

Sheet1

POSTUOPEFCRTEXT,C,76

2A	010	1 Na krabici nalepit samolepku s Ÿrkovim křdem a krabici slořit.
2A	010	2 Sřtko hrub, zabalit do gařovan,ho papřru gr.80 170 * 340, balit třleso
2A	010	3 s klikou. Zabalenì vřrobek vlořit do krabice, pýilořit zabalen, řtko,
2A	010	4 pryřovou podlořku a n vod. Krabici uzavřřit a odlořit do pýepravnř bedny.
30902	010	1 Rovnat do mořřicřch k dř na pýřsluřni pořřet dle SPP - 01.
30902	020	1 Mořřit a omřřlat v bubnu dle SPP - 01.
30902	030	1 Opl chnout a rovnat do kořř... na pořřet dle SPP - C1.
30902	040	1 Cřřnovat dle SPP - C1.
30902	040	2 Nam tkov kontrola cřřnov,ho povrchu K - 250
30902	060	1 Ÿezat z vit G 1/4".
30902	060	2 Kontrola z vitu.
30902	100	1 Cřřnovat dle SPP - C5.
70002	010	1 V pýřřpravku nařřroubovat do třlesa nakonzervovanì upevřřovacř řřoub, nasadit
70002	010	2 upevřřovacř plotnřřku a rozniřovat krřřek upevřřovacřho řřoubu, konzervovat
70002	010	3 opracovan, plochy třlesa. Odstranit steřřeniny cřřnu u řřneku, konzervovat a
70002	010	4 nasadit n...ř řezařřky. Do třlesa vlořit řřnek s nořřem, desku 4.5, nařřroubovat
70002	010	5 matici, nasadit kliku. Kliku naklepnout na řřep řřneku hlinřřkovou paliřřkou a
70002	010	6 ot řřenřm kontrolovat chod strořku (v...le mezi koncem řřneku a řřelem kliky
70002	010	7 3-7 mm). Kontrola povrchu matice a kliky, prov,řt pýřřpadnou opravu stýřřbýen-
70002	010	8 kou. Kontrolovat z vit ve řřneku nařřroubov nřřm klikov,ho řřoubku do řřneku,
70002	010	9 řřoubek pýřřpevnit kuponovřm krouřřkem ke klisce.
30002	010	1 Rovnat do mořřicřch k dř na pýřřsluřni pořřet dle SPP - 01.
30002	020	1 mořřit a omřřlat v bubnu dle SPP - 01.
30002	030	1 Opl chnout a rovnat do kořř... na pýřřsluřni pořřet dle SPP - C1.
30002	040	1 Cřřnovat dle SPP - C1.
30002	040	2 100% kontrola cřřnov,ho povlaku.
30002	060	1 Opracovat na Jěřř a narazit kolřřk.
30002	060	2 Nam tkov kontrola obrobenřch rozmřřr....
30002	100	1 Cřřnovat dle SPP - C3J.
30002	100	2 Kontrola cřřnov,ho povlaku.
30002	110	1 Stlařřenřm vzduchem zbavit oditky pilin.
30002	110	2 POUřřřOVAT OCHRANNĀ BRĀLE A CHRřřNI-E SLUCHU !
30002	120	1 Týřřdit odlitky podle kvality cřřřnovan,ho povrchu, nepocřřřnovan mřřřta zatýřřit
30002	120	2 stýřřbýenkou, pilovat ostr, steřřeniny cřřřnu.
10251	010	1 Sekat na d,řku 14,5.
10251	010	2 Zdvřřh 8, automatickř cyklus.
15008	010	1 Souřřřřřit dle pracovnřřho postupu řř. A20 - 30.
15008	010	2 Obsluha 6 strořř....
15008	010	3 Nam tkov kontrola obrobenřch rozmřřr... a z vitu.
30006	010	1 Rovnat do mořřicřch k dř na pořřet dle SPP - 01.
30006	020	1 Mořřit a omřřlat v bubnu dle SPP - 01.
30006	030	1 Opl chnout a rovnat do kořř... na pořřet dle SPP - C1.
30006	040	1 Cřřnovat dle SPP - C1.
30006	040	2 100 % kontrola kvality cřřřnov,ho povlaku.
30006	060	1 Opracovat na Jěřř a narazit kolřřk.
30006	060	2 Nam tkov kontrola obrobenřch rozmřřr....
30006	100	1 Cřřnovat dle SPP - C3J.
30006	100	2 Kontrola cřřřnov,ho povlaku - bez neřřřřřstot, steřřenřn a nepocřřřřnovanřch mřřřřt.

Sheet1

30006	110	1 Stlažením vzduchem zbavit odlitky pilin.
30006	110	2 POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÍLE A CHRµNI-E SLUCHU !
30006	120	1 Týdit odlitky podle kvality cínov,ho povrchu, nepocínovan místa zatýit
30006	120	2 stýibýenkou, pilovat steženiny cínu.
10252	010	1 Sekat na d,lku 17,5 mm.
10252	010	2 Zdvih 8, automaticki cyklus.
15009	010	1 Soustružit na automatu dle pracovniho postupu.
15009	010	2 Obsluha 6 stroj....
15009	010	3 Nam tkov kontrola rozmØru a z vitu.
30305	010	1 Odlitky rovnat do moýicich k di na poÏet dle SPP - 01.
30305	020	1 Moýit a omýlat dle SPP - 01.
30305	030	1 Opl chnout a rovnat do koç... na poÏet dle SPP - C1.
30305	040	1 Cínovat dle SPP - C1.
30305	040	2 Nam tkov kontrola cínov,ho povlaku K - 200
30305	060	1 Vrtat PR 6 +-0.05 pro nit.
30305	100	1 Cínovat dle SPP - C2J.
30305	100	2 Kontrola povrchu - bez neÏistot, steženin a nepocínovaních míst.
30305	110	1 Stlažením vzduchem zbavit odlitky pilin.
30305	110	2 POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÍLE A CHRµNI-E SLUCHU !
30906	010	1 Rovníat do moýicich k di na urÏení poÏet dle SPP - 01.
30906	020	1 Moýit a omýlat v bubnu dle SPP - 01.
30906	030	1 Opl chnout a rovnat do koç... na poÏet dle SPP - C1.
30906	040	1 Cínovat dle SPP - C1.
30906	040	2 Nam tkov kontrola cínov,ho povlaku K - 200
30906	060	1 Vrtat PR 18, hrubovat PR 18.8 a 23.8 na hl. 24.5.
30906	060	2 Nam tkov kontrola rozmØru.
30906	070	1 Zarovníat Ÿelo, obrobit a srazit hranu, vystružit.
30906	070	2 Kontrola obrobeních rozmØr....
30906	100	1 Cínovat dle SPP - C2J.
30906	100	2 Nam tkov kontrola povrchu - bez neÏistot, steženin a nepocínovaních míst.
30906	110	1 Stlažením vzduchem zbavit odlitky pilin.
30906	110	2 POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÍLE A CHRµNI-E SLUCHU !
51022	060	1 Opracovat na JÉS a naçroubovat Ÿep çneku. Brousit povrch çnekovice.
51022	060	2 Nam tkov kontrola obrobeních rozmØr... a z vitu.
51022	100	1 Cínovat dle SPP - C3J.
51022	100	2 Kontrola povrchu - bez neÏistot, steženin a nepocínovaních míst.
51022	110	1 Stlažením vzduchem zbavit odlitky pilin.
51022	110	2 POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÍLE A CHRµNI-E SLUCHU !
11708	010	1 Vlcovat konec nitu v d,lce 13 mm.
11708	020	1 Rihovat v d,lce 12 mm.
30202	010	1 Odlitky pýerovníat do moýicich k di na pýisluçni poÏet dle SPP - 01.
30202	020	1 Moýit a omýlat v bubnu dle SPP - 01.
30202	030	1 Opl chnout a rovnat do koç... na urÏení poÏet dle SPP - C1.
30202	040	1 Cínovat dle SPP - C1.
30202	040	2 Nam tkov kontrola cínov,ho povlaku K -80
30202	060	1 Upnout do sklíŸidel po 2 ks a opracovat na JÉS.
30202	060	2 Nam tkov kontrola PR pro z vit.
30202	110	1 Stlažením vzduchem zbavit odlitky pilin.
30202	110	2 POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÍLE A CHRµNI-E SLUCHU !

Sheet1

30202	100	1 Cjnovat dle SPP - C4.
30202	100	2 Nam tkov kontrola - povrch lesklì, bez neĀistot, steĀenin a nepocjnovanìch
30202	100	3 mjst.
51021	060	1 Vrtat otvor PR 5,1 a PR 6,7 pro z vit se zarovn njm Āela.
51021	060	2 Soustruřit kopjrov njm povrch Āneku.
51021	060	3 Z vitovat M 6 a M 8, prot hnout ploĀku a naĀroubovat Āep Āneku.
51021	060	4 Nam tkov kontrola obrobenìch rozmØru.
51021	110	1 StlaĀenìm vzduchem zbavit odlitky pilin.
51021	110	2 POUĀOVAT OCHRANNĀ BRĀLE A CHRµNI-E SLUCHU !
51021	100	1 Cjnovat dle SPP - C2.
51021	100	2 Nam tkov kontrola povrchu - bez neĀistot, kapek a nepocjnovanìch mjst.
30301	010	1 Odlitky pĀerovnat do moĀjicich k dj na pĀyslucnì poĀet dle SPP - 01.
30301	020	1 MoĀit a omĀlat dle SPP - 01.
30301	030	1 Opl chnout a d vat do koĀ... na urĀenì poĀet dle SPP - C1.
30301	040	1 Cjnovat dle SPP - C1.
30301	040	2 Nam tkov kontrola cjnov,ho povlaku K - 200
30301	060	1 Vrtat otvor PR 5 +-0.05 pro nìt.
30301	110	1 StlaĀenìm vzduchem zbavit odlitky pilin.
30301	110	2 POUĀOVAT OCHRANNĀ BRĀLE A CHRµNI-E SLUCHU !
30301	100	1 Cjnovat dle SPP - C4.
30301	100	2 Nam tkov kontrola - povrch lesklì, bez neĀistot, kapek a nepocjnovanìch
30301	100	3 mjst.
32101	010	1 Odlitky pĀesypat do moĀjicich k dj na pĀyslucnì poĀet dle SPP - 01.
32101	020	1 MoĀit a omĀlat v bubnu dle SPP - 01.
32101	030	1 Opl chnout a rovnat do koĀ... na urĀenì poĀet dle SPP - C1.
32101	040	1 Cjnovat dle SPP - C1.
32101	040	2 Nam tkov kontrola cjnov,ho povlaku K - 250
32101	060	1 ŀezat z vit M6.
32101	060	2 Kontrola z vitu.
32101	120	1 Celkov kontrola Āroubu.
32101	100	1 Cjnovat dle SPP - C5.
32101	100	2 Namatkov kontrola povrchu - bez neĀistot, steĀenin a nepocjnovanìch mjst.
30206	010	1 Odlitky pĀerovnat do moĀjicich k dj na poĀet dle SPP - 01.
30206	020	1 MoĀit a omĀlat dle SPP - 01.
30206	030	1 Opl chnout a rovnat do koĀ... na poĀet dle SPP - C1.
30206	040	1 Cjnovat dle SPP - C1.
30206	040	2 Nam tkov kontrola cjnov,ho povlaku K - 150
30206	060	1 Upnout po 2 ks a opracovat na JÉS.
30206	060	2 Nam tkov kontrola z vitu.
30206	100	1 Cjnovat dle SPP -C2J.
30206	100	2 Kontrola povrchu - bez neĀistot, steĀenin a nepocjnovanìch mjst
30206	110	1 StlaĀenìm vzduchem zbavit odlitky pilin.
30206	110	2 POUĀOVAT OCHRANNĀ BRĀLE A CHRµNI-E SLUCHU !
11709	010	1 V lcovat konec nìtu v d,lce 15 mm.
11709	020	1 Vroubkovat nìt v d,lce 14 mm.
71505	010	1 Do tØlesa naĀroubovat nakonzervovanì upevĀovacj Āroub, nasadit plotnìĀku
71505	010	2 upevĀovacj a roznitovat. NaĀroubovat regulaĀnj Āroub a konzervovat opracova-
71505	010	3 n, plochy tØlesa. Do tØlesa vlořit sjtko jemn,. Pilovat steĀeniny cjni na
71505	010	4 Āneku a konzervovat opracovan, plochy. Konzervovat opracovan, plochy pĀjru-

Sheet1

71505	010	5 by ěpln., nepocinovan mĭsta zatĕjt stĕybĕnkou. Do tĕlesa nasunout ěnek,
71505	010	6 nasadit pĕjrubu s navl,knutĕm tĕsnĕnĕm a zajistit ji naĉroubov nĕm 2 ks
71505	010	7 ĉroubu ke klice. Nasadit kliku, narazit ji na kušel hlinĕkovou paliĕkou a
71505	010	8 ot Ěenĕm kontrolovat chod strojku. Kontrolovat z vit ve ěneku naĉroubov nĕm
71505	010	9 klikov,ho ĉroubku. Klikovĕ ĉroubek pĕipevnit ke klice kuponovĕm krouškem.
51203	010	1 Do pĕjruby narazit pouzdro.
51041	010	1 Na nĕt navl,knout dršadlo a narazit do kliky.
51041	010	2 Spojenĕ nĕtu s klikou musĕ bĕt pevn., dršadlo se musĕ volnĕ ot Ěet.
51048	010	1 Na nĕt navl,knout dršadlo a narazit do kliky.
51048	010	2 Spojenĕ nĕtu s klikou musĕ bĕt pevn., dršadlo se musĕ volnĕ ot Ěet.
30101	020	1 Moĕit a omĕlat v bubnu dle SPP - 01.
30101	030	1 Opl chnout a rovnat do koĉ... na poĚet dle SPP - C1.
30101	040	1 Ćinovat dle SPP - C1.
30101	040	2 Nam tkov kontrola Ćinov,ho povlaku K-80
30101	010	1 Odlitky rovnat do moĕĕjĕch k dĕ na pĕjsluĉnĕ poĚet dle SPP - 01.
30105	020	1 Moĕit a omĕlat v bubnu dle SPP - 01.
30105	030	1 Opl chnout a rovnat do koĉ... na poĚet dle SPP - C1.
30105	040	1 Ćinovat dle SPP - C1.
30105	040	2 Nam tkov kontrola Ćinov,ho povlaku K-80
30105	010	1 Odlitky rovnat do moĕĕjĕch k dĕ na pĕjsluĉnĕ dle SPP - 01.
51008	010	1 Do tĕlesa narazit pouzdro.
51009	010	1 Do tĕlesa narazit pouzdro.
32102	010	1 Odlitky pĕesypat do moĕĕjĕch k dĕ na pĕjsluĉnĕ poĚet dle SPP - 01.
32102	020	1 Moĕit a omĕlat v bubnu dle SPP - 01.
32102	030	1 Opl chnout a rovnat do koĉ... na poĚet dle SPP - C 1.
32102	040	1 Ćinovat dle SPP -C 1.
32102	040	2 Nam tkov kontrola Ćinov,ho povlaku K - 250
32102	060	1 ũezat z vit M 8.
32102	060	2 Nam tkov kontrola z vitu.
32102	100	1 Ćinovat dle SPP - C5.
32102	100	2 Nam tkov kontrola povrchu - bez neĚistot, steĚenĕm a nepocinovanĕch mĕst.
32102	120	1 Celkov kontrola ĉroubu.
30133	010	1 Odlitky rovnat do moĕĕjĕch k dĕ na pĕjsluĉnĕ poĚet dle SPP - 01.
30133	020	1 Moĕit a omĕlat v bubnu dle SPP - 01.
30133	030	1 Opl chnout a rovnat do koĉ... na poĚet dle SPP - C1.
30133	040	1 Ćinovat dle SPP - C1.
30133	040	2 Nam tkov kontrola Ćinov,ho povrchu K - 80
30133	060	1 Upnout do Ěelistĕ. Navrtat, vrtat PR 5.1 do hloubky 25.
30133	060	2 Pĕepnout. Upnout do hrot... a soustrušit povrch ěneku kopĕirov nĕm.
30133	060	3 Pĕepnout. Z vitovat M6 a prot hnout ploĉku pro kliku.
30133	060	4 Kontrola obrobenĕch rozmĕr....
30133	100	1 Ćinovat dle SPP - C2J.
30133	100	2 Kontrola povrchu - bez neĚistot, steĚenĕm a nepocinovanĕch mĕst.
30133	110	1 StlaĚenĕm vzduchem zbavit odlitky pilin.
30133	110	2 POUĚOVAT OCHRANNĕ BRĕLE A CHRĕUNIĕE SLUCHU !
22202	010	1 Stĕjihat p sy dle n stĕjihov,ho pl nku 240583 - ĉĕjĕ p su 67 -0.5.
22202	010	2 ĕĕjĕ p su pro novĕ n stroj 68 - 0.5.
22202	020	1 Lisovat ve dvou ŕad ch.
22202	020	2 Nošnĕ spouĉtĕnĕ.

Sheet1

22202 030 1 Omílat v bubnu na sucho dle SPP - 02.
22202 030 2 Namtkov kontrola povrchu - povrch lesklí, Ěistí.
22202 040 1 Leskle niklovat Fe/Ni 3b.
22202 040 2 -SN 03 8510 -SN 03 8514
22202 050 1 Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A.
22202 050 2 PýebyteĚnì olej odstýedit v odstýedivce.
11808 010 1 Ohìbat na automatu M 21.
11808 040 1 Leĉtit omílním v bubnu dle SPP - 02.
11808 050 1 Osadit dýik ĉroubu.
11808 050 2 Poušívat ochrannì ĉtitek !
11808 060 1 Vlcovat z vit M10.
11808 060 2 Kontrola z vitu.
11808 100 1 Leskle niklovat Fe/Ni 10b.
11808 100 2 -SN 03 8510 -SN 03 8514
11808 110 1 Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A, pýebyteĚnì olej odstýedit.
30033 010 1 Rovnat do moýicich k di na pýisluĉnì poĚet dle SPP -01.
30033 020 1 Moýit a omílat v bubnu dle SPP - 01.
30033 030 1 Oplchnout a rovnat do koĉ... na poĚet dle SPP - C1.
30033 040 1 Ćinovat dle SPP - C1.
30033 040 2 100 % kontrola ĉinov,ho povlaku.
30033 100 1 Ćinovat dle SPP - C3J.
30033 100 2 Kontrola ĉinov,ho povrchu - bez neĚistot, steĚenin a nepoĉinovannìch mjest.
30033 110 1 StlaĚením vzduchem zbavit odlitky pilin.
30033 110 2 POUĚÍVAT OCHRANNĚ BRÍLE A CHRĚNI-E SLUCHU !
30033 120 1 Týjdit oditky podle kvality ĉinov,ho povrchu, pilovat ostr, steĚeniny ĉjnu,
30033 120 2 nepoĉinovan mjestazatýit stýjbýenkou.
30033 060 1 Opracovat osazení pro pýjrubu, vrtat PR 8,5 do nohy a z vitovat M10.
30033 060 2 Kontrola obrobenich rozmØr....
30033 060 3
30033 070 1 Vrtat 2x PR 6.7 pro M8, vrtat pro z vit reg. ĉroubu a ýezat z vit G 1/4" .
30033 070 2 Kontrola z vitu.
30033 080 1 Z vitovat 2x M8.
30033 080 2 Kontrola z vitu.
21920 010 1 Stýjhat p sy ĉjýe 109-0.5 x 900
21920 020 1 Lisovat vsek ve dvou ýad ch.
21920 020 2 Nošnij spouĉtØnij.
21920 030 1 DØrovat vsek v pýesouvacím n stroji.
21920 030 2 Nošnij spouĉtØnij.
21920 040 1 Tvarovat sítko.
21920 040 2 DvouruĚnij spouĉtØnij.
21921 010 1 Stýjhat p sy ĉjýe 109-0.5 x 900
21921 020 1 Lisovat vsek ve dvou ýad ch.
21921 020 2 Nošnij spouĉtØnij.
21921 030 1 DØrovat vsek v pýesouvacím n stroji.
21921 030 2 Nošnij spouĉtØnij.
21921 040 1 Tvarovat sítko.
21921 040 2 DvouruĚnij spouĉtØnij.
20202 020 1 V kooperaci lisovat vsek PR 56
20202 030 1 Lisovat stýjedovì otvor PR 8 +0.3

Sheet1

20202	030	2 Dvouruřnyj spouřtŃnyj
20202	030	3 Textilnj z stŃra
20202	040	1 Soustruřit na trnu po 7 ks na PR 53.4
20202	040	2 Kontrola soustruřen,ho pr...mŃru
20202	040	3 ochrann, brıle
20202	060	1 Na JŃS vrtat 48 otvor... PR 4.5 po dvou kusech.
20202	060	2 textilnj z stŃra
20202	080	1 Rovnat do paletky po 28 ks, kalit a popouřtŃt dle SPP - K1.
20202	080	2 Kontrola tvrdosti kařd, d vky - min. 50 HRc
20202	090	1 Brousit na seřizen,m stroji na tl. 4 +-0.5.
20202	090	2 Pri brouřenj na hrubo brousit z kařd, strany stejnou vrstvu materi lu.
20202	090	3 Drsnost Ra 0.8
20202	090	4 Textilnj z stŃra, gumov, rukavice
20202	100	1 Odstředit zbytky řezn, kapaliny a neřistot po brouřenj.
20202	110	1 BezprostřednŃ po odstředŃnj suřit v zařizenj TAUSS.
20202	120	1 Stlařenım vzduchem odstranit zbytky brusu a neřistot.
20202	120	2 POUřŃVAT OCHRANNŃ POMPCKY: TEXTILNŃ ZμST·RU,BRıLE A CHRμNI-E SLUCHU !
20202	120	3
20202	130	1 Prot hnout otvory. Nam tkov kontrola tvrdosti povrchu (min. 50 HRc).
20202	130	2
20202	140	1 Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A, pŃebyteřni olej odstředit.
20202	010	1 DŃlit tyře na 2 x 1974 a zbytek.
20202	050	1 Fr,zovat dr řku R2.5 do hl. 3 +0.5 po 2 * 33 ks
20202	050	2 Desky rovnat do bedny
20202	050	3 Pouřıvat ochrann, brıle !
20212	010	1 DŃlit tyře na 2 * 2009 a zbytek
20212	030	1 Lisovat středovı otvor PR 9 +0.3
20212	030	2 dvouruřnyj spouřtŃnyj
20212	030	3 textilnj z stŃra, rukavice
20212	040	1 Soustruřit na trnu po 7 ks na PR 62
20212	040	2 Kontrola soustruřen,ho pr...mŃru
20212	040	3 ochrann, brıle
20212	050	1 Fr,zovat dr řku R 2,5 do hl. 3 +0.5 po 2 * 28 kusech
20212	050	2 Kontrola hloubky a soustřednosti dr řky
20212	050	3 ochrann, brıle
20212	060	1 Na JŃS vrtat 54 otvor... PR 4.5 po 2 ks
20212	080	1 Rovnat na paletky po 20 ks, kalit a popouřtŃt dle SPP - K1
20212	080	2 Kontrola tvrdosti kařd, d vky - min 50 HRc
20212	090	1 Brousit na seřizen,m stroji na tl. 5 +-0.5
20212	090	2 Brousit z kařd, strany stejnou vrstvu materi lu.
20212	090	3 Drsnost povrchu Ra 0.8
20212	090	4 textilnj z stŃra, gumov, rukavice
20212	100	1 Odstředit zbytky řezn, kapaliny a neřistot po brouřenj.
20212	100	2
20212	110	1 BezprostřednŃ po odstředŃnj suřit v zařizenj TAUSS.
20212	120	1 Vyfoukat stlařenım vzduchem zbytky brusu a neřistot.
20212	120	2 POUřŃVAT OCHRANNŃ POMPCKY: TEXTILNŃ ZμST·RU,BRıLE A CHRμNI-E SLUCHU !
20212	120	3
20212	130	1 Prot hnout otvory. Nam tkov kontrola tvrdosti povrchu (min. 50 HRc).

Sheet1

20212	140	1 Konzervovat v oleji KONKOR OK-5A, pýebyteŸnì olej odstýedit.
20212	020	1 Lisovat vìsek PR 65
008	010	1 Na krabici nalepit samolepku s Ÿ rkovìm kčdem a krabici slošit. Zabalit
008	010	2 tØleso společnØ s klikou do gaŸovan,ho papìru gr. 80 (mezi kliku a tØleso
008	010	3 vkl dat gaŸovanì papìr). Pýilošit n vod a pryšovou podlošku, krabici uzavýjt
008	010	4 a odlošit do pýepravnì bedny.
70102	010	1 V pýipravku naçroubovat do tØlesa nakonzervovanì upevåovacì çroub, nasadit
70102	010	2 plotniŸku upevåovacì,roznìtovat krŸek upevåovacìho çroubu, konzervovat opracovan,
70102	010	3 covan, plochy tØlesa. Pilovat steŸeniny cìnu u çneku, konzervovat opracovan,
70102	010	4 plochy a nasadit n...š ýezaŸky. Do tØlesa vlošit çnek s nošem, desku 4.5, na-
70102	010	5 çroubovat matici a nasadit kliku. Kliku na Ÿep çneku naklepnout hlinìkovou
70102	010	6 paliŸkou (v...le mezi koncem Ÿepu a Ÿelem kliky 3-7 mm) a ot Ÿenìm kontrolovat
70102	010	7 chod strojku. Kontrolovat povrch matice a kliky, prov,st pýipadnou opravu
70102	010	8 stýbýenkou. Kontrolovat z vit çneku naçroubov nìm klikov,ho çroubku do çne-
70102	010	9 ku, çroubek pýipevnit kuponovìm krouškem ke klìce.
005	010	1 Na krabici nalepit samolepku s Ÿ rkovìm kčdem a krabici slošit. Zabalit
005	010	2 tØleso společnØ s klikou do gaŸovan,ho papìru gr. 80 (mezi kliku a tØleso
005	010	3 vkl dat gaŸovanì papìr), vlošit do krabice. Pýilošit n vod a pryšovou
005	010	4 podlošku, krabici uzavýjt a odlošit do pýepravnì bedny.