

Napomena: Izmena tehnološkog postupka je dozvoljena samo uz saglasnost tehnološke pripreme

FTN NOVI SAD INSTITUT ZA PROIZVODNO MAŠINSTVO					SADRŽAJ TEHNOLOŠKOG POSTUPKA					Proizvod		
										Veličina serije [kom]		

Naziv dela Cilindar $\phi 60$				Broj dela	Identifikacioni Klasifikacioni		MP-03.02		Ide u proizvod		Komada	
Oznaka i stanje materijala				Vrsta i dimenzije priprema				Pogon		Odeljenje		
Oznaka Č.4739		Kod		Oznaka Otkovak		Kod						

Opera- cija	NAZIV OPERACIJE	Mašina		Vreme [min]				Kom/8h
		Naziv	Oznaka	Pripr.	Glavno	Pomoć.	Po kom.	
10	Duboko bušenje	Mašina za duboko bušenje		10	20	8		
20/1	Grubo struganje	Univerzalni strug		10	4,2	3,5		
20/2	Grubo struganje	Univerzalni strug		10	24	3,5		
30	Termička obrada							
40	Kontrola termičke obrade							
50	Ispravljenje	Presa						
60/1	Struganje	Univerzalni strug		10	2,7	1,8		
60/2	Struganje	Univerzalni strug		10	2	1,8		
70	Dubinsko proširivanje	Mašina za duboko bušenje		10	18	8		
80	Honovanje	Mašina za honovanje						
90/1	Struganje	NC strug		25	11	4,5		
90/2	Struganje	NC strug		25	67	16		
100	Bušenje	Koordinatna bušilica		25	20	22		
110	Doterivanje	Radni sto						
120	Kontrola	Kontrolni sto						
130	Termička obrada							
140	Kontrola termičke obrade	Aparat za merenje tvrdoće						
150	Honovanje	Mašina za honovanje						
160	Brušenje	Univerzalna brusilica		15	2,5	2		
170	Doterivanje	Radni sto						
180	Završna kontrola	Kontrolni sto						
190	Površinska zaštita							
	Ukupno:							

Izmjena					Datum	Izradio	Kontrolisao	Šef tehn.pr.	Šef pogona	Šef kontrole	Listova 1
											List broj 1

Napomena: Izmena tehnološkog postupka je dozvoljena samo uz saglasnost tehnološke pripreme

FTN NOVI SAD INSTITUT ZA PROIZVODNO MAŠINSTVO					SADRŽAJ TEHNOLOŠKOG POSTUPKA					Proizvod		
										Veličina serije [kom]		

Naziv dela Cilindar $\phi 50$				Broj dela	Identifikacioni Klasifikacioni	MP-01.000		Ide u proizvod		Komada	
Oznaka i stanje materijala				Vrsta i dimenzije priprema				Pogon		Odeljenje	
Oznaka Č.4739		Kod		Oznaka Otkovak		Kod					

Opera- cija	NAZIV OPERACIJE	Mašina		Vreme [min]				Kom/8h
		Naziv	Oznaka	Pripr.	Glavno	Pomoć.	Po kom.	
10	Duboko bušenje	Mašina za duboko bušenje		10	17	8		
20/1	Grubo struganje	Univerzalni strug		10	3,7	3,5		
20/2	Grubo struganje	Univerzalni strug		10	22	3,5		
30	Termička obrada							
40	Kontrola termičke obrade							
50	Ispravljenje	Presa						
60/1	Struganje	Univerzalni strug		10	2,6	1,8		
60/2	Struganje	Univerzalni strug		10	1,9	1,8		
70	Dubinsko proširivanje	Mašina za duboko bušenje		10	16	8		
80	Honovanje	Mašina za honovanje						
90/1	Struganje	NC strug		25	10,5	4,5		
90/2	Struganje	NC strug		25	65	16		
100	Bušenje	Koordinatna bušilica		30	28	30		
110	Doterivanje	Radni sto						
120	Kontrola	Kontrolni sto						
130	Termička obrada							
140	Kontrola termičke obrade	Aparat za merenje tvrdoće						
150	Honovanje	Mašina za honovanje						
160	Brušenje	Univerzalna brusilica		15	2,5	2		
170	Doterivanje	Radni sto						
180	Završna kontrola	Kontrolni sto						
190	Površinska zaštita							
	Ukupno:							

Izmena					Datum	Izradio	Kontrolisao	Šef tehn.pr.	Šef pogona	Šef kontrole	Listova 1
											List broj 1

Napomena: Izmena tehnološkog postupka je dozvoljena samo uz saglasnost tehnološke pripreme

FTN NOVI SAD INSTITUT ZA PROIZVODNO MAŠINSTVO					SADRŽAJ TEHNOLOŠKOG POSTUPKA					Proizvod		
										Veličina serije [kom]		

Naziv dela Cilindar $\phi 48$				Broj dela	Identifikacioni Klasifikacioni	MP-02.02		Ide u proizvod		Komada	
Oznaka i stanje materijala				Vrsta i dimenzije priprema				Pogon		Odeljenje	
Oznaka Č.4739		Kod		Oznaka Otkovak		Kod					

Opera- cija	NAZIV OPERACIJE	Mašina		Vreme [min]				Kom/8h
		Naziv	Oznaka	Pripr.	Glavno	Pomoć.	Po kom.	
10	Duboko bušenje	Mašina za duboko bušenje		10	25	8		
20/1	Grubo struganje	Univerzalni strug		10	31	3,5		
20/2	Grubo struganje	Univerzalni strug		10	16	7,5		
30	Termička obrada							
40	Kontrola termičke obrade							
50	Ispravljenje	Presa						
60	Dubinsko proširivanje	Mašina za duboko bušenje		10	24	8		
70/1	Struganje	Univerzalni strug		15	29	12		
70/2	Struganje	Univerzalni strug		15	31	15		
80	Rendisanje	Vertikalna rendisaljka		20				
90	Glodanje i bušenje	Maho glodalica		35	32	14		
100	Bušenje i urez. navoja	Stubna bušilica SIP		10	12	8		
110	Doterivanje	Radni sto						
120	Honovanje	Mašina za honovanje						
130	Brušenje	Univerzalna brusilica	10	12	8			
140	Kontrola	Kontrolni sto						
150	Termička obrada							
160	Kontrola termičke obrade	Aparat za merenje tvrdoće						
170	Honovanje	Mašina za honovanje						
180	Brušenje	Univerzalna brusilica	10	12	8			
190	Završna kontrola	Kontrolni sto						
200	Površinska zaštita							
	Ukupno:							

Izmena					Datum	Izradio	Kontrolisao	Šef tehn.pr.	Šef pogona	Šef kontrole	Listova 1
											List broj 1

Napomena: Izmena tehnološkog postupka je dozvoljena samo uz saglasnost tehnološke pripreme

FTN NOVI SAD INSTITUT ZA PROIZVODNO MAŠINSTVO					SADRŽAJ TEHNOLOŠKOG POSTUPKA					Proizvod		
										Veličina serije [kom]		

Naziv dela Puž φ48				Broj dela	Identifikacioni Klasifikacioni	MP-02.01		Ide u proizvod		Komada	
Oznaka i stanje materijala				Vrsta i dimenzije priprema				Pogon		Odeljenje	
Oznaka Č.4739		Kod		Oznaka Otkovak		Kod					

Opera- cija	NAZIV OPERACIJE	Mašina		Vreme [min]				Kom/8h
		Naziv	Oznaka	Pripr.	Glavno	Pomoć.	Po kom.	
10	Duboko bušenje	Mašina za duboko bušenje		10	27	8		
20/1	Grubo struganje	Univerzalni strug		10	14	12		
20/2	Grubo struganje	Univerzalni strug		10	9,5	10		
30	Termička obrada							
40	Kontrola termičke obrade							
50	Ispravljenje	Presa						
60/1	Struganje	Univerzalni strug		15	14,5	12		
60/2	Struganje	Univerzalni strug		5	9	4		
65	Glodanje	Maho glodalica		15	8	4		
70	Okruglo brušenje	Brusilica za okr.bruš.		10	18	9,5		
80	Izrada puža	NC Strug		25	35	18		
90/1	Struganje	Univerzalni strug		15	18	7		
90/2	Struganje	Univerzalni strug		10	7,5	4		
100	Glodanje žljebova	Maho glodalica		20	18	6		
110	Doterivanje	Radni sto						
120	Okruglo brušenje	Brusilica za okr.bruš.		10	25	10		
125	Brušenje	Brusilica za zavojnice		10	55	15		
130	Poliranje prethodno	Mašina za poliranje						
140	Termička obrada							
150	Kontrola termičke obrade	Aparat za merenje tvrdoće						
160	Poliranje završno	Mašina za poliranje						
170	Završna kontrola	Kontrolni sto						
	Ukupno:							

Izmjena					Datum	Izradio	Kontrolisao	Šef tehn.pr.	Šef pogona	Šef kontrole	Listova 1
											List broj 1

Napomena: Izmena tehnološkog postupka je dozvoljena samo uz saglasnost tehnološke pripreme

FTN NOVI SAD INSTITUT ZA PROIZVODNO MAŠINSTVO					SADRŽAJ TEHNOLOŠKOG POSTUPKA					Proizvod		
										Veličina serije [kom]		

Naziv dela Puž φ50				Broj dela	Identifikacioni Klasifikacioni	MP-01.000		Ide u proizvod		Komada	
Oznaka i stanje materijala				Vrsta i dimenzije priprema				Pogon		Odeljenje	
Oznaka Č.4739		Kod		Oznaka Otkovak		Kod					

Opera- cija	NAZIV OPERACIJE	Mašina		Vreme [min]				Kom/8h
		Naziv	Oznaka	Pripr.	Glavno	Pomoć.	Po kom.	
10	Duboko bušenje	Mašina za duboko bušenje		10	23	8		
20/1	Grubo struganje	Univerzalni strug		10	14	12		
20/2	Grubo struganje	Univerzalni strug		10	8	10		
30	Termička obrada							
40	Kontrola termičke obrade							
50	Ispravljenje	Presa						
60/1	Struganje	Univerzalni strug		10	10	8		
60/2	Struganje	Univerzalni strug		10	14,5	8		
70	Glodanje	Maho glodalica		15	12	7		
80	Okruglo brušenje	Brusilica za okr.bruš.		10	35	9,5		
90	Struganje	NC Strug		25	90	20		
100	Struganje	Univerzalni strug		10	16	8		
110	Poliranje	Univerzalni strug						
120	Glodanje	Univerz. glodalica		15	14	8		
130	Glodanje	Univerz. glodalica		15	9,5	6		
140	Doterivanje	Radni sto						
150	Okruglo brušenje	Brusilica za okr.bruš.		10	38	11		
160	Brušenje	Brusilica za okr.bruš.		15	12	10		
170	Brušenje ožljebljenja	Brusilica za ožljebljenje		15	25	10		
180	Termička obrada							
190	Kontrola termičke obrade	Aparat za merenje tvrdoće						
200	Poliranje	Univerzalni strug						
210	Završna kontrola	Kontrolni sto						
	Ukupno:							

Izmjena					Datum	Izradio	Kontrolisao	Šef tehn.pr.	Šef pogona	Šef kontrole	Listova 1
											List broj 1