



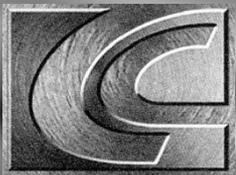
**Перечень необходимых
знаний по проекту**

LJS/HJD

Изделие 9833001

**Поперечина панели приборов
(с термосверлением)**

ООО «УралАвтоСталь-ТЛ»



Что мы будем производить?



Поперечина панели приборов с термосверлением 9833001. В окончательном исполнении устанавливается на автомобили Renault (Duster и Arkana)



Кто потребитель?

ООО «Гестамп Северсталь Калуга»

Gestamp 

Gestamp Severstal Kaluga

Требования потребителя к качеству: 0 PPM в
поставках



Срок жизни проекта

Срок жизни проекта ЛС/НД– 2020-2027 гг.

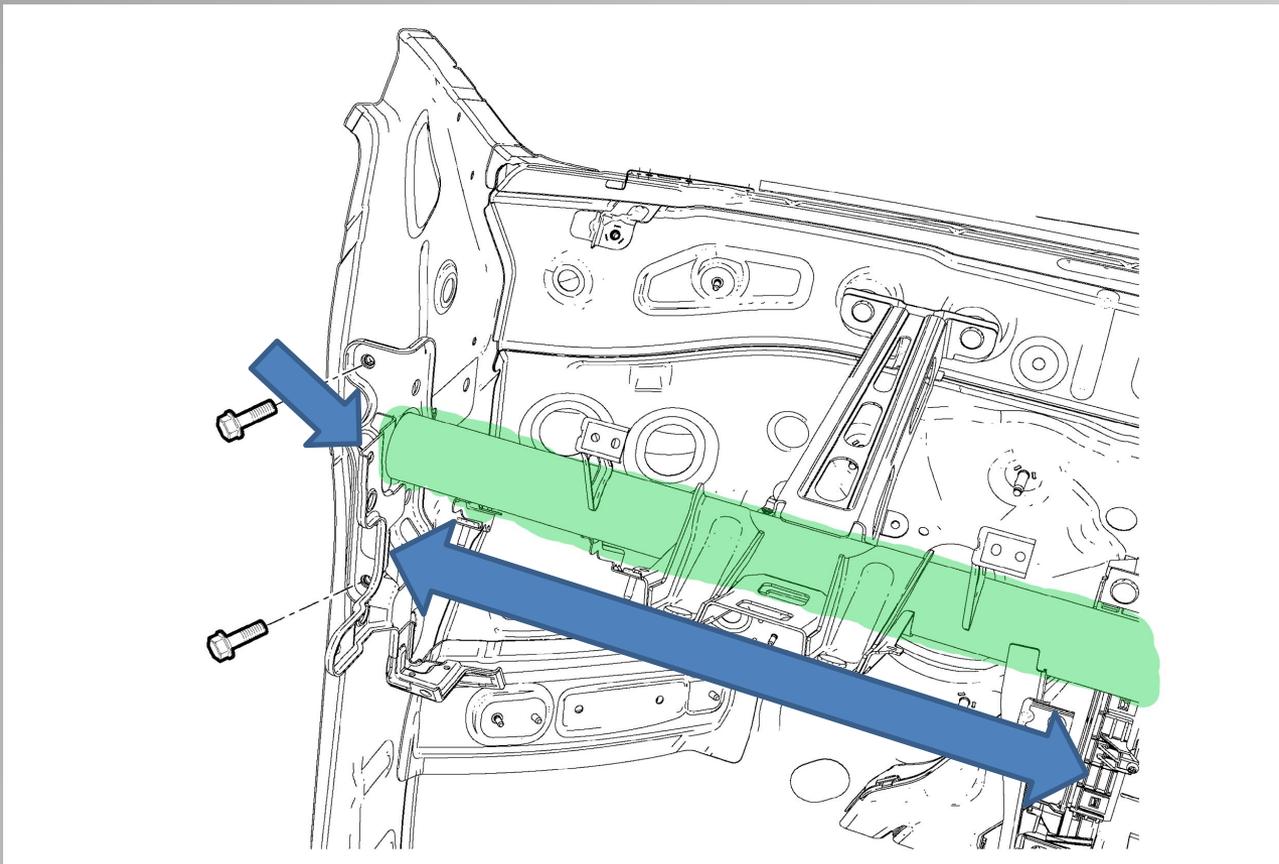
Ниже приведены ориентировочные объемы поставок (по годам)

			Потребность по годам/месяцам, шт										
			2020	2021	2022	2023	2024	2025	2026	2027	2028	2029	2030
Проект		Потребитель	Итого	Итого									
1	ЛС/НД (50,8x1,5 с термосверлением)	Гестамп (Калуга)	19361	80500	86000	126000	125000	123000	88000	65000	-	-	-

Требуется уточнение



Место детали в автомобиле



Поперечина панели приборов устанавливается в сборе под панель приборов путем крепления к кузову.

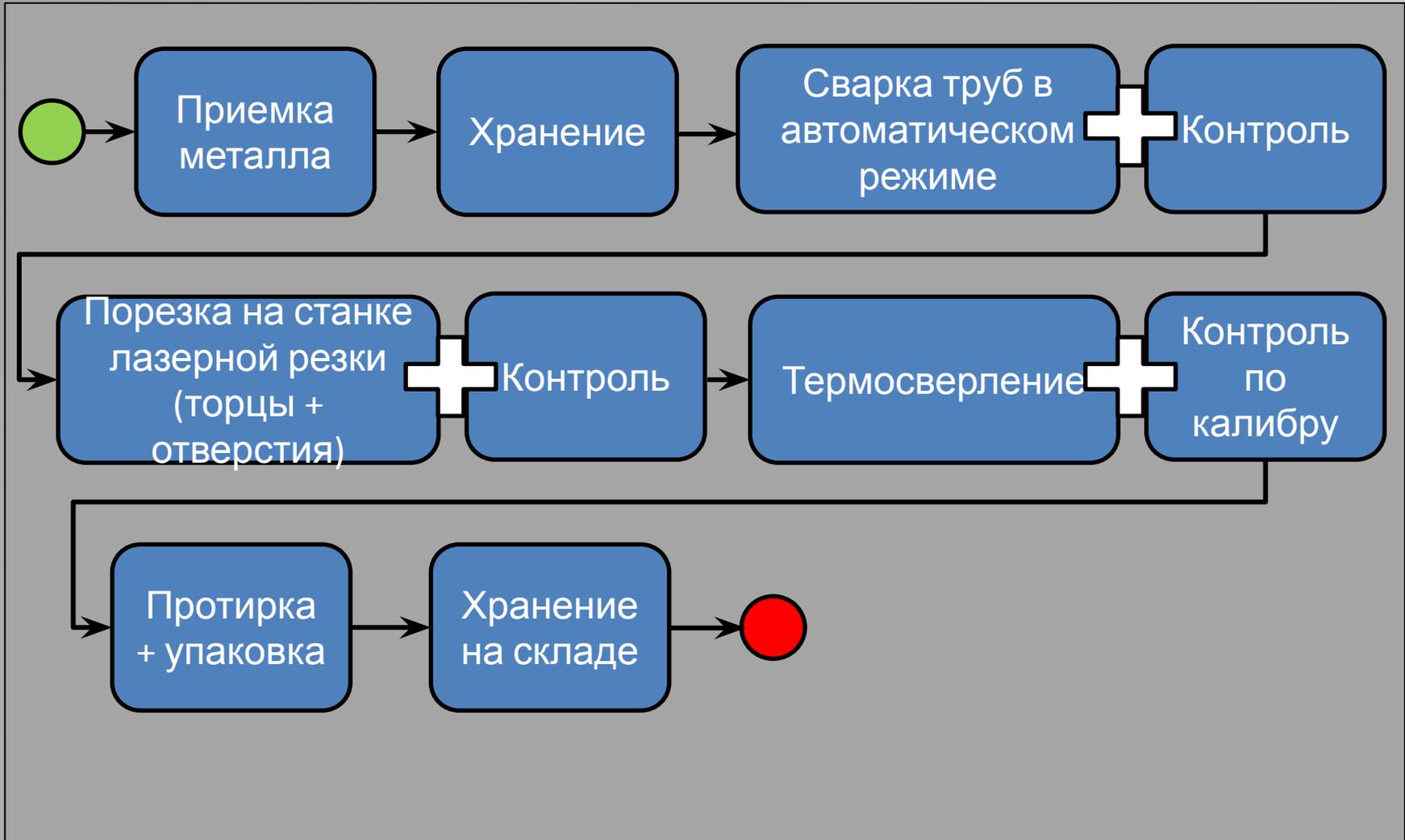


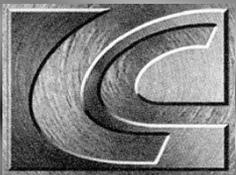
Важность детали

Поперечина панели приборов является силовым элементом салонной части кузова. Является опорным элементом (элементом крепления) приборной панели автомобиля.

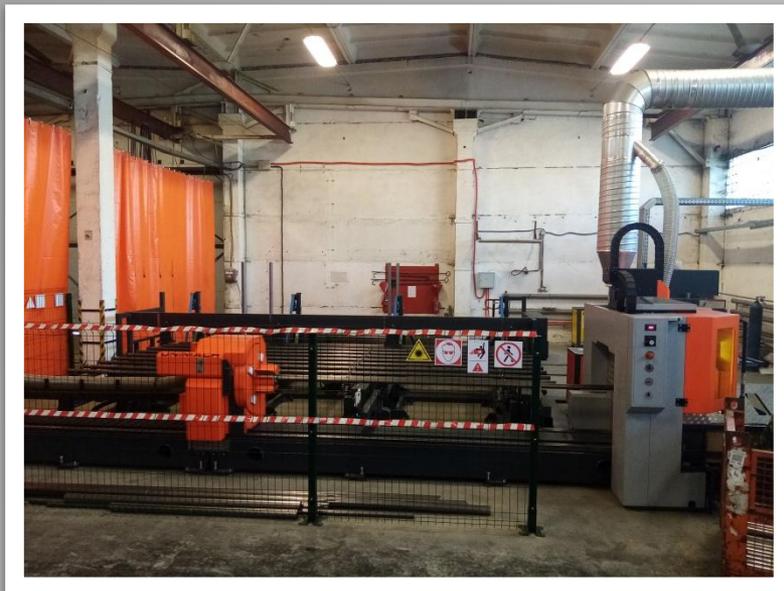


Технология изготовления





Оборудование



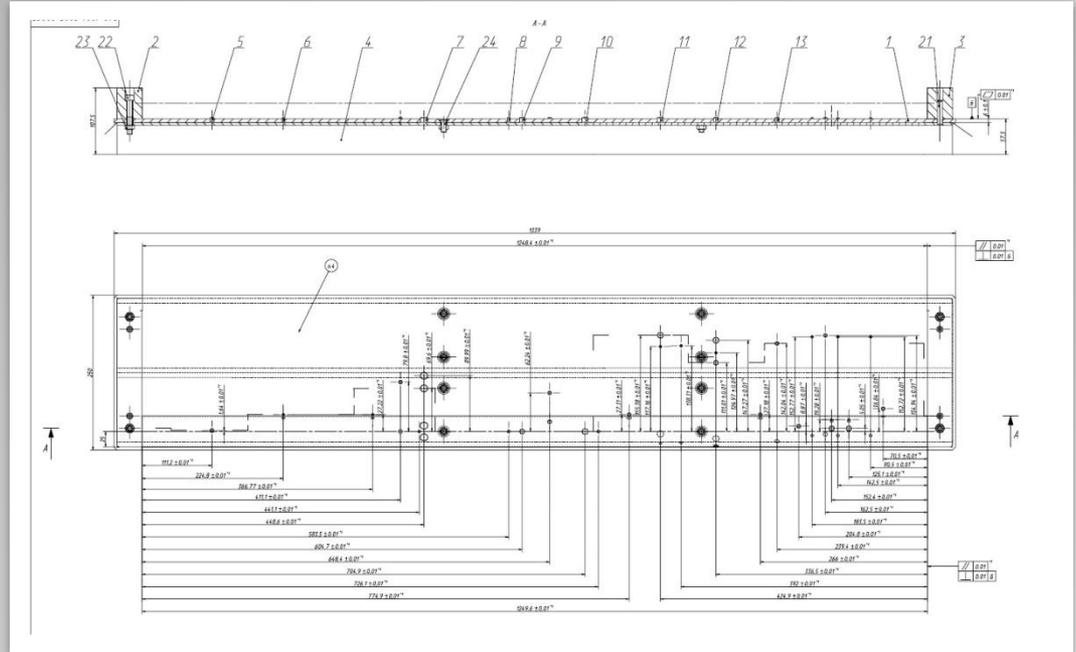
**Станок лазерной
резки**



**Станок для
термосверления**



Средства измерения

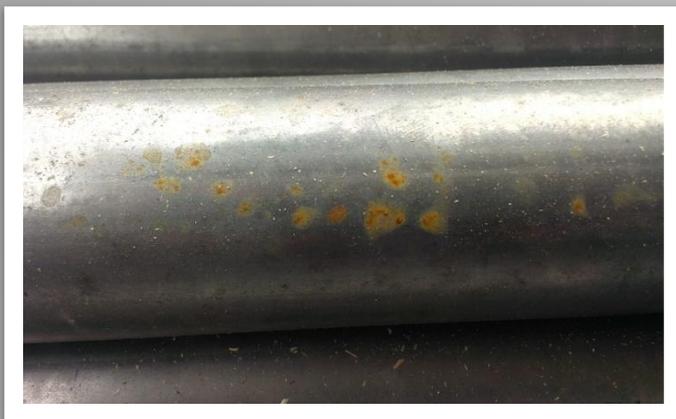


Для данного изделия в качестве средств измерений планируется использовать штангенциркуль цифровой ШЦЦ-1-300-0,01 ГОСТ 166-89, микрометр трубный МТ-25 ГОСТ 6507-90 и контрольный прокатной калибр (для чтения чертежа калибра см. полноформатную версию в папке проекта)



Каталог дефектов

Возможные дефекты:



коррозия

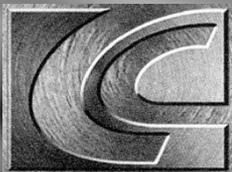


заусенцы



ВМЯТИНА

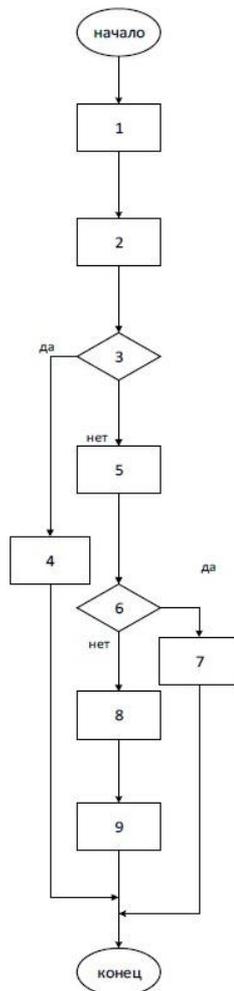
- смещение отверстия;
- перепутывание отверстий при сверлении;
- завышенная кривизна;
- завышенная/заниженная длина.



Перечень необходимых знаний по проекту Управление несоответствующей продукцией



Перечень шагов или действий	Ответственный	Запись, подтверждающая действие
1. Оформление документов.	Контрольный мастер	Бирка «Заблокировано» FOR CTO03-02.01 "Продукция, подлежащая разбраковке" (FOR CTO 09-05), «Акт бракования» (FOR CTO 09-06)
2. Регистрация и разбраковка несоответствующей продукции.	Начальник цеха	"Журнал регистрации несоответствующей продукции" (FOR CTO 09-02)
3. Соответствует продукция требованиям НД?	Контрольный мастер	Бирка "Брак" FOR CTO03-02.02,
4. Оформление документов.	Начальник цеха	Бирка "Талон качества" (FOR CTO03-07.01)
5. Изоляция несоответствующей продукции. Сбор комиссии.	Начальник цеха	
6. Возможность использования несоответствующей продукции?	Начальник цеха	"Протокол рассмотрения несоответствующей продукции" (FOR CTO 09-08)
7. Оформление разрешения на отступление	Зам директора по качеству	«Разрешение на отступление» (FOR CTO 09-09)
8. Оформление документов на списание.	Контрольный мастер	"Акт бракования продукции" (FOR CTO 09-06) "Журнал регистрации актов бракования" (FOR CTO 09-07)
9. Вывоз продукции из изолятора брака.	Менеджер	"Акт бракования продукции" (FOR CTO 09-06)



A black and white photograph of a stack of metal pipes. The pipes are arranged in a way that creates a strong sense of depth and perspective, with many circular openings visible. The lighting is dramatic, highlighting the metallic surfaces and creating deep shadows. The text 'Спасибо за внимание!' is centered over the image in a bold, white, sans-serif font.

**Спасибо за
внимание!**