 TLG postup	Číslo položky: <b>6 2096 270 02</b>			ZP: <b>S</b>	Alt: <b>1</b>	IZ: <b>i</b>	List: <b>1</b>
	Název: <b>AUSLEGER KPL. TW110/TC125</b>						Listů: <b>3</b>
	PED <b>10</b>	Nositelské str. <b>1360</b>		Odváděcí str. <b>1360</b>		Platí pro <b>11.03.2014</b>	

Op	Zo	Střed RK	Pracoviště KVO	Typ pracoviště Název operace	Počet_prac Pos	Tap Tas	Tbp Tbs	Ttk
<b>0005</b>	<b>00</b>	<b>4410</b>	<b>0285202</b>	<b>Stehování</b>	<b>1</b>			
<b>0.000</b>		<b>V02</b>	<b>1.00</b>	<b>svarování</b>	<b>1</b>			

1: Ustavit, stehovat jednotlivé díly sestavy. Po nastehování predepnout plechy rozperkami.

V přední části na střed nastehovat výztuhu A ,ve střední části výztuhu B pro zamezení posuvu bocnic navzájem.

2: Svarit na hotovo v sestave neprístupné svary poz. ...270 07 na 3 vrstvy.

3: Svarit na hotovo v sestave neprístupné svary poz. ...270 13 (zacátek svaru je na strane blíže k okraji dílu 270 03)a ...270 22

4: Ustavit na svarek díly c.v....270 17, .....270 14,.....270 18,stehovat,ustavit díly c. ....270 19 a c. ....270 20 - 2x,stehovat.

5: Dovarit u krycích plechu sražení rohu a mezer nad 2mm!

6: Ocistit od kulicek a rozstřiku.

Kontrolovat správnost umístění,polohu nastehovaných dílu podle rozmeru v KD. .

TP:Provést dle smerného postupu pro provádění svarec.prací c.TPV 001/2001. .

#### Nářadí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
<b>1</b>	<b>S</b>		<b>9960</b>	<b>Prípravek svarovací</b>			<b>1.00</b>
<b>2</b>	<b>S</b>		<b>9528</b>	<b>Rozperka</b>			<b>1.00</b>
<b>3</b>	<b>S</b>		<b>9946</b>	<b>Šablona stredu</b>	<b>-pro 6 2096...</b>		<b>1.00</b>
<b>4</b>	<b>S</b>		<b>13157</b>	<b>Výztuha A</b>			<b>1.00</b>
<b>5</b>	<b>S</b>		<b>13159</b>	<b>Výztuha B</b>			<b>1.00</b>

<b>0010</b>	<b>00</b>	<b>4410</b>	<b>0277903</b>	<b>ROMAT 410</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>V02</b>	<b>1.00</b>	<b>svarování</b>	<b>1</b>		

Odstranit výztuhy A a B z přední a zadní části ramene.Mezi poz. c. .... 270 08T a c ..... 270 09T vložit a dotáhnout vnitřní rozperku,upevnit nosnou část VP s příslušným hrotem,díl upevnit do přípraku polohovadla a svarit programem HML 27042.V překrytém case provést dovarení neprístupných míst dle VD ,opravu svaru a napojení svaru zabroušením.

#### Nářadí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
<b>1</b>	<b>S</b>		<b>14079</b>	<b>upínací VP</b>			<b>1.00</b>
<b>2</b>	<b>I</b>		<b>HML 27042</b>	<b>program svarování</b>			<b>1.00</b>

<b>0015</b>	<b>11</b>	<b>8140</b>	<b>0999994</b>	<b>Kontrola OKK</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>K02</b>	<b>1.00</b>	<b>kontrola</b>	<b>1</b>		

Kontrola provedení a rozmeru dle KD po svarení.

<b>0025</b>	<b>00</b>	<b>4120</b>	<b>2613104</b>	<b>Průběžný trysk.</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>V01</b>	<b>1.00</b>	<b>tryskání</b>	<b>1</b>		

Zbavit povrch okují a rzi, bezpecnostní predpisy dodržet !  
závity,opracované plochy chránit .

<b>0027</b>	<b>00</b>	<b>4410</b>	<b>0285202</b>	<b>Stehování</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>V02</b>	<b>1.00</b>	<b>svarování,rovnání</b>	<b>1</b>		

Deformace po svarení rovnat .

<b>0030</b>	<b>00</b>	<b>4410</b>	<b>0942104</b>	<b>ZAM.PRACOVISTE</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>V02</b>	<b>1.00</b>	<b>zámečnické práce</b>	<b>1</b>		

Razit znacku svarece.


Na určené místo oznacit:

výrobce/císlo výkresu/index/týden výroby a rok/sériové číslo

XXX / XXXXXXXXXXXX / XX / XXXX / XXXX

zkratka výrobce/ VNJ/, výška písma 8mm.

<b>0035</b>	<b>11</b>	<b>8140</b>	<b>0999994</b>	<b>Kontrola OKK</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>K02</b>	<b>1.00</b>	<b>kontrola</b>	<b>1</b>		

 TLG postup	Číslo položky: <b>6 2096 270 02</b>			ZP: <b>S</b>	Alt: <b>1</b>	IZ: <b>i</b>	List: <b>2</b>
	Název: <b>AUSLEGER KPL. TW110/TC125</b>						Listů: <b>3</b>
	PED <b>10</b>	Nositelské str. <b>1360</b>	Odváděcí str. <b>1360</b>	Platí pro <b>11.03.2014</b>			

Op	Zo	Střed RK	Pracoviště KVO	Typ pracoviště Název operace	Počet_prac Pos	Tap Tas	Tbp Tbs	Ttk
<b>0035</b>	<b>11</b>	<b>8140</b>	<b>0999994</b>	<b>Kontrola OKK</b>	<b>1</b>			
<b>0.000</b>		<b>K02</b>	<b>1.00</b>	<b>kontrola</b>	<b>1</b>			

Kontrola provedení a rozmeru dle KD .

<b>0040</b>	<b>00</b>	<b>4410</b>	<b>4481801</b>	<b>WHQ13CNC-obj.04</b>	<b>1</b>			
<b>0.000</b>		<b>V02</b>	<b>1.00</b>	<b>vyvrtávání</b>	<b>1</b>			

Ustavit, upnout do přípravku pomocí jerábu, bezpečnostní předpisy dodržet

1:Predvrtat, vrtat, hrubovat, vyvrtat A70H7,cela uvnitř na 311+0.5.

2:Predvrtat, vrtat, hrubovat, vyvrtat 2x A70H7,cela uvnitř na 322+0.5.

3:Vrtat ,rezat závit M12 z levé strany.

4:Predvrtat, vrtat, hrubovat, vyvrtat A55H7,cela na 426±0.5,srazit 3x45°.

5:Vrtat,rezat závit M8x25/32mm na pravé strane bocnice

-dle NC programu PGM 6296270.H.

Ostré hrany odjehlít, nečistoty vyfoukat stlačeným vzduchem, bezpečnostní předpisy dodržet.

Kontrola provedení a rozmeru dle KD .

Cetnost kontrol: 100%

#### Nářadí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
<b>1</b>	<b>S</b>		<b>9538</b>	<b>Trn kontrolní 55f7</b>	<b>55f7x500</b>		<b>1.00</b>
<b>2</b>	<b>S</b>		<b>13023</b>	<b>Trn kontrolní 70 f7</b>	<b>70f7x500</b>		<b>1.00</b>
<b>3</b>	<b>S</b>		<b>13174</b>	<b>Přípravek upínací</b>			<b>1.00</b>

<b>0045</b>	<b>00</b>	<b>4410</b>	<b>0285202</b>	<b>Stehování</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>V02</b>	<b>1.00</b>	<b>svarování</b>	<b>1</b>		

Dovarit zbytkové svary, držáky a destičky ručně svářeč :

c.v.6 2096 270 25, 6 1761 110 45, 6 2091 270 26, 6 1761 120 26 a 2 destičky SPAL4S .

TP:Provést dle směrného postupu pro provádění svarec.prací c.TPV 001/2001. .

#### Nářadí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
<b>1</b>	<b>S</b>		<b>13142</b>	<b>Přípravek ustavovací pro ...270 25...270 26</b>			<b>1.00</b>
<b>2</b>	<b>S</b>		<b>13143</b>	<b>Přípravek ustav. pro ..120 26,..110...</b>			<b>1.00</b>

<b>0050</b>	<b>00</b>	<b>4410</b>	<b>0285202</b>	<b>Stehování</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>V02</b>	<b>1.00</b>	<b>svarování</b>	<b>1</b>		

Ustavit dle přípravku do A70H7 -2x destičky 6 1751 300 25,stehtovat a svařit

dle KD.

Kontrolovat správnost umístění,polohu nastehovaných dílů podle rozmeru v KD. .

TP:Provést dle směrného postupu pro provádění svarec.prací c.TPV 001/2001. .

#### Nářadí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
<b>1</b>	<b>S</b>		<b>13144</b>	<b>Přípravek ustavovací pro ...300 25</b>			<b>1.00</b>
<b>2</b>	<b>S</b>		<b>13145</b>	<b>Přípravek ustavovací pro ...300 25</b>			<b>1.00</b>

<b>0055</b>	<b>07</b>	<b>4410</b>	<b>0942104</b>	<b>ZAM.PRACOVISTE</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>V01</b>	<b>1.00</b>	<b>zámečnické práce</b>	<b>1</b>		

Svary zacístit, odstranit ze svarence kulicky.

Previslé svary zabrousit, broušené místa zaleštit smírk. kotoucem nepodbrousit!

Profoukat celý díl stlačeným vzduchem od nečistot a zbytkových trisek po opracování.


<b>0060</b>	<b>11</b>	<b>8140</b>	<b>0999994</b>	<b>Kontrola OKK</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>K02</b>	<b>1.00</b>	<b>kontrola</b>	<b>1</b>		

Kontrola provedení a rozmeru dle KD .

T.P.

Provést kontrolu ramene,dle potreby upravit rovnáním,ručním stružením otvoru,případně požadavky na zvýšení THN-V řešit vystavením odchylky.

T.P. : PRED ZÁKLADOVÁNÍM NALISOVAT POUZDRA DLE TP 6 2096 270 02 MV

 TLG postup	Číslo položky: <b>6 2096 270 02</b>			ZP: <b>S</b>	Alt: <b>1</b>	IZ: <b>i</b>	List: <b>3</b>
	Název: <b>AUSLEGER KPL. TW110/TC125</b>						Listů: <b>3</b>
	PED <b>10</b>	Nositelské str. <b>1360</b>		Odváděcí str. <b>1360</b>		Platí pro <b>11.03.2014</b>	

Op	Zo	Střed	Pracoviště	Typ pracoviště	Počet_prac	Tap	Tbp	Ttk
Dop		RK	KVO	Název operace	Pos	Tas	Tbs	
<b>0060</b>	<b>11</b>	<b>8140</b>	<b>0999994</b>	<b>Kontrola OKK</b>	<b>1</b>			
<b>0.000</b>		<b>K02</b>	<b>1.00</b>	<b>kontrola</b>	<b>1</b>			

## Nářadí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
<b>1</b>	<b>S</b>		<b>9538</b>	<b>Trn kontrolní 55f7</b>			<b>1.00</b>
<b>2</b>	<b>S</b>		<b>13023</b>	<b>Trn kontrolní 70f7</b>			<b>2.00</b>

<b>0078</b>	<b>00</b>	<b>4820</b>	<b>0678112</b>	<b>Galatek 2</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>V02</b>	<b>1.00</b>	<b>Navešování a svešování dílu</b>	<b>1</b>		

Navesit na dopravník. Premístit na pracoviště odmašťování.

## Nářadí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
<b>1</b>	<b>S</b>		<b>9492</b>	<b>záves</b>			<b>1.00</b>
<b>2</b>	<b>S</b>		<b>13205</b>	<b>držák</b>			<b>2.00</b>

<b>0079</b>	<b>00</b>	<b>4820</b>	<b>0678122</b>	<b>Galatek 1</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>V02</b>	<b>1.00</b>	<b>odmašťování</b>	<b>1</b>		

Odmastit pomoci tlakového mytí prostředkem 2% SulfasitD-33 při teplotě 80°C. Provést oplach postrikem pasivacním prostředkem Sulfaseal 4. Povrch musí být čistý a smáclivý.

Vyfoukat stlačeným vzduchem, vysušit v peci, ochladit v tunelu na teplotu cca 20-30°C.

<b>0080</b>	<b>00</b>	<b>4820</b>	<b>0678118</b>	<b>Galatek 2</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>V02</b>	<b>1.00</b>	<b>tmelení</b>	<b>1</b>		

Vytmelit nerovnosti na bocích a na předním a zadním cele svarence 2-složkovým tmelem BODY, a vzhledově zabrousit.

<b>0081</b>	<b>00</b>	<b>4820</b>	<b>0678114</b>	<b>Galatek 2</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>V01</b>	<b>1.00</b>	<b>Maskování před lakováním</b>	<b>1</b>		

Chránit závit silikonovými zátkami a opracované otvory před lakem.

## Nářadí:

Poz.	Typ	Dr.n.	Norma / označení	Název	Rozměr	Objednané	Množství
<b>1</b>	<b>S</b>		<b>/*</b>	<b>zátka silikon. pro závit M10 /SHERCON/</b>	<b>MSP104L</b>		<b>2.00</b>
<b>2</b>	<b>S</b>		<b>*</b>	<b>zátka silikon. pro závit M12/SHERCON/</b>	<b>MSP105L</b>		<b>1.00</b>

<b>0082</b>	<b>00</b>	<b>4820</b>	<b>0678115</b>	<b>Galatek 2</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>V02</b>	<b>1.00</b>	<b>lakování</b>	<b>1</b>		

Stríkat základní barvou, ponechat odvetrat po dobu cca 15minut.

Tloušťka vrstvy suchého náteru min. 40µm.

<b>0084</b>	<b>00</b>	<b>4820</b>	<b>0678119</b>	<b>Galatek 2</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>V02</b>	<b>1.00</b>	<b>Odmaskování dílu</b>	<b>1</b>		

Provést odmaskování a svesení na vozík přepravní c.v. 8223.

Konzervovat jednotlivě všechny vrtané otvory konzervacním olejem, natřít všechny obrobené plochy konzervacním voskem.

<b>0085</b>	<b>00</b>	<b>4820</b>	<b>0678121</b>	<b>Galatek 1</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>V01</b>	<b>1.00</b>	<b>balení</b>	<b>1</b>		

.Uložení výrobku do speciální přepravní palety ,zajištění cepy přes otvory.Palata pro 3ks.

<b>0086</b>	<b>11</b>	<b>8140</b>	<b>9999998</b>	<b>VYST.KONTR.ORKJ</b>	<b>1</b>		
<b>0.000</b>		<b>K02</b>	<b>1.00</b>	<b>kontrola</b>	<b>1</b>		

Provést výstupní kontrolu dle smerného postupu c.TPV 003/2001