

OPERASYON KARTI

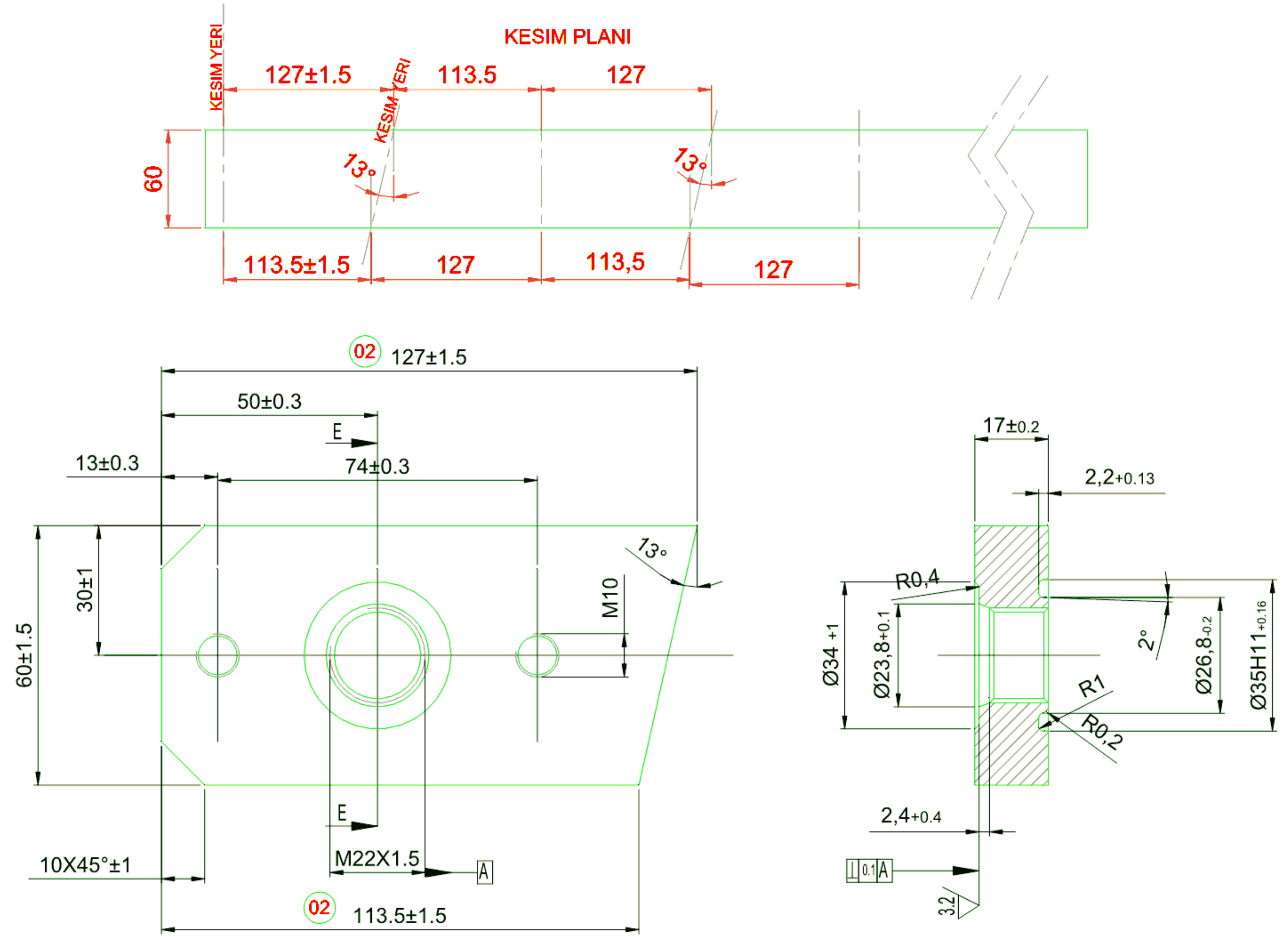
PARÇA NO: 31737900

PARÇA ADI: FİLTRE TUTUCU

KOMPLE NO: 6VA1 5501 A1A

KOMPLE ADI: VALTRA YAKIT TANKI

OPR. NO	OPERASYON TANIMI	TEZGAH ADI KODU	AYAR ZAMANI	ISLEM KALIP AP. DAK. SABLON
10	PARÇA KESME 20X60X6000 MM LAMA MALZEMEDEN, 127 MM BOYUNDA 13° ACIYLA KESİM PLANINA GÖRE KESİNİZ.	CNC TESTERE		
20	PARÇA ISLEME MALZEMEYİ 17 MM KALINLIĞINA İSLEYİNİZ.	ALIN FREZE		
30	PARÇA ISLEME VERİLEN ÖLÇÜLERDE DELİK DELİNİZ.	CNC FREZE		
40	DİS ÇEKME M10 VE M22X1.5 KLAVUZLARI ÇEKİNİZ.	KLAVUZ MAKİNASI		



NO	REVİZYON	TARİH	İSİM	HAZIRLAYAN	HAZIRLAMA TARİHİ	TEK. ONAY	BOYUTLAR	ADET
01	MALZEME 18MM PLAKADAN, OP. İSE LAZER KESİM İDİ.	17.09.08					20X60X6000 MM LAMA	1
02	124 MM İDİ / 110.5 MM İDİ							

NOT: 1- ÜRETİM METOD SEFLİĞİNİN ONAYI OLMADAN GECİCİ DAHI OLSA HİCBİR DEĞİŞİKLİK YAPILAMAZ.
2- İMALATI TAMAMLANMIŞ PARÇALAR, KALİTE KONTROL ONAYINDAN SONRA YARIMAMÜL RAFINA YERLEŞTİRİLECEKTİR.

OPERASYON KARTI

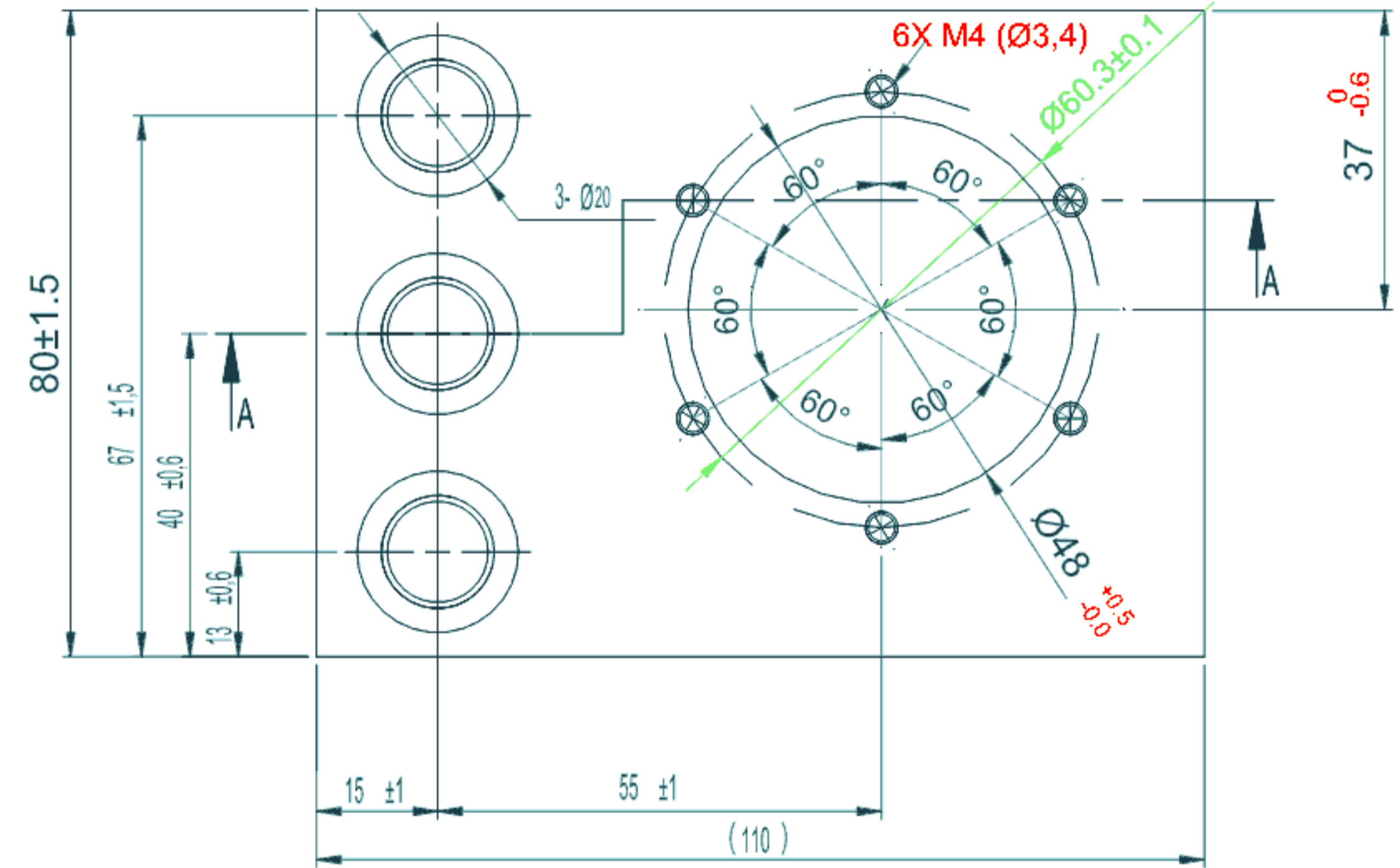
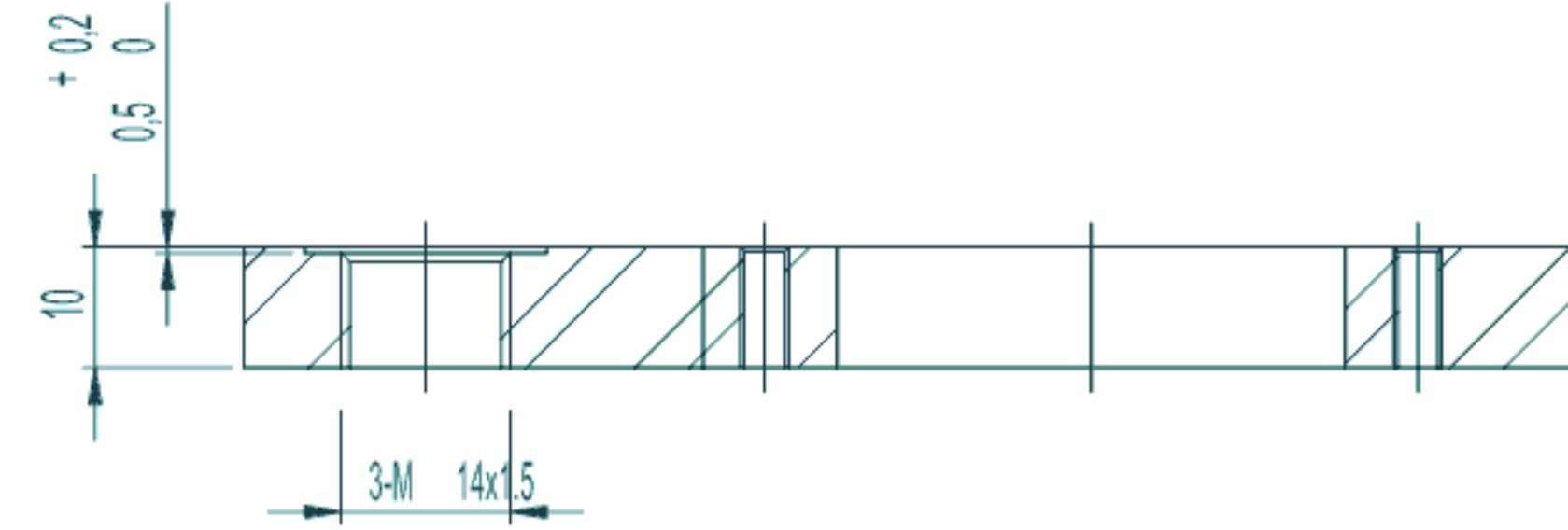
PARÇA NO: 33222700

PARÇA ADI: PLATE

KOMPLE NO: 6VA1 5501 A1A

KOMPLE ADI: VALTRA YAKIT YANKI

OPR. NO	OPERASYON TANIMI	TEZGAH ADI KODU	AYAR ZAMANI	ISLEM DAK.	KALIP AP. SABLON
10	PARÇA KESME AÇINIM RESMİNE GÖRE PARÇA KESİN		CNC LAZER		
20	PASO ALMA PARÇADA İŞLENECEK YÜZEYDEN TOZ PASO ALINIZ.		FREZE		
30	DELİK DELME RESME GÖRE M4 (3,4) VE M14 DELİK AÇIN		FREZE		
40	HAVŞA AÇMA RESME GÖRE Ø 20 HAVŞA AÇIN		FREZE		
50	DİŞ ÇEKME RESME GÖRE DELİKLERE DİŞ AÇIN		KLAVUZ MAK.		



NO	REVIZYON	TARİH	İSİM	HAZIRLAYAN	HAZIRLAMA TARİHİ	TEK. ONAY	BOYUTLAR	ADET
							10X1000X2000 ST 52-3	1
				NOT: 1- ÜRETİM METOD SEFLİĞİNİN ONAYI OLMADAN GECİCİ DAHI OLSA HİCBİR DEĞİŞİKLİK YAPILAMAZ 2- İMALATI TAMAMLANMIŞ PARÇALAR, KALİTE KONTROL ONAYINDAN SONRA YARIMAMÜL RAFINA YERLEŞTİRİLECEKTİR.				

OPERASYON KARTI

PARÇA NO: 34548500

PARÇA ADI: FREN SILINDİR MESNEDİ

KOMPLE NO: 6VA1 5501 A1A

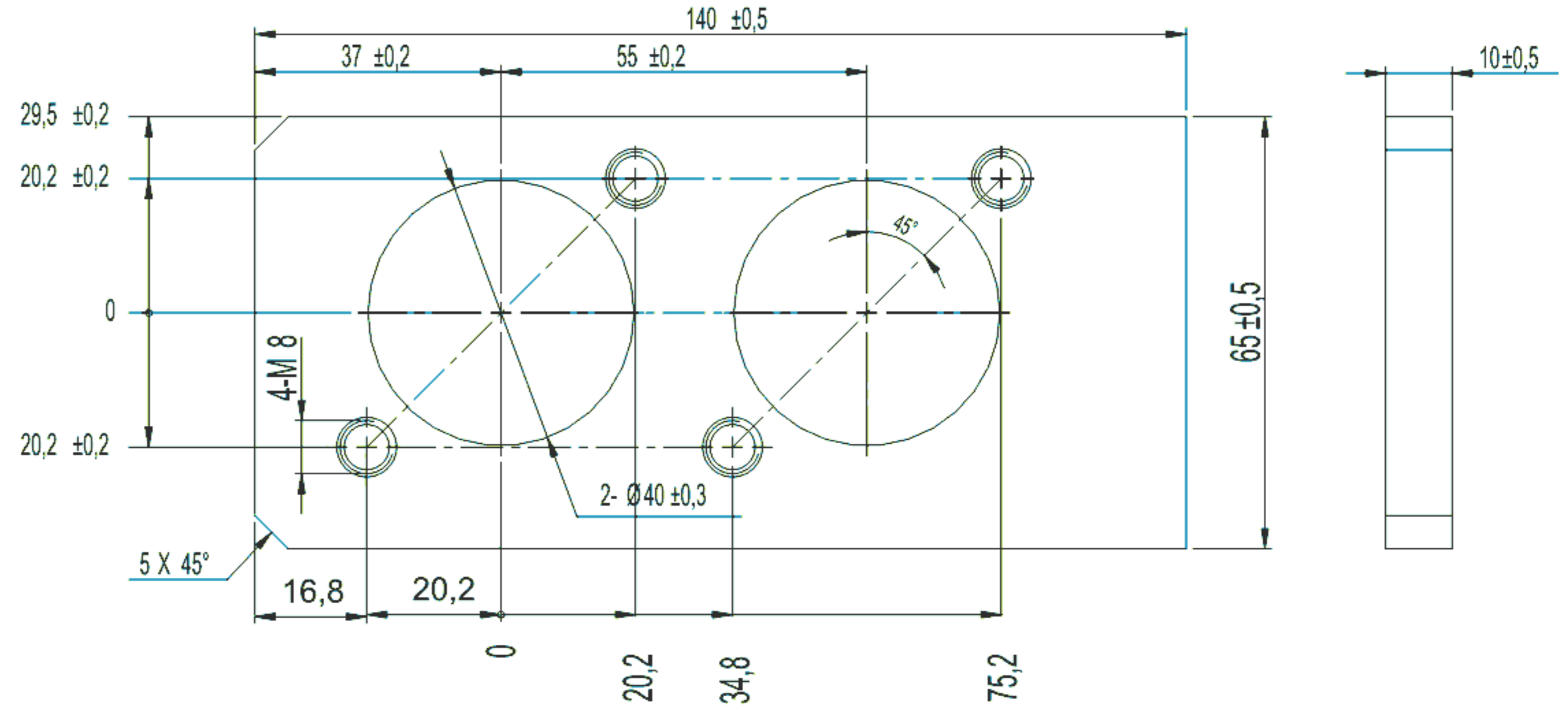
KOMPLE ADI: VALTRA YAKIT TANKI

OPR. NO	OPERASYON TANIMI	TEZGAH ADI KODU	AYAR ZAMANI	ISLEM DAK.	KALIP AP. SABLON
---------	------------------	-----------------	-------------	------------	------------------

10	PARÇA KESME VERİLEN RESME GÖRE PARÇA KESİN	CNC LAZER			
----	---	-----------	--	--	--

20	DELİK DELME PARÇAYA M8 DIS İÇİN, VERİLEN ÖLÇÜLERDE Ø6.7 MM DELİK DELİNİZ.	CNC FREZE			
----	--	-----------	--	--	--

30	DIS ÇEKME PARÇAYA DÖRT ADET M8 DIS ÇEKİNİZ.	KLAVUZ MAK.			
----	--	-------------	--	--	--



NO	REVIZYON	TARİH	ISIM	HAZIRLAYAN	HAZIRLAMA TARİHİ	TEK. ONAY	BOYUTLAR	ADET
							10X1000X2000 MM ST 37	1

NOT: 1- ÜRETİM METOD SEFLİĞİNİN ONAYI OLMADAN GECİCİ DAHI OLSA HİCBİR DEĞİŞİKLİK YAPILAMAZ.
2- İMALATI TAMAMLANMIS PARÇALAR, KALİTE KONTROL ONAYINDAN SONRA YARIMAMÜL RAFİNA YERLESTİRİLECEKTİR.

OPERASYON KARTI

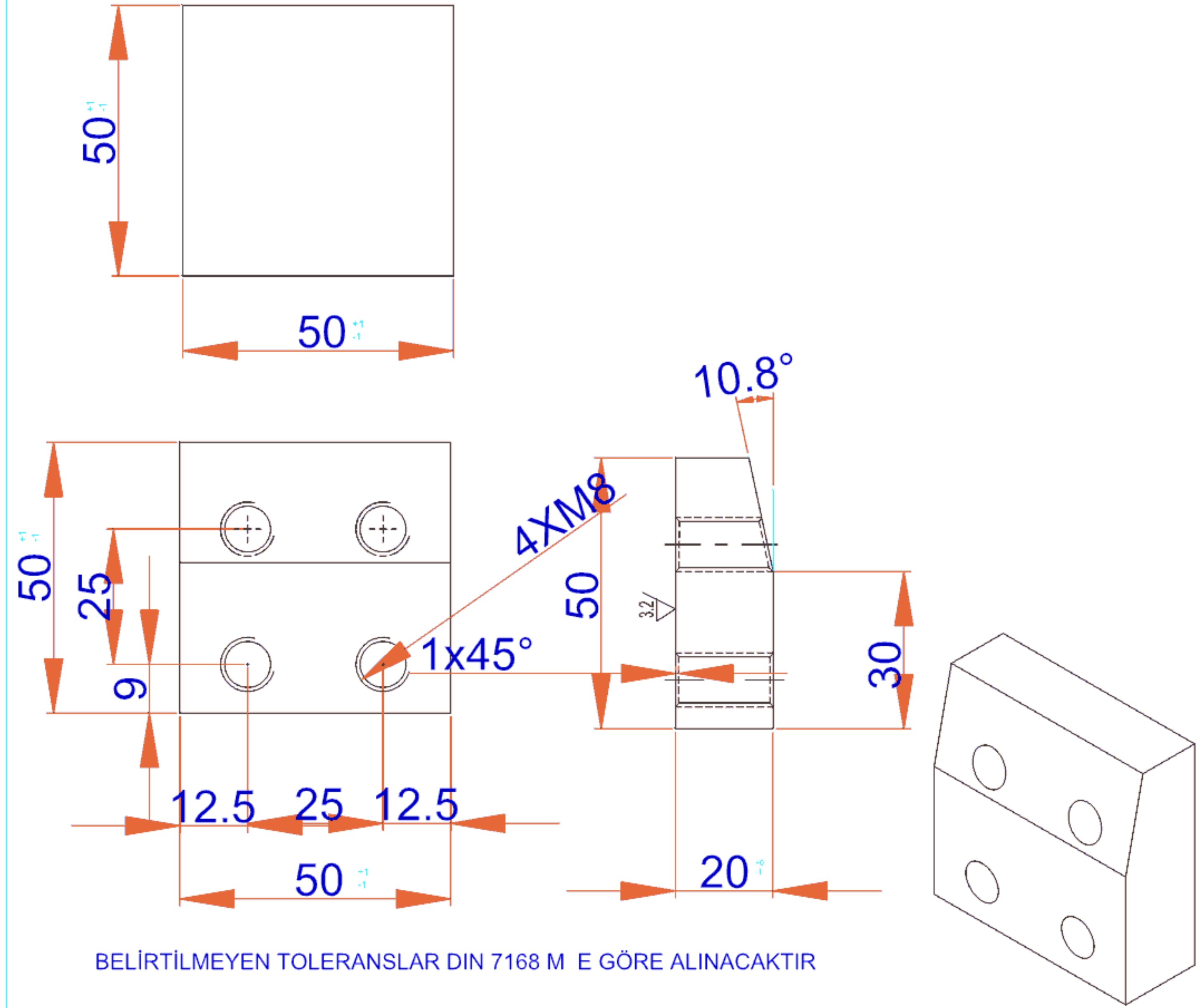
PARÇA NO: FH004

PARÇA ADI: YEDEK TANK BAĞLANTI PARÇASI

KOMPLE NO: 9 HT1 5500 A1A

KOMPLE ADI: POLMOT ANA YAKIT TANKI

OPR. NO	OPERASYON TANIMI	TEZGAH ADI KODU	AYAR ZAMANI	ISLEM DAK.	KALIP AP. SABLON
10	PARÇA KESME TEKNİK RESME 20X50X50 LAMA KESİMİ YAPINIZ.	ŞERİT TESTERE			
20	YÜZEY İŞLEME PARÇANIN BELİRTİLEN 50 YÜZEYİNDEN TOZ PASO ALIN	FREZE			
30	PARÇA İŞLEME TEKNİK RESME GÖRE PARÇAYI İŞLEYİNİZ DELIKLERE HAVŞA AĞZI AÇIN	FREZE			



NO	REVIZYON	TARİH	ISIM	HAZIRLAYAN	HAZIRLAMA TARİHİ	TEK. ONAY	BOYUTLAR	ARAC BASINA ADET
					20/08/09		20X50X6000 st 37 SICAK ÇEKME LAMA	2
NOT:				1- ÜRETİM METOD SEFLİĞİNİN ONAYI OLMADAN GECİCİ DAHI OLSA HİÇBİR DEĞİŞİKLİK YAPILAMAZ. 2- İMALATI TAMAMLANMIS PARÇALAR, KALİTE KONTROL ONAYINDAN SONRA YARIMAMÜL RAFİNA YERLESTİRİLECEKTİR.				