

**PŘÍLOHA 3**

**Informace o kvalifikaci dílu**  
**Status:** *Kompletní / V průběhu*  
**Datum:** *kdy byl díl kvalifikován (pouze u nových kvalifikací)*  
**Výsledek:**  
*Kvalifikováno / Kvalifikace zamítnuta*

**Úroveň vstupní kontroly**

**Uvolněno do výroby bez VK**  
**Datum:** *datum uvolnění*  
**Schváleno QE/PE:** *Jméno QE nebo PE který uvolnění schválil*

**Měřené parametry dílu**  
**Op:** *Kódové označení operace*  
**Parametr:** *Měřený parametr*  
**Hodnota:** *předepsaná hodnota parametru na výkresu ve formátu: Spodní mezní rozměr - Horní mezní rozměr*  
**Jednotky:** *jednotky měřené veličiny (mm, V, mA, atd.)*  
**Metoda měření:** *Použité měřidlo (posuvka, mikrometr, sada měrek, atd.)*

<b>ID + název dílu</b> <b>SB-200092</b>		<b>B - štít</b>		<b>Číslo výkresu</b> L4 000 00_4/2607	<b>Rev.</b>	<b>Je nastavena vstupní kontrola?</b> <b>ANO</b>																																											
<b>Kvalifikace</b> Status: Kompletní Datum: Výsledek: Kvalifikováno Uvolněno do výroby bez VK? NE		<b>Vstupní kontrola</b> Úroveň kontroly: <input checked="" type="checkbox"/> Normální <input type="checkbox"/> Zpřísněná <input type="checkbox"/> Zmírněná <input type="checkbox"/> Uvolněno bez VK Datum: Schváleno QE/PE:		- po dosažení 30 bodů při normální kontrole se přechází na kontrolu zmírněnou - po zamítnutí dávky při zmírněné kontrole se přechází na normální kontrolu a body začínají na 0 - při 2. zamítnuté dávce z 5 se přechází z normální kontroly na zpřísněnou - po 5 přijatých dávkách za sebou při zpřísněné kontrole se přechází na normální kontrolu - Uvolnit do výroby bez vstupní kontroly může kontrolor kdykoliv ze ZMK po schválení QE/PE a musí o tom informovat SQE																																													
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Op</th> <th>Parametr</th> <th>Hodnota</th> <th>Jednotky</th> <th>Metoda měření</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A</td> <td>Ložiskový průměr</td> <td>35,005 - 35,010</td> <td>mm</td> <td>Mikrometr třídotkový</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>Průměr do kostry</td> <td>89,960 - 89,980</td> <td>mm</td> <td>Posuvka</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>Resolverový průměr</td> <td>36,870 - 36,900</td> <td>mm</td> <td>Mikrometr třídotkový</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>Vizuální kontrola (poškození+závity)</td> <td>OK NOK</td> <td></td> <td>Vizuálně</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>F</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>G</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Op	Parametr	Hodnota	Jednotky	Metoda měření	A	Ložiskový průměr	35,005 - 35,010	mm	Mikrometr třídotkový	B	Průměr do kostry	89,960 - 89,980	mm	Posuvka	C	Resolverový průměr	36,870 - 36,900	mm	Mikrometr třídotkový	D	Vizuální kontrola (poškození+závity)	OK NOK		Vizuálně	E					F					G					H					<b>Umístění výkresu:</b> <input checked="" type="checkbox"/> K2 <input type="checkbox"/> DocSys <input type="checkbox"/> Intranet		
Op	Parametr	Hodnota	Jednotky	Metoda měření																																													
A	Ložiskový průměr	35,005 - 35,010	mm	Mikrometr třídotkový																																													
B	Průměr do kostry	89,960 - 89,980	mm	Posuvka																																													
C	Resolverový průměr	36,870 - 36,900	mm	Mikrometr třídotkový																																													
D	Vizuální kontrola (poškození+závity)	OK NOK		Vizuálně																																													
E																																																	
F																																																	
G																																																	
H																																																	
<b>Poznámky:</b> _____ _____ _____																																																	
<b>Line</b>	<b># Dávky</b>	<b>Datum</b>	<b>Rozsah dávky</b>	<b>Rozsah výběru</b>	<b>m.č.</b>	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>	<b>E</b>	<b>F</b>	<b>G</b>	<b>H</b>	<b>Výsledek</b>	<b>Přijatel-nost</b>	<b>Body pro přechod</b>	<b>Úroveň kontroly</b>	<b>Akce</b>	<b>Kontrolor</b>	<b>Poznámky</b>																													
1	101373	10.9.2014	108	13	1	35,005	89,970	36,890	OK					0	100%	A	3	NK	Uvolněno	Bil																													
2	101698	16.9.2014	108	13	1	35,006	89,970	36,885	OK					0	100%	A	6	NK	Uvolněno	Veselý																													
3	102306	30.9.2014	108	13	1	35,006	89,960	36,898	OK					2	85%	A	9	NK	Uvolněno	Veselý	Rozměr A mimo o tisícoviny																												
4	103249	17.10.2014	108	13	1	35,002	89,960	36,878	OK					1	92%	A	12	NK	Uvolněno	Veselý	Rozměr A mimo o tisícoviny																												
5	103750	29.10.2014	108	13	1	35,007	89,980	36,885	OK					0	100%	A	15	NK	Uvolněno	Veselý																													
6	104761	24.11.2014	108	13	1	35,006	89,980	36,885	OK					0	100%	A	18	NK	Uvolněno	Veselý																													

**Pravidla pro přechod mezi jednotlivými úrovněmi kontroly**

**Umístění výkresu**  
*Pro výkres na Intranetu se uvede adresa umístění*

**Místo pro poznámky**

**Line:** *pořadové číslo měření*  
**# Dávky:** *číslo příjemky*  
**Datum:** *datum přijetí / měření*  
**Rozsah dávky:** *počet kusů v dávce*  
**Rozsah výběru:** *počet kusů ke kontrole*  
 - 1. řádek = 1. výběr  
 - 2. řádek = 2. výběr

**m.č.:** *měření číslo - 1: naměřené hodnoty prvního kusu - xx: naměřené hodnoty posledního kusu*  
**A - H:** *naměřené hodnoty parametrů A-H i s jednotkami*

**Výsledek:** *zapiše se počet neshodných kusů (0 = vše správně) - dopočítá se procentuální množství dobrých dílů z kontrolovaného výběru*  
**Přijatelnost:** *A - accepted - přijato / R - rejected - zamítnuto*  
**Body pro přechod:** *při normální kontrole se počítají body dle tabulky*  
**Úroveň kontroly:** *NK - Normální kontrola*  
*ZPK - Zpřísněná kontrola*  
*ZMK - Zmírněná kontrola*  
**Akce:** *Uvolněno - Uvolněno do výroby*  
*Opravit - Opravit vadné kusy z dávky*  
*RTV - Vrátit zpět dodavateli*  
**Kontrolor:** *Jméno pracovníka provádějícího příjemku*