1	Výrobní zařízení	
2.1.1	Jsou stanovena výrobní zařízení a celková lis. síla?	x
	Počet zdvihů za minutu (lisování)?	x
2.1.2	Počet kusů za minutu (svařování/nýtování)?	x
2.1.3	Jsou výrobní taktiky shodné se ZD nebo vyšší?	x
2.1.4	Jsou pracoviště a jejich součásti plně funkční?	x
2.2	Alternativní výrobní zařízení	
2.2.1	Jsou stanovena alt. výrobní zařízení?	x
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	2110			mm
3.1.2	Délka nástroje	4655			mm
3.1.3	Výška nástroje	1100			mm
3.1.4	Sevřená výška	949,3			mm
3.1.5	Zdvih	600			mm
3.1.6	Výška vstupu materiálu do nástroje	700			mm
3.1.7	Hmotnost nástroje	21750			kg
3.1.8	Jsou nástroje přizpůsobeny pracovištěm?	x			
3.1.9	Jsou nástroje opatřeny ustavovacími prvky?	x			Převod nástroje
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?				transférový
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?				do propadového otvoru ve stole lisu + do boku mimo stůl

4. Materiály					
4.1 Parametry materiálů					
4.1.1	Jakost materiálu	XES G7/7 (DX 54 D+Z 100 MB-O)			
4.1.2	Tloušťka materiálu	0,75 ±0,15			mm
4.1.3	Šíře materiálu (šíře přístřihu, platiny)	1545			mm
4.1.4	Krok (délka přístřihu, platiny)	410			mm
4.1.5	Kolik dílů je zhotoveno na jeden zdvih nástroje?	1			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 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			012 875 00521; 012 875 00541; 012 875 00461

6. Foto nástroje + kontrolního přípravku



Poznámky:

