

# Technologický postup s kusovníkem RAM

Pracovní datum 21.05.2018

21.05.2018 15:01:43

## Výrobek

<u>Kód výrobku</u>	DP-15-02_PRACOVNI	<u>Název výrobku</u>	SESTAVA KONEČNÁ
<u>Technologická dávka</u>	1,00	<u>MJ</u>	ks

## Materiálová norma

Pozice	Druh	Kód produktu	Normativní	MJ normativní	Norma jakosti	Rozměr zboží 1	Rozměr zboží 2	Rozměr zboží 3
1	Vyráběná	DP-04-02-15_PRACOVNI	1,00	ks				
		VYSUNUTÍ SVAŘENÉ						
2	Vyráběná	DP-07-03-14/15_PRACOVNI	1,00	ks				
		VYÚSTĚNÍ SVAŘENÉ 1						
3	Vyráběná	DP-11-03-14/15_PRACOVNI	1,00	ks				
		VYÚSTĚNÍ SVAŘENÉ						
4	Vyráběná	DP-14-02-15_PRACOVNI	1,00	ks				
		KRYT SVAŘENÝ						
5	Vyráběná	DP-16-03-15_PRACOVNI	2,00	ks				
		DRŽÁK MAGNETU						
6	Vyráběná	DP-17-04-15_PRACOVNI	4,00	ks				
		PODLOŽKA						

## Technologický postup

Pořadí	Druh operace	Název operace	Organizační jednotka	Identifikátor technologie	Čas MJ	Čas kusový MJ	Tarifní třída MJ	Cena kooperace
50	Operace	Sklad spojovacího materiálu	3330	---3330	min	min	00000	0,00
<u>Popis operace</u>		Vychystat spojovací materiál						
100	Operace	Plánovací oddělení - K28	2031	---2031	0,00 min	0,00 min	00000	
<u>Popis operace</u>		Vychystat díly sestavy dle kusovníku. Samokontrola						
150	Operace	Zámečnick	2030	09421A--	15,00 min	5,00 min	09421A	
<u>Popis operace</u>		-nýty(6x) nanýtovat pant včetně podložek č.v. 17-04-15 na kryt svařovaný č.v 14-02-15 rozšířit otvory D=4,2 na D=7 a do vzniklých otvorů nýtovat nýtovací matice M5.Poté přišroubovat madlo pomocí šroubů M5.						
200	Operace	Balení a konzervování při expedici	2030	09913A--	5,00 min	5,00 min	09913	0,00
<u>Popis operace</u>		Připravit dílce k expedici						
250	Operace	Zámečnick	2030	09421A--	min	min	09421A	0,00
<u>Popis operace</u>		Namontovat sestavu dle následujících pokynů: 1.Odmonotvat původní kryt včetně držáků magnetů a lapače jisker. 2.Na vysunutí svařené č.v. 04-02-15 předem našroubovat pomocí zápuštných šroubů M3 (2x) držák magnetu č.v. 16-03-15 3.Po odmontování dílců vsadit vysunutí svařené do místa původního krytu, spárovat díry a přišroubovat vysunutí k hlavnímu tělu laseru pomocí šroubů M3 (4x). 4.Po upevnění vysunutí svařeného se umístí do zadní části kryt svařovaný č.v. 14-02-15 a pomocí šroubů zapuštěných M4 (6x) se spojí s vysunutím svařeným. Případně se může upravit poloha držáků magnetu 5. Po namontování celé sestavy se do vypálených drážek umístí lapač jisker. který se spáruje s otvory ve vysunutí a přišroubovuje se pomocí šroubů M3.						
300	Operace	Kontrola konečná	2030	09865A--	0,00 min	0,00 min	09865	
<u>Popis operace</u>								