	I	Ф.И.О. Дата Подпись			ь	1.11.2018 1	MK ID:	20 от 01	.12.201	8													
Дубл	1.									l .													
Вза	М.							Примечани	римечание: Тестовая МК														
Под	п.																						
																						1	1
Раз	раб.													400	4.0								
Раз	раб.											38.312.046											
Нкс	нтп														кди								
	M01 Сталь Р6N									М5 Д	5 ДСТУ ГОСТ 7.1:2006												
			Код		ЕВ МД			EH H.pac			КИМ	КОД загот.			Профиль и размеры			КД		M3			
M02	Ì			кг		0.2		1					Пруток		Ø8x3000			1					
цех	Уч.	Рм									Обозначение документа												
		Код, наименование оборудования							СМ	Проф.	Проф. Р У		KP	КОИД EH OI		ОП	К шт.		Тп.з.		Τı	шт.	
02	1	xx	1	<b>Заготовительная</b> Best T626R						0	Резчик	0	0	0	0	0	0	3000000		2000000		1000	0000
02	1	xx	2	<b>Заготовительная</b> Best T626R						0	Резчик	0	0	0	0	0	0	30000		20000		100	000
02	1	xx	3	<b>Автоматная</b> Токарно-револьверный автомат + модель -							Резчик	0	0	0	0	0	0	30000		20000		100	000
02	1	xx	4	<b>Автоматная</b> КАМF 23							Резчик	0	0	0	0	0	0	30000		20000		100	000
02	1	xx	5	Автоматная							Резчик	0	0	0	0	0	0	30000		20000		10000	
02	1	xx	6	Контроль							Резчик	0	0	0	0	0	0	30000		20000		100	000
02	0	0	7	Автоматная						0	Главныі бухгалте		0	0	0	0	0	0		C	)	(	)
02	0	0	8	8 Слесарная						0	Главныі бухгалте		0	0	0	0	0	0		C	0		)

02 0	0	9	C	Слес	песарная						Главный бухгалтер	0	0	0		0	0	0		0	(	)	0
	Ф.И.О. Дата Подпись МК ID: 20									Дата создания в системе: 01.12.2018 1.11.2018 17:59:7													
Дубл.																							
Взам.								Примечан	Примечание: Тестовая МК														
Подп.								1															
																						1 1	
												38.312.046											
		К	од		ЕВ МД		МД	EH	H.pacx		КИМ	КОД загот.			Профиль и раз		разме	еры	КД	ı	M3		
M02	кг 0.2 1										Пруток			Ø8x3000			1						
Α	цех	цех Уч. Рм Опер Код, наименование операции							•		Обозначение документа								•				
Б	Код, наименование оборудования										СМ	Прос	þ.	Р	УТ	KP	КО	Ид	EH	ОП	К шт.	Тп.з.	Т шт.