

Technologický postup ručního zpracování

Soubor pochodu, při nichž se mění tvar a vzájemné uspořádání součástí, jejichž výsledkem je hotový výrobek, se nazývá **technologický postup**.

Význam a použití: PT určuje rozměr materiálu, stanoví jednotlivé druhy prací a jejich sled, a určuje jak výrobní zařízení (pracoviště), tak i pomocná zařízení (nástroje, přípravky a měřidla). TP je tedy návod (slovní, popř. doplněný i obrázky) udávající s větší či menší podrobností způsob výroby.

Operace: je základní článek TP. Je to souvislá část práce, která se koná na jednom pracovišti a je vymezena pracovním návodem. Při velmi stručných postupech může jedna operace zahrnovat i několik souvislých prací, na které si dělník operaci sám rozdělí, aby si práci usnadnil. Podmínkou však je, aby byl na ni vystaven jediný úkolový čas.

Úsek výrazně oddělená část operace. Má-li se např. opílovat určitá plocha, použije se nejprve hrubého pilníku – tuto část nazýváme úsek (1), pak se piluje jemným pilníkem v dalším úseku (2). Při pilování čtyřhranu, které je jedinou operací, je pilování každé hrany zvlášť úsekem.

Pro porovnávání výkonu se i úseky dělí dále na **úkony**, jež se skládají z **pohybů**.

Při sestavování TP se dodržuje určitý postup, který začíná prostudováním výkresu a pokračuje určením výchozího materiálu, jakož i upínacích a rozměrovacích (výchozích) základů.

Upínací základnou jsou plochy, za které se obrobek při obrábění upíná. **Rozměřování (výchozí) základnou** jsou plochy, od nichž se vychází při rozměřování a při rýsování. V účelně sestaveném sledu se pak určují jednotlivá pracoviště a jim příslušné operace se popisují formou příkazu, např. vrtat díru $\phi 5$! Postup končí předpisem kontroly, popř. konzervací součástí.

Technologické výrobní podklady jsou dílenské podklady obsahující výkres, technologický postup a některé přílohy odvozené z postupu.

Ukázka výkresu a postupového listu pro ruční výrobu plochého úhelníku:

Postupový list

Název součástí: Plochý úhelník

Druh materiálu: 11 500

Polotovár je ze dvou obdélíkových profilů

Číslo		Číslo praco viště	Popis práce	Náradí a pomůcky
operace	úseku			
1	1	941	Orýsovat	Rýsovací deska, měřítka, úhelník, jehla, důlkovač, kladívko
2	1	461	Vrtat díru prům. 2	Vrták prům. 2
3	1	942	Proříznout zářez k díře	Pilka
4	1	942	Opilovat všech 6 úzkých stran na hrubo	Hrubý pilník, úhelník, posuvné měřítka
	2		Totéž na čisto	Jemný pilník a ostatní
	3		Opilovat obě široké strany na hrubo	Hrubý pilník a dřevěná podložka s lůžkem pro obrobek
	4		Totéž na čisto	Jemný pilník a ostatní
	5		Vyleštit široké strany	Jemné brusné plátno
5	1	942	Lapovat 4 měřicí plochy úhelníku	Lapovací deska a pasta, nožové pravítka, úhelník a mikrometrické měřítka
6	1	942	Kontrola	Kontrolní deska a měřidla

