

ZAKAZKA,(CPOL,CIDENT,(POSTU OPEFCR

21600001		11808	11808	010	1
21600001		11808	11808	040	1
21600001		11808	11808	050	1
21600001		11808	11808	050	2
21600001		11808	11808	060	1
21600001		11808	11808	060	2
21600001		11808	11808	100	1
21600001		11808	11808	100	2
21600001		11808	11808	110	1
21600002		22202	22202	010	1
21600002		22202	22202	010	2
21600002		22202	22202	020	1
21600002		22202	22202	020	2
21600002		22202	22202	030	1
21600002		22202	22202	030	2
21600002		22202	22202	040	1
21600002		22202	22202	040	2
21600002		22202	22202	050	1
21600002		22202	22202	050	2
ZAK1	00007	10251	10251	010	1
ZAK1	00007	10251	10251	010	2
ZAK1	00011	30002	30002	010	1
ZAK1	00011	30002	30002	020	1
ZAK1	00011	30002	30002	030	1
ZAK1	00011	30002	30002	040	1
ZAK1	00011	30002	30002	040	2
ZAK1	00011	30002	30002	060	1
ZAK1	00011	30002	30002	060	2
ZAK1	00011	30002	30002	100	1
ZAK1	00011	30002	30002	100	2
ZAK1	00011	30002	30002	110	1
ZAK1	00011	30002	30002	110	2
ZAK1	00011	30002	30002	120	1
ZAK1	00011	30002	30002	120	2
ZAK1	00012	30101	30101	010	1
ZAK1	00012	30101	30101	020	1
ZAK1	00012	30101	30101	030	1
ZAK1	00012	30101	30101	040	1
ZAK1	00012	30101	30101	040	2
ZAK1	00013	15008	15008	010	1
ZAK1	00013	15008	15008	010	2
ZAK1	00013	15008	15008	010	3
ZAK1	00014	30301	30301	010	1
ZAK1	00014	30301	30301	020	1
ZAK1	00014	30301	30301	030	1
ZAK1	00014	30301	30301	040	1
ZAK1	00014	30301	30301	040	2
ZAK1	00014	30301	30301	060	1

Sheet1

ZAK1	00014	30301	30301	100	1
ZAK1	00014	30301	30301	100	2
ZAK1	00014	30301	30301	100	3
ZAK1	00014	30301	30301	110	1
ZAK1	00014	30301	30301	110	2
ZAK1	00015	11708	11708	010	1
ZAK1	00015	11708	11708	020	1
ZAK1	00016	51008	51008	010	1
ZAK1	00017	51021	51021	060	1
ZAK1	00017	51021	51021	060	2
ZAK1	00017	51021	51021	060	3
ZAK1	00017	51021	51021	060	4
ZAK1	00017	51021	51021	100	1
ZAK1	00017	51021	51021	100	2
ZAK1	00017	51021	51021	110	1
ZAK1	00017	51021	51021	110	2
ZAK1	00018	51041	51041	010	1
ZAK1	00018	51041	51041	010	2
ZAK1	00019	30202	30202	010	1
ZAK1	00019	30202	30202	020	1
ZAK1	00019	30202	30202	030	1
ZAK1	00019	30202	30202	040	1
ZAK1	00019	30202	30202	040	2
ZAK1	00019	30202	30202	060	1
ZAK1	00019	30202	30202	060	2
ZAK1	00019	30202	30202	100	1
ZAK1	00019	30202	30202	100	2
ZAK1	00019	30202	30202	100	3
ZAK1	00019	30202	30202	110	1
ZAK1	00019	30202	30202	110	2
ZAK1	00020	32101	32101	010	1
ZAK1	00020	32101	32101	020	1
ZAK1	00020	32101	32101	030	1
ZAK1	00020	32101	32101	040	1
ZAK1	00020	32101	32101	040	2
ZAK1	00020	32101	32101	060	1
ZAK1	00020	32101	32101	060	2
ZAK1	00020	32101	32101	100	1
ZAK1	00020	32101	32101	100	2
ZAK1	00020	32101	32101	120	1
ZAK1	00021	20202	20202	010	1
ZAK1	00021	20202	20202	020	1
ZAK1	00021	20202	20202	030	1
ZAK1	00021	20202	20202	030	2
ZAK1	00021	20202	20202	030	3
ZAK1	00021	20202	20202	040	1
ZAK1	00021	20202	20202	040	2
ZAK1	00021	20202	20202	040	3
ZAK1	00021	20202	20202	050	1

Sheet1

ZAK1	00021	20202	20202	050	2
ZAK1	00021	20202	20202	050	3
ZAK1	00021	20202	20202	060	1
ZAK1	00021	20202	20202	060	2
ZAK1	00021	20202	20202	080	1
ZAK1	00021	20202	20202	080	2
ZAK1	00021	20202	20202	090	1
ZAK1	00021	20202	20202	090	2
ZAK1	00021	20202	20202	090	3
ZAK1	00021	20202	20202	090	4
ZAK1	00021	20202	20202	100	1
ZAK1	00021	20202	20202	110	1
ZAK1	00021	20202	20202	120	1
ZAK1	00021	20202	20202	120	2
ZAK1	00021	20202	20202	120	3
ZAK1	00021	20202	20202	130	1
ZAK1	00021	20202	20202	130	2
ZAK1	00021	20202	20202	140	1
ZAK1	00022	005	005	010	1
ZAK1	00022	005	005	010	2
ZAK1	00022	005	005	010	3
ZAK1	00022	005	005	010	4
ZAK2	00007	10251	10251	010	1
ZAK2	00007	10251	10251	010	2
ZAK2	00011	30002	30002	010	1
ZAK2	00011	30002	30002	020	1
ZAK2	00011	30002	30002	030	1
ZAK2	00011	30002	30002	040	1
ZAK2	00011	30002	30002	040	2
ZAK2	00011	30002	30002	060	1
ZAK2	00011	30002	30002	060	2
ZAK2	00011	30002	30002	100	1
ZAK2	00011	30002	30002	100	2
ZAK2	00011	30002	30002	110	1
ZAK2	00011	30002	30002	110	2
ZAK2	00011	30002	30002	120	1
ZAK2	00011	30002	30002	120	2
ZAK2	00012	30101	30101	010	1
ZAK2	00012	30101	30101	020	1
ZAK2	00012	30101	30101	030	1
ZAK2	00012	30101	30101	040	1
ZAK2	00012	30101	30101	040	2
ZAK2	00013	15008	15008	010	1
ZAK2	00013	15008	15008	010	2
ZAK2	00013	15008	15008	010	3
ZAK2	00014	30301	30301	010	1
ZAK2	00014	30301	30301	020	1
ZAK2	00014	30301	30301	030	1
ZAK2	00014	30301	30301	040	1

Sheet1

ZAK2	00014	30301	30301	040	2
ZAK2	00014	30301	30301	060	1
ZAK2	00014	30301	30301	100	1
ZAK2	00014	30301	30301	100	2
ZAK2	00014	30301	30301	100	3
ZAK2	00014	30301	30301	110	1
ZAK2	00014	30301	30301	110	2
ZAK2	00015	11708	11708	010	1
ZAK2	00015	11708	11708	020	1
ZAK2	00016	51008	51008	010	1
ZAK2	00017	51021	51021	060	1
ZAK2	00017	51021	51021	060	2
ZAK2	00017	51021	51021	060	3
ZAK2	00017	51021	51021	060	4
ZAK2	00017	51021	51021	100	1
ZAK2	00017	51021	51021	100	2
ZAK2	00017	51021	51021	110	1
ZAK2	00017	51021	51021	110	2
ZAK2	00018	51041	51041	010	1
ZAK2	00018	51041	51041	010	2
ZAK2	00019	30202	30202	010	1
ZAK2	00019	30202	30202	020	1
ZAK2	00019	30202	30202	030	1
ZAK2	00019	30202	30202	040	1
ZAK2	00019	30202	30202	040	2
ZAK2	00019	30202	30202	060	1
ZAK2	00019	30202	30202	060	2
ZAK2	00019	30202	30202	100	1
ZAK2	00019	30202	30202	100	2
ZAK2	00019	30202	30202	100	3
ZAK2	00019	30202	30202	110	1
ZAK2	00019	30202	30202	110	2
ZAK2	00020	32101	32101	010	1
ZAK2	00020	32101	32101	020	1
ZAK2	00020	32101	32101	030	1
ZAK2	00020	32101	32101	040	1
ZAK2	00020	32101	32101	040	2
ZAK2	00020	32101	32101	060	1
ZAK2	00020	32101	32101	060	2
ZAK2	00020	32101	32101	100	1
ZAK2	00020	32101	32101	100	2
ZAK2	00020	32101	32101	120	1
ZAK2	00021	20202	20202	010	1
ZAK2	00021	20202	20202	020	1
ZAK2	00021	20202	20202	030	1
ZAK2	00021	20202	20202	030	2
ZAK2	00021	20202	20202	030	3
ZAK2	00021	20202	20202	040	1
ZAK2	00021	20202	20202	040	2

Sheet1

ZAK2	00021	20202	20202	040	3
ZAK2	00021	20202	20202	050	1
ZAK2	00021	20202	20202	050	2
ZAK2	00021	20202	20202	050	3
ZAK2	00021	20202	20202	060	1
ZAK2	00021	20202	20202	060	2
ZAK2	00021	20202	20202	080	1
ZAK2	00021	20202	20202	080	2
ZAK2	00021	20202	20202	090	1
ZAK2	00021	20202	20202	090	2
ZAK2	00021	20202	20202	090	3
ZAK2	00021	20202	20202	090	4
ZAK2	00021	20202	20202	100	1
ZAK2	00021	20202	20202	110	1
ZAK2	00021	20202	20202	120	1
ZAK2	00021	20202	20202	120	2
ZAK2	00021	20202	20202	120	3
ZAK2	00021	20202	20202	130	1
ZAK2	00021	20202	20202	130	2
ZAK2	00021	20202	20202	140	1
ZAK2	00022	005	005	010	1
ZAK2	00022	005	005	010	2
ZAK2	00022	005	005	010	3
ZAK2	00022	005	005	010	4
ZAK3	00007	10251	10251	010	1
ZAK3	00007	10251	10251	010	2
ZAK3	00011	30002	30002	010	1
ZAK3	00011	30002	30002	020	1
ZAK3	00011	30002	30002	030	1
ZAK3	00011	30002	30002	040	1
ZAK3	00011	30002	30002	040	2
ZAK3	00011	30002	30002	060	1
ZAK3	00011	30002	30002	060	2
ZAK3	00011	30002	30002	100	1
ZAK3	00011	30002	30002	100	2
ZAK3	00011	30002	30002	110	1
ZAK3	00011	30002	30002	110	2
ZAK3	00011	30002	30002	120	1
ZAK3	00011	30002	30002	120	2
ZAK3	00012	30101	30101	010	1
ZAK3	00012	30101	30101	020	1
ZAK3	00012	30101	30101	030	1
ZAK3	00012	30101	30101	040	1
ZAK3	00012	30101	30101	040	2
ZAK3	00013	15008	15008	010	1
ZAK3	00013	15008	15008	010	2
ZAK3	00013	15008	15008	010	3
ZAK3	00014	30301	30301	010	1
ZAK3	00014	30301	30301	020	1

Sheet1

ZAK3	00014	30301	30301	030	1
ZAK3	00014	30301	30301	040	1
ZAK3	00014	30301	30301	040	2
ZAK3	00014	30301	30301	060	1
ZAK3	00014	30301	30301	100	1
ZAK3	00014	30301	30301	100	2
ZAK3	00014	30301	30301	100	3
ZAK3	00014	30301	30301	110	1
ZAK3	00014	30301	30301	110	2
ZAK3	00015	11708	11708	010	1
ZAK3	00015	11708	11708	020	1
ZAK3	00016	51008	51008	010	1
ZAK3	00017	51021	51021	060	1
ZAK3	00017	51021	51021	060	2
ZAK3	00017	51021	51021	060	3
ZAK3	00017	51021	51021	060	4
ZAK3	00017	51021	51021	100	1
ZAK3	00017	51021	51021	100	2
ZAK3	00017	51021	51021	110	1
ZAK3	00017	51021	51021	110	2
ZAK3	00018	51041	51041	010	1
ZAK3	00018	51041	51041	010	2
ZAK3	00019	30202	30202	010	1
ZAK3	00019	30202	30202	020	1
ZAK3	00019	30202	30202	030	1
ZAK3	00019	30202	30202	040	1
ZAK3	00019	30202	30202	040	2
ZAK3	00019	30202	30202	060	1
ZAK3	00019	30202	30202	060	2
ZAK3	00019	30202	30202	100	1
ZAK3	00019	30202	30202	100	2
ZAK3	00019	30202	30202	100	3
ZAK3	00019	30202	30202	110	1
ZAK3	00019	30202	30202	110	2
ZAK3	00020	32101	32101	010	1
ZAK3	00020	32101	32101	020	1
ZAK3	00020	32101	32101	030	1
ZAK3	00020	32101	32101	040	1
ZAK3	00020	32101	32101	040	2
ZAK3	00020	32101	32101	060	1
ZAK3	00020	32101	32101	060	2
ZAK3	00020	32101	32101	100	1
ZAK3	00020	32101	32101	100	2
ZAK3	00020	32101	32101	120	1
ZAK3	00021	20202	20202	010	1
ZAK3	00021	20202	20202	020	1
ZAK3	00021	20202	20202	030	1
ZAK3	00021	20202	20202	030	2
ZAK3	00021	20202	20202	030	3

Sheet1

ZAK3	00021	20202	20202	040	1
ZAK3	00021	20202	20202	040	2
ZAK3	00021	20202	20202	040	3
ZAK3	00021	20202	20202	050	1
ZAK3	00021	20202	20202	050	2
ZAK3	00021	20202	20202	050	3
ZAK3	00021	20202	20202	060	1
ZAK3	00021	20202	20202	060	2
ZAK3	00021	20202	20202	080	1
ZAK3	00021	20202	20202	080	2
ZAK3	00021	20202	20202	090	1
ZAK3	00021	20202	20202	090	2
ZAK3	00021	20202	20202	090	3
ZAK3	00021	20202	20202	090	4
ZAK3	00021	20202	20202	100	1
ZAK3	00021	20202	20202	110	1
ZAK3	00021	20202	20202	120	1
ZAK3	00021	20202	20202	120	2
ZAK3	00021	20202	20202	120	3
ZAK3	00021	20202	20202	130	1
ZAK3	00021	20202	20202	130	2
ZAK3	00021	20202	20202	140	1
ZAK3	00022	005	005	010	1
ZAK3	00022	005	005	010	2
ZAK3	00022	005	005	010	3
ZAK3	00022	005	005	010	4
ZAK4	00001	70102	70102	010	1
ZAK4	00001	70102	70102	010	2
ZAK4	00001	70102	70102	010	3
ZAK4	00001	70102	70102	010	4
ZAK4	00001	70102	70102	010	5
ZAK4	00001	70102	70102	010	6
ZAK4	00001	70102	70102	010	7
ZAK4	00001	70102	70102	010	8
ZAK4	00001	70102	70102	010	9
ZAK4	00006	10252	10252	010	1
ZAK4	00006	10252	10252	010	2
ZAK4	00010	30006	30006	010	1
ZAK4	00010	30006	30006	020	1
ZAK4	00010	30006	30006	030	1
ZAK4	00010	30006	30006	040	1
ZAK4	00010	30006	30006	040	2
ZAK4	00010	30006	30006	060	1
ZAK4	00010	30006	30006	060	2
ZAK4	00010	30006	30006	100	1
ZAK4	00010	30006	30006	100	2
ZAK4	00010	30006	30006	110	1
ZAK4	00010	30006	30006	110	2
ZAK4	00010	30006	30006	120	1

Sheet1

ZAK4	00010	30006	30006	120	2
ZAK4	00011	30105	30105	010	1
ZAK4	00011	30105	30105	020	1
ZAK4	00011	30105	30105	030	1
ZAK4	00011	30105	30105	040	1
ZAK4	00011	30105	30105	040	2
ZAK4	00012	15009	15009	010	1
ZAK4	00012	15009	15009	010	2
ZAK4	00012	15009	15009	010	3
ZAK4	00013	30305	30305	010	1
ZAK4	00013	30305	30305	020	1
ZAK4	00013	30305	30305	030	1
ZAK4	00013	30305	30305	040	1
ZAK4	00013	30305	30305	040	2
ZAK4	00013	30305	30305	060	1
ZAK4	00013	30305	30305	100	1
ZAK4	00013	30305	30305	100	2
ZAK4	00013	30305	30305	110	1
ZAK4	00013	30305	30305	110	2
ZAK4	00014	11709	11709	010	1
ZAK4	00014	11709	11709	020	1
ZAK4	00015	51009	51009	010	1
ZAK4	00016	51022	51022	060	1
ZAK4	00016	51022	51022	060	2
ZAK4	00016	51022	51022	100	1
ZAK4	00016	51022	51022	100	2
ZAK4	00016	51022	51022	110	1
ZAK4	00016	51022	51022	110	2
ZAK4	00017	51048	51048	010	1
ZAK4	00017	51048	51048	010	2
ZAK4	00018	30206	30206	010	1
ZAK4	00018	30206	30206	020	1
ZAK4	00018	30206	30206	030	1
ZAK4	00018	30206	30206	040	1
ZAK4	00018	30206	30206	040	2
ZAK4	00018	30206	30206	060	1
ZAK4	00018	30206	30206	060	2
ZAK4	00018	30206	30206	100	1
ZAK4	00018	30206	30206	100	2
ZAK4	00018	30206	30206	110	1
ZAK4	00018	30206	30206	110	2
ZAK4	00019	32101	32101	010	1
ZAK4	00019	32101	32101	020	1
ZAK4	00019	32101	32101	030	1
ZAK4	00019	32101	32101	040	1
ZAK4	00019	32101	32101	040	2
ZAK4	00019	32101	32101	060	1
ZAK4	00019	32101	32101	060	2
ZAK4	00019	32101	32101	100	1



Sheet1

ZAK4	00019	32101	32101	100	2
ZAK4	00019	32101	32101	120	1
ZAK4	00020	20212	20212	010	1
ZAK4	00020	20212	20212	020	1
ZAK4	00020	20212	20212	030	1
ZAK4	00020	20212	20212	030	2
ZAK4	00020	20212	20212	030	3
ZAK4	00020	20212	20212	040	1
ZAK4	00020	20212	20212	040	2
ZAK4	00020	20212	20212	040	3
ZAK4	00020	20212	20212	050	1
ZAK4	00020	20212	20212	050	2
ZAK4	00020	20212	20212	050	3
ZAK4	00020	20212	20212	060	1
ZAK4	00020	20212	20212	080	1
ZAK4	00020	20212	20212	080	2
ZAK4	00020	20212	20212	090	1
ZAK4	00020	20212	20212	090	2
ZAK4	00020	20212	20212	090	3
ZAK4	00020	20212	20212	090	4
ZAK4	00020	20212	20212	100	1
ZAK4	00020	20212	20212	100	2
ZAK4	00020	20212	20212	110	1
ZAK4	00020	20212	20212	120	1
ZAK4	00020	20212	20212	120	2
ZAK4	00020	20212	20212	120	3
ZAK4	00020	20212	20212	130	1
ZAK4	00020	20212	20212	140	1
ZAK4	00021	008	008	010	1
ZAK4	00021	008	008	010	2
ZAK4	00021	008	008	010	3
ZAK4	00021	008	008	010	4
ZAK5	00001	70102	70102	010	1
ZAK5	00001	70102	70102	010	2
ZAK5	00001	70102	70102	010	3
ZAK5	00001	70102	70102	010	4
ZAK5	00001	70102	70102	010	5
ZAK5	00001	70102	70102	010	6
ZAK5	00001	70102	70102	010	7
ZAK5	00001	70102	70102	010	8
ZAK5	00001	70102	70102	010	9
ZAK5	00006	10252	10252	010	1
ZAK5	00006	10252	10252	010	2
ZAK5	00010	30006	30006	010	1
ZAK5	00010	30006	30006	020	1
ZAK5	00010	30006	30006	030	1
ZAK5	00010	30006	30006	040	1
ZAK5	00010	30006	30006	040	2
ZAK5	00010	30006	30006	060	1

Sheet1

ZAK5	00010	30006	30006	060	2
ZAK5	00010	30006	30006	100	1
ZAK5	00010	30006	30006	100	2
ZAK5	00010	30006	30006	110	1
ZAK5	00010	30006	30006	110	2
ZAK5	00010	30006	30006	120	1
ZAK5	00010	30006	30006	120	2
ZAK5	00011	30105	30105	010	1
ZAK5	00011	30105	30105	020	1
ZAK5	00011	30105	30105	030	1
ZAK5	00011	30105	30105	040	1
ZAK5	00011	30105	30105	040	2
ZAK5	00012	15009	15009	010	1
ZAK5	00012	15009	15009	010	2
ZAK5	00012	15009	15009	010	3
ZAK5	00013	30305	30305	010	1
ZAK5	00013	30305	30305	020	1
ZAK5	00013	30305	30305	030	1
ZAK5	00013	30305	30305	040	1
ZAK5	00013	30305	30305	040	2
ZAK5	00013	30305	30305	060	1
ZAK5	00013	30305	30305	100	1
ZAK5	00013	30305	30305	100	2
ZAK5	00013	30305	30305	110	1
ZAK5	00013	30305	30305	110	2
ZAK5	00014	11709	11709	010	1
ZAK5	00014	11709	11709	020	1
ZAK5	00015	51009	51009	010	1
ZAK5	00016	51022	51022	060	1
ZAK5	00016	51022	51022	060	2
ZAK5	00016	51022	51022	100	1
ZAK5	00016	51022	51022	100	2
ZAK5	00016	51022	51022	110	1
ZAK5	00016	51022	51022	110	2
ZAK5	00017	51048	51048	010	1
ZAK5	00017	51048	51048	010	2
ZAK5	00018	30206	30206	010	1
ZAK5	00018	30206	30206	020	1
ZAK5	00018	30206	30206	030	1
ZAK5	00018	30206	30206	040	1
ZAK5	00018	30206	30206	040	2
ZAK5	00018	30206	30206	060	1
ZAK5	00018	30206	30206	060	2
ZAK5	00018	30206	30206	100	1
ZAK5	00018	30206	30206	100	2
ZAK5	00018	30206	30206	110	1
ZAK5	00018	30206	30206	110	2
ZAK5	00019	32101	32101	010	1
ZAK5	00019	32101	32101	020	1

Sheet1

ZAK5	00019	32101	32101	030	1
ZAK5	00019	32101	32101	040	1
ZAK5	00019	32101	32101	040	2
ZAK5	00019	32101	32101	060	1
ZAK5	00019	32101	32101	060	2
ZAK5	00019	32101	32101	100	1
ZAK5	00019	32101	32101	100	2
ZAK5	00019	32101	32101	120	1
ZAK5	00020	20212	20212	010	1
ZAK5	00020	20212	20212	020	1
ZAK5	00020	20212	20212	030	1
ZAK5	00020	20212	20212	030	2
ZAK5	00020	20212	20212	030	3
ZAK5	00020	20212	20212	040	1
ZAK5	00020	20212	20212	040	2
ZAK5	00020	20212	20212	040	3
ZAK5	00020	20212	20212	050	1
ZAK5	00020	20212	20212	050	2
ZAK5	00020	20212	20212	050	3
ZAK5	00020	20212	20212	060	1
ZAK5	00020	20212	20212	080	1
ZAK5	00020	20212	20212	080	2
ZAK5	00020	20212	20212	090	1
ZAK5	00020	20212	20212	090	2
ZAK5	00020	20212	20212	090	3
ZAK5	00020	20212	20212	090	4
ZAK5	00020	20212	20212	100	1
ZAK5	00020	20212	20212	100	2
ZAK5	00020	20212	20212	110	1
ZAK5	00020	20212	20212	120	1
ZAK5	00020	20212	20212	120	2
ZAK5	00020	20212	20212	120	3
ZAK5	00020	20212	20212	130	1
ZAK5	00020	20212	20212	140	1
ZAK5	00021	008	008	010	1
ZAK5	00021	008	008	010	2
ZAK5	00021	008	008	010	3
ZAK5	00021	008	008	010	4
21600001		11808	11808	010	1
21600001		11808	11808	040	1
21600001		11808	11808	050	1
21600001		11808	11808	050	2
21600001		11808	11808	060	1
21600001		11808	11808	060	2
21600001		11808	11808	100	1
21600001		11808	11808	100	2
21600001		11808	11808	110	1
21700002		11808	11808	010	1
21700002		11808	11808	040	1

Sheet1

21700002	11808	11808	050	1
21700002	11808	11808	050	2
21700002	11808	11808	060	1
21700002	11808	11808	060	2
21700002	11808	11808	100	1
21700002	11808	11808	100	2
21700002	11808	11808	110	1
21700003	11808	11808	010	1
21700003	11808	11808	040	1
21700003	11808	11808	050	1
21700003	11808	11808	050	2
21700003	11808	11808	060	1
21700003	11808	11808	060	2
21700003	11808	11808	100	1
21700003	11808	11808	100	2
21700003	11808	11808	110	1
21700004	11808	11808	010	1
21700004	11808	11808	040	1
21700004	11808	11808	050	1
21700004	11808	11808	050	2
21700004	11808	11808	060	1
21700004	11808	11808	060	2
21700004	11808	11808	100	1
21700004	11808	11808	100	2
21700004	11808	11808	110	1
21700005	11808	11808	010	1
21700005	11808	11808	040	1
21700005	11808	11808	050	1
21700005	11808	11808	050	2
21700005	11808	11808	060	1
21700005	11808	11808	060	2
21700005	11808	11808	100	1
21700005	11808	11808	100	2
21700005	11808	11808	110	1
21600002	22202	22202	010	1
21600002	22202	22202	010	2
21600002	22202	22202	020	1
21600002	22202	22202	020	2
21600002	22202	22202	030	1
21600002	22202	22202	030	2
21600002	22202	22202	040	1
21600002	22202	22202	040	2
21600002	22202	22202	050	1
21600002	22202	22202	050	2
21700007	22202	22202	010	1
21700007	22202	22202	010	2
21700007	22202	22202	020	1
21700007	22202	22202	020	2
21700007	22202	22202	030	1

Sheet1

21700007	22202	22202	030	2
21700007	22202	22202	040	1
21700007	22202	22202	040	2
21700007	22202	22202	050	1
21700007	22202	22202	050	2
21700008	22202	22202	010	1
21700008	22202	22202	010	2
21700008	22202	22202	020	1
21700008	22202	22202	020	2
21700008	22202	22202	030	1
21700008	22202	22202	030	2
21700008	22202	22202	040	1
21700008	22202	22202	040	2
21700008	22202	22202	050	1
21700008	22202	22202	050	2
21700009	22202	22202	010	1
21700009	22202	22202	010	2
21700009	22202	22202	020	1
21700009	22202	22202	020	2
21700009	22202	22202	030	1
21700009	22202	22202	030	2
21700009	22202	22202	040	1
21700009	22202	22202	040	2
21700009	22202	22202	050	1
21700009	22202	22202	050	2

TEXT,C,76

Ohřát na automatu M 21.

Ležet omílat ním v bubnu dle SPP - 02.

Osadit dýk čroubu.

Používat ochranní čtítek !

Vlčet z vtu M10.

Kontrola z vtu.

Leskle niklovat Fe/Ni 10b.

-SN 03 8510 -SN 03 8514

Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A, přebytečný olej odstědit.

Stýhat p sy dle n stýhov,ho pl nku 240583 - číje p su 67 -0.5.

číje p su pro noví n stroj 68 - 0.5.

Lisovat ve dvou řad ch.

Nošij spoučťonij.

Omílat v bubnu na sucho dle SPP - 02.

Nam tkov kontrola povrchu - povch lesklí, Ěistí.

Leskle niklovat Fe/Ni 3b.

-SN 03 8510 -SN 03 8514

Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A.

Přebytečný olej odstědit v odstědivce.

Sekat na d,lku 14,5.

Zdvih 8, automatickí cyklus.

Rovnat do moýicich k di na pýislučnij pořet dle SPP - 01.

moýit a omílat v bubnu dle SPP - 01.

Opl chnout a rovnat do koč... na pýislučnij pořet dle SPP - C1.

Cijnovat dle SPP - C1.

100% kontrola cijnov,ho povlaku.

Opracovat na JÉS a narazit koljk.

Nam tkov kontrola obrobeních rozměr....

Cijnovat dle SPP - C3J.

Kontrola cijnov,ho povlaku.

Stlažením vzduchem zbavit oditky pilin.

POUÍOVAT OCHRANNĚ BRÍLE A CHRμNI-E SLUCHU !

Týdit odlitky podle kvality cijnovan,ho povrchu, nepocijnovan mįsta zatýjt

stýjbýenkou, pilovat ostr, steženiny cijnou.

Odlitky rovnat do moýicich k di na pýislučnij pořet dle SPP - 01.

Moýit a omílat v bubnu dle SPP - 01.

Opl chnout a rovnat do koč... na pořet dle SPP - C1.

Cijnovat dle SPP - C1.

Nam tkov kontrola cijnov,ho povlaku K-80

Soustružit dle pracovnijho postupu Ě. A20 - 30.

Obsluha 6 stroj....

Nam tkov kontrola obrobeních rozměr... a z vtu.

Odlitky pýerovnat do moýicich k di na pýislučnij pořet dle SPP - 01.

Moýit a omílat dle SPP - 01.

Opl chnout a d vat do koč... na urženij pořet dle SPP - C1.

Cijnovat dle SPP - C1.

Nam tkov kontrola cijnov,ho povlaku K - 200

Vrtat otvor PR 5 +-0.05 pro nít.

## Sheet1

Cíjnovat dle SPP - C4.

Namtkov kontrola - povrch lesklí, bez nečistot, kapek a nepocíjnovaných míst.

Stlačením vzduchem zbavit odlitky pilin.

POUČOVAT OCHRANNĚ BRÍLE A CHRĚNI-E SLUCHU !

Vlcovat konec nitu v d,lce 13 mm.

Ríhovat v d,lce 12 mm.

Do tĚlesa narazit pouzdro.

Vrtat otvor PR 5,1 a PR 6,7 pro zvit se zarovnjím Ěela.

Soustružit kopírovnjím povrch ěneku.

Zvitovat M 6 a M 8, prot hnout pločku a načroubovat Ěep ěneku.

Namtkov kontrola obrobených rozmĚru.

Cíjnovat dle SPP - C2.

Namtkov kontrola povrchu - bez nečistot, kapek a nepocíjnovaných míst.

Stlačením vzduchem zbavit odlitky pilin.

POUČOVAT OCHRANNĚ BRÍLE A CHRĚNI-E SLUCHU !

Na nit navlknout dršadlo a narazit do kliky.

Spojení nitu s klikou musí být pevn., dršadlo se musí volně ot Ěet.

Oditky pýerovnat do moýicích kdí na pýislučnjí poĚet dle SPP - 01.

Moýt a omílat v bubnu dle SPP - 01.

Oplchnout a rovnat do koč... na určení poĚet dle SPP - C1.

Cíjnovat dle SPP - C1.

Namtkov kontrola cíjnov,ho povlaku K -80

Upnout do sklíčidel po 2 ks a opracovat na JÉS.

Namtkov kontrola PR pro zvit.

Cíjnovat dle SPP - C4.

Namtkov kontrola - povrch lesklí, bez nečistot, stečenin a nepocíjnovaných míst.

Stlačením vzduchem zbavit oditky pilin.

POUČOVAT OCHRANNĚ BRÍLE A CHRĚNI-E SLUCHU !

Odlitky pýesypat do moýicích kdí na pýislučnjí poĚet dle SPP - 01.

Moýt a omílat v bubnu dle SPP - 01.

Oplchnout a rovnat do koč... na určení poĚet dle SPP - C1.

Cíjnovat dle SPP - C1.

Namtkov kontrola cíjnov,ho povlaku K - 250

čezat z vit M6.

Kontrola z vitu.

Cíjnovat dle SPP - C5.

Namatkov kontrola povrchu - bez nečistot, stečenin a nepocíjnovaných míst.

Celkov kontrola ěroubu.

DĚlit tyč na 2 x 1974 a zbytek.

V kooperaci lisovat více PR 56

Lisovat stýedoví otvor PR 8 +0.3

Dvouruční spouččóní

Textilní z stĚra

Soustružit na trnu po 7 ks na PR 53.4

Kontrola soustružen,ho pr...mĚru

ochrann, bríle

Fr,zovat dr šku R2.5 do hl. 3 +0.5 po 2 \* 33 ks

## Sheet1

Desky rovnat do bedny

Poušívát ochrann, bríle !

Na JÉS vrtat 48 otvor... PR 4.5 po dvou kusech.

textilní z stěra

Rovnat do paletky po 28 ks, kalit a popoučt dle SPP - K1.

Kontrola tvrdosti kašd, d vky - min. 50 HRC

Brousit na seýízen,m stroji na tl. 4 +-0.5.

Pri broučenj na hrubo brousit z kašd, strany stejnou vrstvou materi lu.

Drsnost Ra 0.8

Textilní z stěra, gumov, rukavice

Odstýedit zbytky ýezn, kapaliny a neýístot po broučenj.

BezprostýednØ po odstýedØnj sučit v zaýízenj TAUSS.

Stlaýením vzduchem odstranit zbytky brusu a neýístot.

POUŠÍOVAT OCHRANNØ POMPCKY: TEXTILNØ ZµST·RU,BRÍLE A CHRµNI-E SLUCHU !

Prot hnout otvory. Nam tkov kontrola tvrdosti povrchu (min. 50 HRC).

Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A, pýebyteýñi olej odstýedit.

Na krabici nalepit samolepku s ýrkovím kčdem a krabici slošit. Zabalit

těleso spoleýnØ s klikou do gaýovan,ho papíru gr. 80 (mezi kliku a těleso

vkl dat gaýovaní papír), vlošit do krabice. Pýilošit n vod a pryšovou

podlošku, krabici uzavýit a odlošit do pýepravnj bedny.

Sekat na d,lku 14,5.

Zdvih 8, automatickí cyklus.

Rovnat do moýjicich k dj na pýj slučñi poýet dle SPP - 01.

moýit a omýlat v bubnu dle SPP - 01.

Opl chnout a rovnat do koč... na pýj slučñi poýet dle SPP - C1.

Cjnovat dle SPP - C1.

100% kontrola cjnov,ho povlaku.

Opracovat na JÉS a narazit koljk.

Nam tkov kontrola obrobeních rozmØr....

Cjnovat dle SPP - C3J.

Kontrola cjnov,ho povlaku.

Stlaýením vzduchem zbavit oditky pilin.

POUŠÍOVAT OCHRANNØ BRÍLE A CHRµNI-E SLUCHU !

Týjdit odlitky podle kvality cjnovan,ho povrchu, nepocjnovan mýsta zatýit

stýj býenkou, pilovat ostr, steýeniny cjnu.

Odlitky rovnat do moýjicich k dj na pýj slučñi poýet dle SPP - 01.

Moýit a omýlat v bubnu dle SPP - 01.

Opl chnout a rovnat do koč... na poýet dle SPP - C1.

Cjnovat dle SPP - C1.

Nam tkov kontrola cjnov,ho povlaku K-80

Soustrušit dle pracovnjho postupu ý. A20 - 30.

Obsluha 6 stroj....

Nam tkov kontrola obrobeních rozmØr... a z vitu.

Odlitky pýerovnat do moýjicich k dj na pýj slučñi poýet dle SPP - 01.

Moýit a omýlat dle SPP - 01.

Opl chnout a d vat do koč... na urýení poýet dle SPP - C1.

Cjnovat dle SPP - C1.



## Sheet1

Nam tkov kontrola cínov,ho povlaku K - 200  
Vrtat otvor PR 5 +-0.05 pro nit.  
Cínovat dle SPP - C4.  
Nam tkov kontrola - povrch lesklí, bez nečistot, kapek a nepocínovaných míst.  
Stlažením vzduchem zbavit odlitky pilin.  
POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÍLE A CHRµNI-E SLUCHU !  
Vlcovat konec nitu v d,lce 13 mm.  
Rihovat v d,lce 12 mm.  
Do tØlesa narazit pouzdro.  
Vrtat otvor PR 5,1 a PR 6,7 pro zvit se zarovnjím Ÿela.  
Soustružit kopjrov njm povrch řneku.  
Zvitovat M 6 a M 8, prot hnout pločku a nařroubovat Ÿep řneku.  
Nam tkov kontrola obrobených rozmØru.  
Cínovat dle SPP - C2.  
Nam tkov kontrola povrchu - bez nečistot, kapek a nepocínovaných míst.  
Stlažením vzduchem zbavit odlitky pilin.  
POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÍLE A CHRµNI-E SLUCHU !  
Na nit navl, knout dršadlo a narazit do kliky.  
Spojení nitu s klikou musí být pevn,, dršadlo se musí volnØ ot Ÿet.  
Oditky pýerovnat do moýjcích kdj na pýisluçní poŸet dle SPP - 01.  
Moýit a omjlat v bubnu dle SPP - 01.  
Opl chnout a rovnat do koř... na urŸení poŸet dle SPP - C1.  
Cínovat dle SPP - C1.  
Nam tkov kontrola cínov,ho povlaku K -80  
Upnout do sklíŸidel po 2 ks a opracovat na JÉS.  
Nam tkov kontrola PR pro zvit.  
Cínovat dle SPP - C4.  
Nam tkov kontrola - povrch lesklí, bez nečistot, steŸenin a nepocínovaných míst.  
Stlažením vzduchem zbavit oditky pilin.  
POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÍLE A CHRµNI-E SLUCHU !  
Odlitky pýesypat do moýjcích kdj na pýisluçní poŸet dle SPP - 01.  
Moýit a omjlat v bubnu dle SPP - 01.  
Opl chnout a rovnat do koř... na urŸení poŸet dle SPP - C1.  
Cínovat dle SPP - C1.  
Nam tkov kontrola cínov,ho povlaku K - 250  
uezat z vit M6.  
Kontrola z vitu.  
Cínovat dle SPP - C5.  
Namatkov kontrola povrchu - bez nečistot, steŸenin a nepocínovaných míst.  
Celkov kontrola řroubu.  
DØlit tyŸe na 2 x 1974 a zbytek.  
V kooperaci lisovat vřsek PR 56  
Lisovat stýedovì otvor PR 8 +0.3  
DvouruŸnj spouřtØnj  
Textilnj z stØra  
Soustružit na trnu po 7 ks na PR 53.4  
Kontrola soustrušen,ho pr...mØru

ochrann, bríle

Fr,zovat dr šku R2.5 do hl. 3 +0.5 po 2 \* 33 ks

Desky rovnat do bedny

Poušjvat ochrann, bríle !

Na JÉS vrtat 48 otvor... PR 4.5 po dvou kusech.

textilnj z stØra

Rovnat do paletky po 28 ks, kalit a popoučtØt dle SPP - K1.

Kontrola tvrdosti kašd, d vky - min. 50 HRc

Brousit na seýjzen,m stroji na tl. 4 +-0.5.

Pri broučenj na hrubo brousit z kašd, strany stejnou vrstvou materi lu.

Drsnost Ra 0.8

Textilnj z stØra, gumov, rukavice

Odstýedit zbytky ýezn, kapaliny a neýistot po broučenj.

BezprostýednØ po odstýedØnj sučit v zaýjzenj TAUSS.

Stlaýením vzduchem odstranit zbytky brusu a neýistot.

POUÍOVAT OCHRANN □ POMPKY: TEXTILNØ ZµST·RU,BRÍLE A CHRµNI-E SLUCHU !

Prot hnout otvory. Nam tkov kontrola tvrdosti povrchu (min. 50 HRc).

Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A, pýebyteýni olej odstýedit.

Na krabici nalepit samolepku s ýrkovím kčdem a krabici slošit. Zabalit

tØleso spoleýnØ s klikou do gaýovan,ho papjru gr. 80 (mezi kliku a tØleso

vkl dat gaýovanj papjru), vlošit do krabice. Pýilošit n vod a pryšovou

podlošku, krabici uzavýjt a odlošit do pýepravnj bedny.

Sekat na d,lku 14,5.

Zdvih 8, automatickì cyklus.

Rovnat do moýjcjch k dj na pýjslužnj poýet dle SPP - 01.

moýjt a omjlat v bubnu dle SPP - 01.

Opl chnout a rovnat do koç... na pýjslužnj poýet dle SPP - C1.

Cjnovat dle SPP - C1.

100% kontrola cjnov,ho povlaku.

Opracovat na JÉS a narazit koljk.

Nam tkov kontrola obrobenjch rozmØr....

Cjnovat dle SPP - C3J.

Kontrola cjnov,ho povlaku.

Stlaýením vzduchem zbavit oditky pilin.

POUÍOVAT OCHRANN □ BRÍLE A CHRµNI-E SLUCHU !

Týjdit odlitky podle kvality cjnovan,ho povrchu, nepocjnovan mjsta zatýjt

stýjbýenkou, pilovat ostr, steýeniny cjnu.

Odlitky rovnat do moýjcjch k dj na pýjslužnj poýet dle SPP - 01.

Moýjt a omjlat v bubnu dle SPP - 01.

Opl chnout a rovnat do koç... na poýet dle SPP - C1.

Cjnovat dle SPP - C1.

Nam tkov kontrola cjnov,ho povlaku K-80

Soustrušit dle pracovnjho postupu ý. A20 - 30.

Obsluha 6 stroj....

Nam tkov kontrola obrobenjch rozmØr... a z vitu.

Odlitky pýerovnat do moýjcjch k dj na pýjslužnj poýet dle SPP - 01.

Moýjt a omjlat dle SPP - 01.

## Sheet1

Opl chnout a d vat do koč... na urĚenì poĚet dle SPP - C1.  
Cĭnovat dle SPP - C1.  
Nam tkov kontrola cĭnov,ho povlaku K - 200  
Vrtat otvor PR 5 +-0.05 pro nìt.  
Cĭnovat dle SPP - C4.  
Nam tkov kontrola - povrch lesklì, bez neĚistot, kapek a nepocĭnovanìch mĭst.  
StlaĚenìm vzduchem zbavit odlitky pilin.  
POUĚOVAT OCHRANNĚ BRÍLE A CHRĚNIĚ SLUCHU !  
V lcovat konec nìtu v d,lce 13 mm.  
Rìhovat v d,lce 12 mm.  
Do tĚlesa narazit pouzdro.  
Vrtat otvor PR 5,1 a PR 6,7 pro z vit se zarovn Ěela.  
SoustruĚit kopĭrov Ěim povrch ěneku.  
Z vitovat M 6 a M 8, prot hnout ploćku a naćroubovat Ěep ěneku.  
Nam tkov kontrola obrobenìch rozmĚru.  
Cĭnovat dle SPP - C2.  
Nam tkov kontrola povrchu - bez neĚistot, kapek a nepocĭnovanìch mĭst.  
StlaĚenìm vzduchem zbavit odlitky pilin.  
POUĚOVAT OCHRANNĚ BRÍLE A CHRĚNIĚ SLUCHU !  
Na nìt navl,knout drĚadlo a narazit do kliky.  
Spojenĭ nìtu s klikou musĭ bĭt pevn,, drĚadlo se musĭ volnĚ ot Ěet.  
Oditky pĚerovnat do moĚĭcĭch k dĭ na pĚĭslućnì poĚet dle SPP - 01.  
MoĚĭt a omĭlat v bubnu dle SPP - 01.  
Opl chnout a rovnat do koč... na urĚenì poĚet dle SPP - C1.  
Cĭnovat dle SPP - C1.  
Nam tkov kontrola cĭnov,ho povlaku K -80  
Upnout do sklĭĚidel po 2 ks a opracovat na JÉS.  
Nam tkov kontrola PR pro z vit.  
Cĭnovat dle SPP - C4.  
Nam tkov kontrola - povrch lesklì, bez neĚistot, steĚenin a nepocĭnovanìch mĭst.  
StlaĚenìm vzduchem zbavit oditky pilin.  
POUĚOVAT OCHRANNĚ BRÍLE A CHRĚNIĚ SLUCHU !  
Odlitky pĚesypat do moĚĭcĭch k dĭ na pĚĭslućnì poĚet dle SPP - 01.  
MoĚĭt a omĭlat v bubnu dle SPP - 01.  
Opl chnout a rovnat do koč... na urĚenì poĚet dle SPP - C1.  
Cĭnovat dle SPP - C1.  
Nam tkov kontrola cĭnov,ho povlaku K - 250  
Ěezat z vit M6.  
Kontrola z vitu.  
Cĭnovat dle SPP - C5.  
Namatkov kontrola povrchu - bez neĚistot, steĚenin a nepocĭnovanìch mĭst.  
Celkov kontrola ćroubu.  
DĚlit tyĚe na 2 x 1974 a zbytek.  
V kooperaci lisovat vĭsek PR 56  
Lisovat stĚedovì otvor PR 8 +0.3  
DvouruĚnĭ spoućtĚnĭ  
Textilnĭ z stĚra

## Sheet1

Soustružit na trnu po 7 ks na PR 53.4  
Kontrola soustružen,ho pr...mØru  
ochrann, bríle  
Fr,zovat dr šku R2.5 do hl. 3 +0.5 po 2 \* 33 ks  
Desky rovnat do bedny  
Poušivat ochrann, bríle !  
Na JÉS vrtat 48 otvor... PR 4.5 po dvou kusech.  
textilní z stØra  
Rovnat do paletky po 28 ks, kalit a popoučtØt dle SPP - K1.  
Kontrola tvrdosti kašd, d vky - min. 50 HRC  
Brousit na seýizen,m stroji na tl. 4 +-0.5.  
Pri broučenĩ na hrubo brousit z kašd, strany stejnou vrstvu materi lu.  
Drsnost Ra 0.8  
Textilní z stØra, gumov, rukavice  
Odstýedit zbytky ýezn, kapaliny a neýistot po broučenĩ.  
BezprostýednØ po odstýedØnĩ sučit v zaýizenĩ TAUSS.  
Stlaýenĩm vzduchem odstranit zbytky brusu a neýistot.  
POUĚOVAT OCHRANNĚ POMĚCKY: TEXTILNĚ ZĚST·RU,BRÍLE A CHRĚNI-E SLUCHU !

Prot hnout otvory. Nam tkov kontrola tvrdosti povrchu (min. 50 HRC).

Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A, pýebyteýní olej odstýedit.  
Na krabici nalepit samolepku s ýrkovĩm kčdem a krabici složit. Zabalit  
tØleso spoleýnØ s klikou do gaýovan,ho papĩru gr. 80 (mezi kliku a tØleso  
vkl dat gaýovanĩ papĩr), vložit do krabice. Pýiložit n vod a pryšovou  
podlošku, krabici uzavýit a odložit do pýepravnĩ bedny.  
V pýipravku naçroubovat do tØlesa nakonzervovanĩ upevåovacĩ çroub, nasadit  
plotniýku upevåovacĩ,roznitovat krýek upevåovacĩho çroubu, konzervovat opraco-  
van, plochy tØlesa. Pilovat steýeniny cĩnu u çneku, konzervovat opracovan,  
plochy a nasadit n...š ýezaýky. Do tØlesa vložit çnek s nošem, desku 4.5, na-  
çroubovat matici a nasadit kliku. Kliku na ýep çneku naklepnout hlinĩkovou  
paliýkou (v...le mezi koncem ýepu a ýelem kliky 3-7 mm) a ot ýenĩm kontrolovat  
chod strojku. Kontrolovat povrch matice a kliky, prov,st pýipadnou opravu  
stýybýenkou. Kontrolovat z vit çneku naçroubov nĩm klikov,ho çroubku do çne-  
ku, çroubek pýipevnit kuponovĩm krouškem ke klíce.  
Sekat na d,lku 17,5 mm.  
Zdvih 8, automatickĩ cyklus.  
Rovnat do moýjcĩch k dĩ na poýet dle SPP - 01.  
Moýit a omýlat v bubnu dle SPP - 01.  
Opl chnout a rovnat do koç... na poýet dle SPP - C1.  
Cĩnovat dle SPP - C1.  
100 % kontrola kvality cĩnov,ho povlaku.  
Opracovat na JÉS a narazit kolĩk.  
Nam tkov kontrola obrobenĩch rozmØr....  
Cĩnovat dle SPP - C3J.  
Kontrola cĩnov,ho povlaku - bez neýistot, steýenin a nepocĩnovanĩch mĩst.  
Stlaýenĩm vzduchem zbavit odlitky pilin.  
POUĚOVAT OCHRANNĚ BRÍLE A CHRĚNI-E SLUCHU !  
Týydit odlitky podle kvality cĩnov,ho povrchu, nepocĩnovan mĩsta zatýit

stýbýenkou, pilovat steřeniny cínu.  
Odlitky rovnat do moýicích k di na pýislučnì dle SPP - 01.  
Moýt a omílat v bubnu dle SPP - 01.  
Opl chnout a rovnat do koč... na pořet dle SPP - C1.  
Cínovat dle SPP - C1.  
Nam tkov kontrola cínov,ho povlaku K-80  
Soustružit na automatu dle pracovního postupu.  
Obsluha 6 stroj....  
Nam tkov kontrola rozměru a z vitu.  
Odlitky rovnat do moýicích k di na pořet dle SPP - 01.  
Moýt a omílat dle SPP - 01.  
Opl chnout a rovnat do koč... na pořet dle SPP - C1.  
Cínovat dle SPP - C1.  
Nam tkov kontrola cínov,ho povlaku K - 200  
Vrtat PR 6 +0.05 pro nit.  
Cínovat dle SPP - C2J.  
Kontrola povrchu - bez neřistot, steřenin a nepocínovaních míst.  
Stlažením vzduchem zbavit odlitky pilin.  
**POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÍLE A CHRANĚ SLUCHU !**  
Vlcovat konec nitu v d,lce 15 mm.  
Vroubkovat nit v d,lce 14 mm.  
Do tělesa narazit pouzdro.  
Opracovat na JÉS a načroubovat řep čneku. Brousit povrch čnekovice.  
Nam tkov kontrola obrobeních rozměr... a z vitu.  
Cínovat dle SPP - C3J.  
Kontrola povrchu - bez neřistot, steřenin a nepocínovaních míst.  
Stlažením vzduchem zbavit odlitky pilin.  
**POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÍLE A CHRANĚ SLUCHU !**  
Na nit navl, knout dršadlo a narazit do kliky.  
Spojení nitu s klikou musí být pevn,, dršadlo se musí volně otřet.  
Odlitky pýerovnat do moýicích k di na pořet dle SPP - 01.  
Moýt a omílat dle SPP - 01.  
Opl chnout a rovnat do koč... na pořet dle SPP - C1.  
Cínovat dle SPP - C1.  
Nam tkov kontrola cínov,ho povlaku K - 150  
Upnout po 2 ks a opracovat na JÉS.  
Nam tkov kontrola z vitu.  
Cínovat dle SPP -C2J.  
Kontrola povrchu - bez neřistot, steřenin a nepocínovaních míst  
Stlažením vzduchem zbavit odlitky pilin.  
**POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÍLE A CHRANĚ SLUCHU !**  
Odlitky pýesypat do moýicích k di na pýislučnì pořet dle SPP - 01.  
Moýt a omílat v bubnu dle SPP - 01.  
Opl chnout a rovnat do koč... na urření pořet dle SPP - C1.  
Cínovat dle SPP - C1.  
Nam tkov kontrola cínov,ho povlaku K - 250  
úezat z vit M6.  
Kontrola z vitu.  
Cínovat dle SPP - C5.

## Sheet1

Namatkov kontrola povrchu - bez nečistot, steženin a nepočínovaných míst.

Celkov kontrola čroubu.

Dělit tyče na 2 \* 2009 a zbytek

Lisovat vřesek PR 65

Lisovat stýedově otvor PR 9 +0.3

dvouruční spoučtění

textilní z stěra, rukavice

Soustružit na trnu po 7 ks na PR 62

Kontrola soustružen,ho pr...měru

ochrann, bríle

Fr,zovat dr šku R 2,5 do hl. 3 +0.5 po 2 \* 28 kusech

Kontrola hloubky a soustýednosti dr šky

ochrann, bríle

Na JÉS vrtat 54 otvor... PR 4.5 po 2 ks

Rovnat na paletky po 20 ks, kalit a popoučtět dle SPP - K1

Kontrola tvrdosti kašd, d vky - min 50 HRc

Brousit na seýízen,m stroji na tl. 5 +-0.5

Brousit z kašd, strany stejnou vrstvou materi lu.

Drsnost povrchu Ra 0.8

textilní z stěra, gumov, rukavice

Odstýedit zbytky ýezn, kapaliny a nečistot po broučeni.

Bezprostýednø po odstýedění sučit v zaýízen; TAUSS.

Vyfoukat stlažením vzduchem zbytky brusu a nečistot.

POUČOVAT OCHRANN POMOČKY: TEXTILNÖ ZMST·RU,BRÍLE A CHRµNI-E SLUCHU !

Prot hnout otvory. Nam tkov kontrola tvrdosti povrchu (min. 50 HRc).

Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A, pýebyteční olej odstýedit.

Na krabici nalepit samolepku s ýrkovím kčdem a krabici složit. Zabalit

těleso společně s klikou do gařovan,ho papíru gr. 80 (mezi kliku a těleso

vkl dat gařovaní papír). Pýložit n vod a pryšovou podložku, krabici uzavýit

a odložit do přepravn; bedny.

V pýpravku načroubovat do tělesa nakonzervovaní upevåovac; čroub, nasadit

plotniýku upevåovac; ,roznítovat krýek upevåovac;ho čroubu, konzervovat opraco-

covan, plochy tělesa. Pilovat steženiny c;nu u čneku, konzervovat opracovan,

plochy a nasadit n...š ýezaýky. Do tělesa vložit čnek s nošem, desku 4.5, na-

čroubovat matici a nasadit kliku. Kliku na ýep čneku naklepnout hliníkovou

paliýkou (v...le mezi koncem ýepu a ýelem kliky 3-7 mm) a ot ýením kontrolovat

chod strojku. Kontrolovat povrch matice a kliky, prov,st pýipadnou opravu

stýbýenkou. Kontrolovat z vit čneku načroubov ním klikov,ho čroubku do čne-

ku, čroubek pýipevnit kuponovím krouškem ke klíce.

Sekat na d,lku 17,5 mm.

Zdvih 8, automatickí cyklus.

Rovnat do moýic;ch k dj na poýet dle SPP - 01.

Moýit a omýlat v bubnu dle SPP - 01.

Opl chnout a rovnat do koč... na poýet dle SPP - C1.

C;novat dle SPP - C1.

100 % kontrola kvality c;nov,ho povlaku.

Opracovat na JÉS a narazit koljk.

Nam tkov kontrola obrobených rozměr....  
Cínovat dle SPP - C3J.  
Kontrola cínov,ho povlaku - bez nečistot, steženin a nepocínovaných míst.  
Stlažením vzduchem zbavit odlitky pilin.  
POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÍLE A CHRÁNĚNÉ SLUCHU !  
Týdit odlitky podle kvality cínov,ho povrchu, nepocínovaná místa zatýit  
stýbýenkou, pilovat steženiny cínu.  
Odlitky rovnat do moýicích k dí na pýsluční dle SPP - 01.  
Moýit a omýlat v bubnu dle SPP - 01.  
Opl chnout a rovnat do koč... na poýet dle SPP - C1.  
Cínovat dle SPP - C1.  
Nam tkov kontrola cínov,ho povlaku K-80  
Soustružit na automatu dle pracovního postupu.  
Obsluha 6 stroj....  
Nam tkov kontrola rozměru a z vity.  
Odlitky rovnat do moýicích k dí na poýet dle SPP - 01.  
Moýit a omýlat dle SPP - 01.  
Opl chnout a rovnat do koč... na poýet dle SPP - C1.  
Cínovat dle SPP - C1.  
Nam tkov kontrola cínov,ho povlaku K - 200  
Vrtat PR 6 +0.05 pro nit.  
Cínovat dle SPP - C2J.  
Kontrola povrchu - bez nečistot, steženin a nepocínovaných míst.  
Stlažením vzduchem zbavit odlitky pilin.  
POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÍLE A CHRÁNĚNÉ SLUCHU !  
Vlcovat konec nitu v d,lce 15 mm.  
Vroubkovat nit v d,lce 14 mm.  
Do tlesla narazit pouzdro.  
Opracovat na JÉS a načroubovat ýep čneku. Brousit povrch čnekovice.  
Nam tkov kontrola obrobených rozměr... a z vity.  
Cínovat dle SPP - C3J.  
Kontrola povrchu - bez nečistot, steženin a nepocínovaných míst.  
Stlažením vzduchem zbavit odlitky pilin.  
POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÍLE A CHRÁNĚNÉ SLUCHU !  
Na nit navlknout dršadlo a narazit do kliky.  
Spojení nitu s klikou musí být pevn., dršadlo se musí volně otýet.  
Odlitky pýerovnat do moýicích k dí na poýet dle SPP - 01.  
Moýit a omýlat dle SPP - 01.  
Opl chnout a rovnat do koč... na poýet dle SPP - C1.  
Cínovat dle SPP - C1.  
Nam tkov kontrola cínov,ho povlaku K - 150  
Upnout po 2 ks a opracovat na JÉS.  
Nam tkov kontrola z vity.  
Cínovat dle SPP -C2J.  
Kontrola povrchu - bez nečistot, steženin a nepocínovaných míst  
Stlažením vzduchem zbavit odlitky pilin.  
POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÍLE A CHRÁNĚNÉ SLUCHU !  
Odlitky pýesypat do moýicích k dí na pýsluční poýet dle SPP - 01.  
Moýit a omýlat v bubnu dle SPP - 01.

## Sheet1

Oplchnout a rovnat do koř... na určení pořet dle SPP - C1.

Cínovat dle SPP - C1.

Namtkov kontrola cínov,ho povlaku K - 250

úezat z vit M6.

Kontrola z vitu.

Cínovat dle SPP - C5.

Namatkov kontrola povrchu - bez neřistot, steřenin a nepocínovaních míst.

Celkov kontrola řroubu.

Dřlit tyře na 2 \* 2009 a zbytek

Lisovat vřsek PR 65

Lisovat středovř otvor PR 9 +0.3

dvouruřnř spouřtřnř

textilnř z střra, rukavice

Soustruřit na trnu po 7 ks na PR 62

Kontrola soustruřen,ho pr...mřru

ochrann, brřle

Fr,zovat dr řku R 2,5 do hl. 3 +0.5 po 2 \* 28 kusech

Kontrola hloubky a soustřednosti dr řky

ochrann, brřle

Na JÉS vrtat 54 otvor... PR 4.5 po 2 ks

Rovnat na paletky po 20 ks, kalit a popouřtřt dle SPP - K1

Kontrola tvrdosti kařd, d vky - min 50 HRc

Brousit na seřizen,m stroji na tl. 5 +-0.5

Brousit z kařd, strany stejnou vrstvou materi lu.

Drsnost povrchu Ra 0.8

textilnř z střra, gumov, rukavice

Odstředit zbytky řezn, kapaliny a neřistot po brouřenř.

Bezprostřednř po odstředřenř suřit v zařizenř TAUSS.

Vřfoukat stlařenřm vzduchem zbytky brusu a neřistot.

POUřOVAT OCHRANNř POMPCKY: TEXTILNř ZřST-RU,BRřLE A CHRřNI-E SLUCHU !

Prot hnout otvory. Namtkov kontrola tvrdosti povrchu (min. 50 HRc).

Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A, přebyteřnř olej odstředit.

Na krabici nalepit samolepku s řrkovřm křdem a krabici slořit. Zabalit

třleso spoleřnř s klikou do gařovan,ho papřru gr. 80 (mezi kliku a třleso

vkl dat gařovanř papřr). Přřlořit n vod a pryřovou podlořku, krabici uzavřit

a odlořit do přepravnř bedny.

Ohřbat na automatu M 21.

Leřit omřl nřm v bubnu dle SPP - 02.

Osadit dřřik řroubu.

Pouřřvat ochrannř řtřtek !

V lcovat z vit M10.

Kontrola z vitu.

Leskle niklovat Fe/Ni 10b.

-SN 03 8510 -SN 03 8514

Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A, přebyteřnř olej odstředit.

Ohřbat na automatu M 21.

Leřit omřl nřm v bubnu dle SPP - 02.



Sheet1

Osadit dýik çroubu.  
Poušivat ochrannì çtjtek !  
Vlcovat z vit M10.  
Kontrola z vitu.  
Leskle niklovat Fe/Ni 10b.  
→SN 03 8510 →SN 03 8514  
Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A, pýebyteŸni olej odstýedit.  
Ohibat na automatu M 21.  
Leçtit omjil njm v bubnu dle SPP - 02.  
Osadit dýik çroubu.  
Poušivat ochrannì çtjtek !  
Vlcovat z vit M10.  
Kontrola z vitu.  
Leskle niklovat Fe/Ni 10b.  
→SN 03 8510 →SN 03 8514  
Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A, pýebyteŸni olej odstýedit.  
Ohibat na automatu M 21.  
Leçtit omjil njm v bubnu dle SPP - 02.  
Osadit dýik çroubu.  
Poušivat ochrannì çtjtek !  
Vlcovat z vit M10.  
Kontrola z vitu.  
Leskle niklovat Fe/Ni 10b.  
→SN 03 8510 →SN 03 8514  
Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A, pýebyteŸni olej odstýedit.  
Ohibat na automatu M 21.  
Leçtit omjil njm v bubnu dle SPP - 02.  
Osadit dýik çroubu.  
Poušivat ochrannì çtjtek !  
Vlcovat z vit M10.  
Kontrola z vitu.  
Leskle niklovat Fe/Ni 10b.  
→SN 03 8510 →SN 03 8514  
Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A, pýebyteŸni olej odstýedit.  
Stýjhat p sy dle n stýihov,ho pl nku 240583 - çjýe p su 67 -0.5.  
æjýe p su pro novì n stroj 68 - 0.5.  
Lisovat ve dvou ýad ch.  
Nošni spouçtØni.  
Omjlat v bubnu na sucho dle SPP - 02.  
Nam tkov kontrola povrchu - povch lesklì, Ýistì.  
Leskle niklovat Fe/Ni 3b.  
→SN 03 8510 →SN 03 8514  
Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A.  
PýebyteŸni olej odstýedit v odstýedivce.  
Stýjhat p sy dle n stýihov,ho pl nku 240583 - çjýe p su 67 -0.5.  
æjýe p su pro novì n stroj 68 - 0.5.  
Lisovat ve dvou ýad ch.  
Nošni spouçtØni.  
Omjlat v bubnu na sucho dle SPP - 02.

Sheet1

Nam tkov kontrola povrchu - povch lesklì, Ÿistì.  
Leskle niklovat Fe/Ni 3b.  
→SN 03 8510 →SN 03 8514  
Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A.  
PýebyteŸnì olej odstýedit v odstýedivce.  
Stýjhat p sy dle n stýihov,ho pl nku 240583 - çjýe p su 67 -0.5.  
æjýe p su pro novì n stroj 68 - 0.5.  
Lisovat ve dvou ýad ch.  
Nošnì spouçtØnì.  
Omìlat v bubnu na sucho dle SPP - 02.  
Nam tkov kontrola povrchu - povch lesklì, Ÿistì.  
Leskle niklovat Fe/Ni 3b.  
→SN 03 8510 →SN 03 8514  
Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A.  
PýebyteŸnì olej odstýedit v odstýedivce.  
Stýjhat p sy dle n stýihov,ho pl nku 240583 - çjýe p su 67 -0.5.  
æjýe p su pro novì n stroj 68 - 0.5.  
Lisovat ve dvou ýad ch.  
Nošnì spouçtØnì.  
Omìlat v bubnu na sucho dle SPP - 02.  
Nam tkov kontrola povrchu - povch lesklì, Ÿistì.  
Leskle niklovat Fe/Ni 3b.  
→SN 03 8510 →SN 03 8514  
Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A.  
PýebyteŸnì olej odstýedit v odstýedivce.