

Datum: 11.07.2017		Laufkarte (Технологическая карта)	
Seite: 1			
TLA WA323533 Mat.- Nr *60094490*		VT 20.02.14 FT 20.02.14	
Auftragsmenge 1,00 St Auftrag *30709010* / 0002		Корпус, мех.обработка	
Norm		Arbeitsplan- Nr 0 Werkstoff: 1.5415	
BEACHTUNG der zutreffenden Betriebsanweisungen.		AVO: 0000	
gefertigt und geprüft Tr 2M Te 0M Te ges: 0 Tauf: 2 Принятие во внимание действующих инструкций Datum: BM- Zeit:		*WA3235330000*	
Bereitstellen, Prüf. Materialgüte u. Bezeichnung; Gehäuse Rohteil 60094491; 1.5415; Charge nachweisen.		AVO: 0010	
5521100 gefertigt und geprüft Tr 0M Te 0M Te ges: 0 Tauf: 0 Подготовка рабочего места, проверка заготовок и обозначений и спецификаций Datum: BM- Zeit:		*WA3235330010*	
Strahlen des Aussendm..		AVO: 0015	
8000100 gefertigt und geprüft Tr 10M Te 20M Te ges: 20 Tauf: 30 Дробеструйная обработка заготовки Datum: BM- Zeit:		*WA3235330015*	
1. Seite kpl. nach Zng. drehen, rillen, Kanten brechen.		AVO: 0020	
1235100 gefertigt und geprüft Tr 60M Te 245M Te ges: 245 Tauf: 305 Обработка первой стороны корпуса (сверление, выточка канавок, обрезка кантов) Datum: BM- Zeit:		*WA3235330020*	
2. Seite kpl. drehen, Kanten brechen.		AVO: 0030	
1235100 gefertigt und geprüft Tr 35M Te 135M Te ges: 135 Tauf: 170 Обработка второй стороны корпуса (сверление, обрезка кантов) Datum: BM- Zeit:		*WA3235330030*	
Anreissen, Einbaulänge fräsen sowie Wellenbohrung fertigen; Anschlussbohrungen anzentrieren.		AVO: 0040	
2057100 gefertigt und geprüft Tr 90M Te 455M Te ges: 455 Tauf: 545 Расточка, фрезерование строительной длины, сверление отверстия под шпindel, центрирование присоед. отв. Datum: BM- Zeit:		*WA3235330040*	
Löcher für Adapter, Stopfbuchse u. Deckel bohren und Gew. schneiden.		AVO: 0050	
3539100 gefertigt und geprüft Tr 10M Te 32M Te ges: 32 Tauf: 42 Отверстия для адаптера, сальниковой камеры и крышки Datum: BM- Zeit:		*WA3235330050*	
Flanschlöcher nach Zng. anzentrieren		AVO: 0060	
3539100 gefertigt und geprüft Tr 45M Te 70M Te ges: 70 Tauf: 115 Центрирование отверстий фланцев Datum: BM- Zeit:		*WA3235330060*	
Anschlagbohrungen kpl. fertigen, entgraten.		AVO: 0070	
3539100 gefertigt und geprüft Tr 20M Te 85M Te ges: 85 Tauf: 105 Отверстия для транспортировки, зачистка Datum: BM- Zeit:		*WA3235330070*	

Datum: 11.07.2017		Laufkarte (Технологическая карта)	
Seite: 2			
TLA WA323533 Mat.- Nr *60094490*		VT 20.02.14 AVO: 0080	
Bohrungen f.Haltering anreissen (Haltering als Schablone nutzen). 9200102		*WA3235330080*	
gefertigt und geprüft Разметить отверстия для упорного кольца (Использовать упорное кольцо как шаблон)			
Datum: BM- Zeit:			
Flanschlöcher nach Anzentrierung bohren und Gew.-schn.sowie entgraten. 3101100		AVO: 0090	
gefertigt und geprüft После центрирования отверстий фланцев сверление и зачистка		*WA3235330090*	
Datum: BM- Zeit:			
Halteringbohrungen bohren u.Gew.-schneiden,entgraten,anl.an Schweisser.			
3101100		AVO: 0100	
gefertigt und geprüft Сверление отверстий под упорное кольцо, зачистка		*WA3235330100*	
Datum: BM- Zeit:			
Kontrolle der wichtigen Baumasse,anl.an Schweisser.			
9700100		AVO: 0110	
gefertigt und geprüft Контроль важных присоединительных и габаритных размеров		*WA3235330110*	
Datum: BM- Zeit:			
Tr 318M Te 1264M Te ges: 1264 Tauf: 1582			
Общее время, час: 26,37			

Tr, мин - время на установку
 Te, мин - время на операцию
 Te ges=n*Te, мин - общее время всех операций
 Tauf=Tr+Te ges, мин - общее время с учетом установки