

Group: CHASSIS
Dywizja:

Plant: PRASZKA
Zakład:

Op.-Description:
Op.-Opis:

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

KONTROLA WIROPRAĐOWA

Release-No.: see cover page
Zwolnienie Nr.: patrz str. główna

Part-Name: WALEK
Nazwa detalu:

Do not scale / Rys. nie w skali

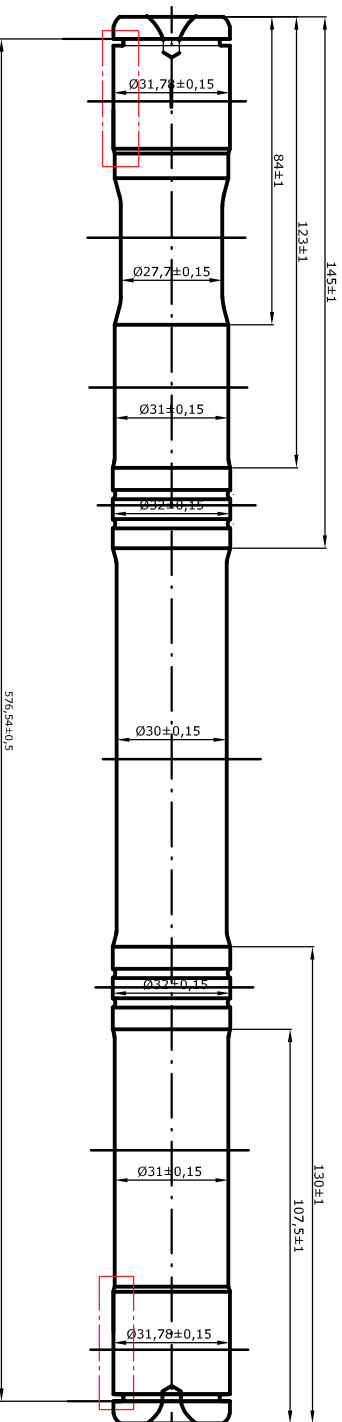
Prototype
 Pre-Launch
 Production

Control Item Yes No

Tak Nie

Part-No.:
Nr detalu:

E0005103.A



- obszar kontroli mikropęknięć

- punkt kontroli obecności warstwy hartowniczej

Mash. Type: Typ Maszyn:	Op.No.:
BT: Nr. Tabl:	Op.Nr.:
Proc.Engr.Group: Zespół Inz.:	Date: 10.09.2024
Proc.Engr. : Inz. Procesu:	Sht.: 1 of 1
	Szkiec: 1 z 1

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

KONTROLA WIROPŁĄDOWA

CHASSIS

PRASZKA

Group:
Dywizja:

Plant:
Zakład:

Op.-Description:
Op.-Opis:

Release-No.: see cover page
Zwolnienie Nr.: patrz str. główna

Part-Name: WALEK
Nazwa detalu:

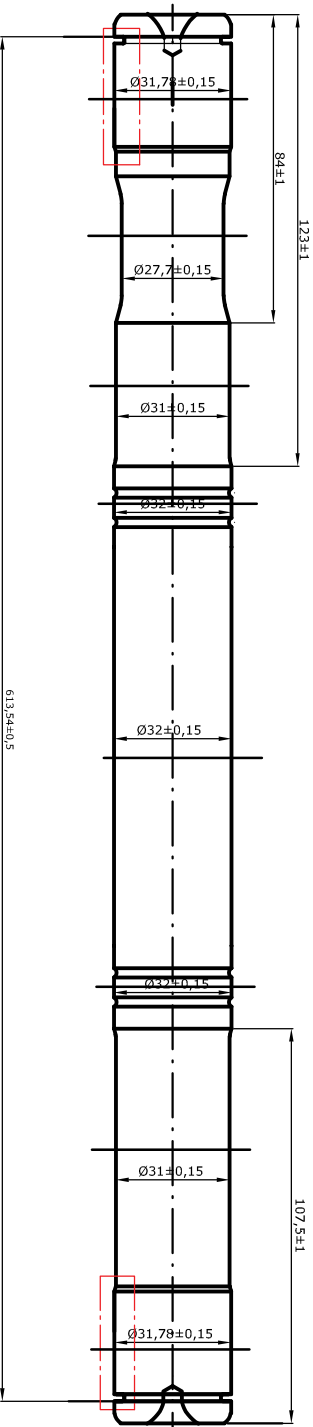
Prototype
 Pre-Launch
 Production

Control Item
 Yes
 No

Part-No.:
Nr detalu:

E0005104.A

Do not scale / Rys. nie w skali!



- obszar kontroli mikropęknięć

- punkt kontroli obecności warstwy hartowniczej

Mash. Type: Typ Maszyn:	Op.No.:
BT:	Op.Nr.:
Nr. Tabl:	Date: 10.09.2024
Proc.Engr.Group:	Sht.: 1 of 1
Zespoł Inz:	Szkic: 1 z 1
Proc.Engr. Inz. Procesu:	

Group: CHASSIS
Dywizja:

Plant: PRASZKA
Zakład:

Op.-Description:
Op.-Opis:

KONTROLA WIROPADOWA

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

Release-No.: see cover page
Zwolnienie Nr.: patrz str. główna

Part-Name: WALEK
Nazwa detalu:

Prototype
 Pre-Launch
 Production

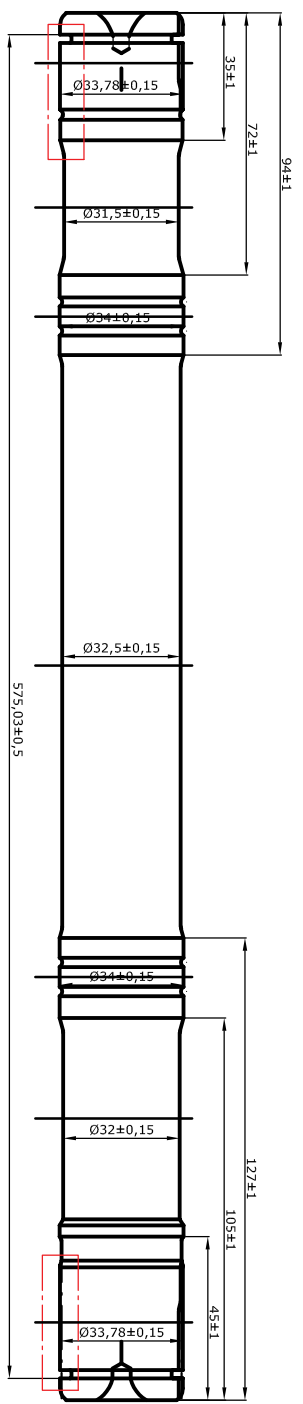
Control Item
 Yes
 Tak

No
 Nie

Part-No.:
Nr detalu:

E0005105.A

Do not scale / Rys. nie w skali!



- obszar kontroli mikropęknięć

- punkt kontroli obecności warstwy hartowniczej

Mash. Type: Typ Maszyny	Op.No.:
BT:	Op.Nr.:
Nr. Tabl:	Date: 10.09.2024
Proc.Engr. Group:	Sht.: 1 of 1
Zespol Inz:	SKic: 1 z 1
Proc.Engr. Inz.:	
Inz. Procesu:	

Group: CHASSIS
Dywizja: _____

Plant: PRASZKA
Zakład: _____

Op.-Description: _____
Op.-Opis: _____

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

KONTROLA WIROPŁADOWA

Release-No.: see cover page
Zwolnienie Nr.: patrz str. główna

Part-Name: WALEK
Nazwa detalu: _____

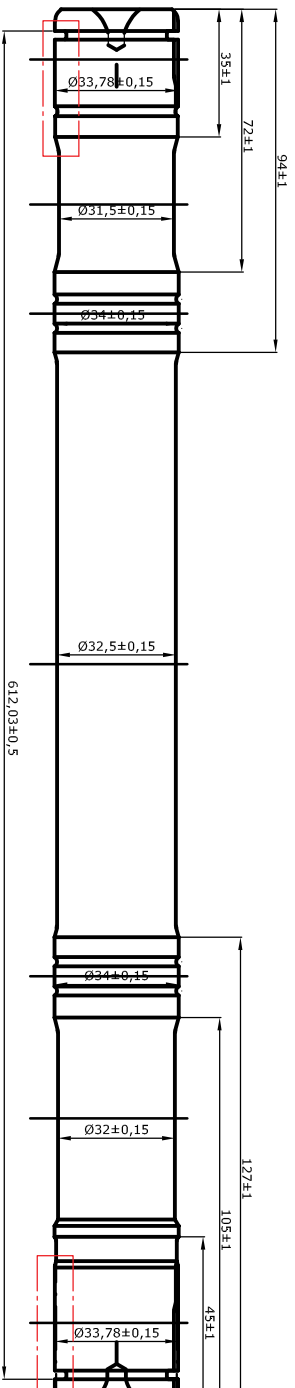
Prototype
 Pre-Launch
 Production

Control Item Yes No
Tak Nie

Part-No.: _____
Nr detalu: _____

E0005106.A

Do not scale / Rys. nie w skali!



- obszar kontroli mikropęknięć

- punkt kontroli obecności warstwy hartowniczej

Mash. Type: Typ Maszynowy	Op. No.:
BT:	Op. Nr.:
Nr. Tabl:	Date: 10.09.2024
Proc. Engr. Group: Zespół Inz:	Snt.: 1 of 1
Proc. Engr. Inz.:	Sktc: 1 z 1
Inz. Procesu:	

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

KONTROLA WIROPRAĐOWA

Group: CHASSIS
Dywizja:

Plant: PRASZKA
Zaklad:

Op.-Description:
Op.-Opis:

Release-No.: see cover page
Zwolnienie Nr.: patrz str. glowna

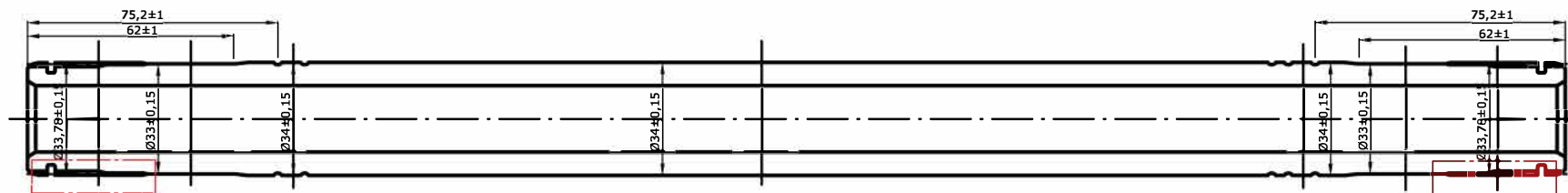
Part-Name: **WAŁEK**
Nazwa detalu:

Prototype
 Pre-Launch
 Production

Control Item Yes No
Tak Nie

Part-No.: **E0007355.A**
Nr detalu:

Do not scale / Rys. nie w skali



- obszar kontroli mikropęknięć



- punkt kontroli obecności warstwy hartowniczej

Mash. Type:
Typ Maszyny:

BT:
Nr Tabl:

Proc.Engr.Group:
Zespół Inz:

Proc.Engr. :
Inz. Procesu:

Op.No.:
Op.Nr :

Date: 10.09.2024
Data:

Sht.: 1 of 1
Szkic: z 1

Group: CHASSIS
Dywidzja:

Plant: PRASZKA
Zaklad:

Op.-Description:
Op.-Opis:

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

KONTROLA WIROPRAĐOWA

Release-No.: see cover page
Zwolnienie Nr.: patrz str. glowna

Part-Name: WALEK
Nazwa detalu:

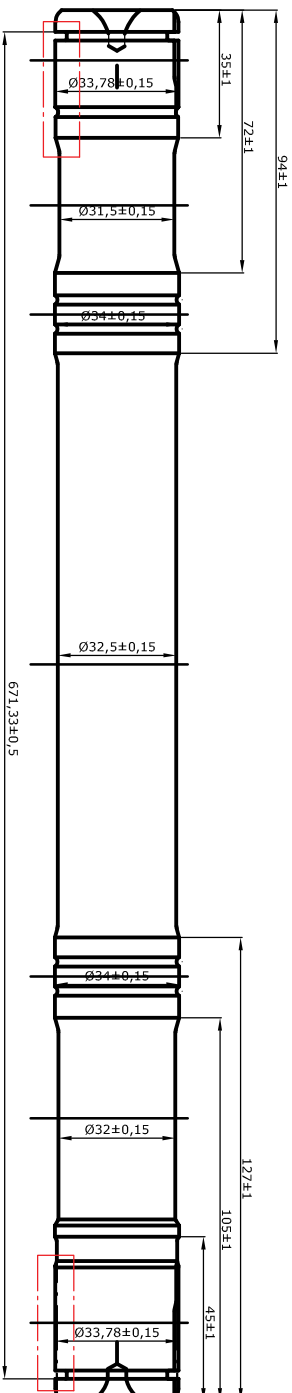
Prototype
 Pre-Launch
 Production

Control Item
 Yes
 No

Part-No.:
Nr detalu:

E0007430.A

Do not scale / Rys. nie w skali!



- obszar kontroli mikropęknięć

- punkt kontroli obecności warstwy hartowniczej

Mash. Type: Typ Maszyn:	Op. No.:
BT:	Op. Nr.:
Nr. Tabl:	Date: 10.09.2024
Proc. Engr. Group: Zesp. Inz.:	Sht. of 1
Proc. Engr. Inz.:	Sht. of 1
Inz. Processu:	Sht. of 1

Group: CHASSIS
Dywidzja:

Plant: PRASZKA
Zakład:

Op.-Description:
Op.-Opis:

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

KONTROLA WIROPRAĐOWA

Release-No.: see cover page
Zwolnienie Nr.: patrz str. główna

Part-Name: WALEK
Nazwa detalu:

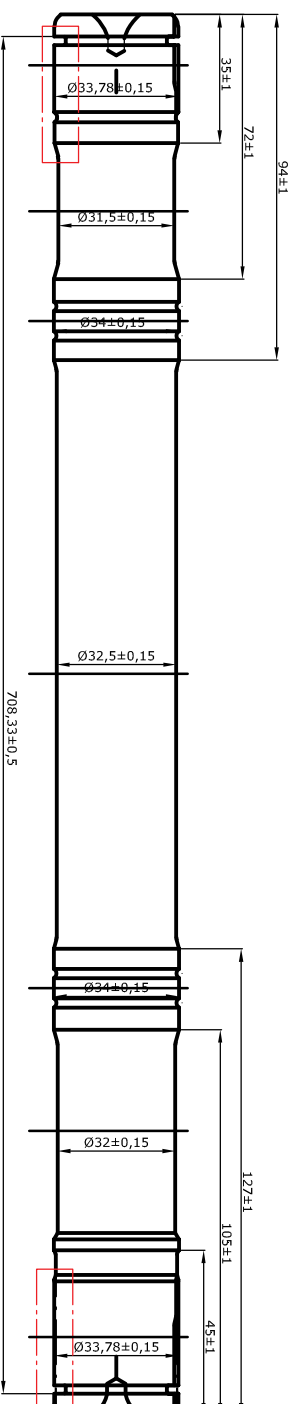
Prototype
 Pre-launch
 Production

Control Item
 Yes
 No

Part-No.:
Nr detalu:

E0007432.A

Do not scale / Rys. nie w skali!



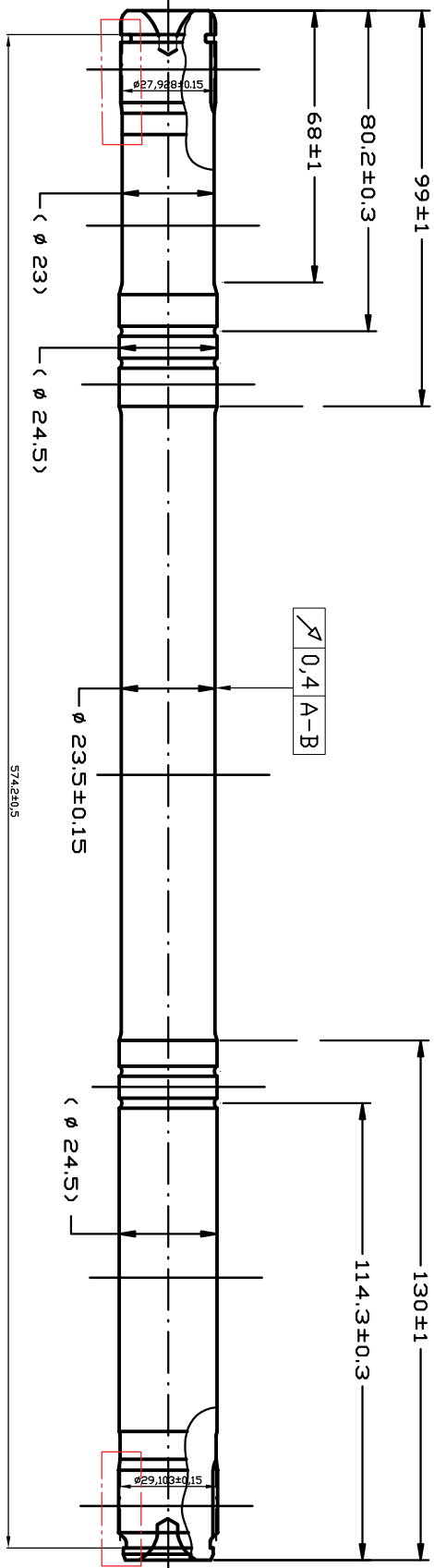
- obszar kontroli mikropęknięć

- punkt kontroli obecności warstwy hartowniczej

Mash. Type: Typ Maszyn:	Op.No.:
BT:	Op.Nr.:
Nr. Tabl.:	Date: 10.09.2024
Proc.Engr.Group:	Sht.: 1 of 1
Zespol Inz.:	Szkic: 1 z 1
Proc.Engr.:	
Inz. Procesu.:	

Release-No.: See cover page Part-Name: WALEK
 Zwoilenie Nr.: patrz str. główna Nazwa detalu: Do not scale / Rys. nie w skali

Prototype
 Pre-Launch
 Production
 Control Item Yes No
 Part-No.: E0002675.A
 Nr detalu:



- obszar kontroli mikropęknięć



- punkt kontroli obecności warstwy hartowniczej

Mash. Type:	
Typ Maszyny:	
BT:	Op.No.:
Nr. Tabl:	Op.Nr.:
Proc.Engr.Group:	Date:
Zespół Inz:	10.09.2024
Proc.Engr.:	Sht.:
Inz. Procesu:	1 of 1
Szkic: 1 z 1	