

	Ф.И.О.			Дата	Подпись	1.11.2018 18:4:30		МК ID: 20 от 01.12.2018									
Дубл.						Примечание: Тестовая МК											
Взам.																	
Подп.																	
													1	1			
Разраб.						38.312.046											
Разраб.																	
					Гильза									КДИ			
Н.контр																	
M01	Сталь Р6М5 ДСТУ ГОСТ 7.1:2006																
M02	Код			ЕВ	МД	ЕН	Н.расх.	КИМ	КОД загот.	Профиль и размеры	КД	МЗ					
				кг	0.2	1			Пруток	Ø8х3000	1						
цех	Уч.	Рм	Опер	Код, наименование операции				Обозначение документа									
Код, наименование оборудования					см	Проф.	Р	УТ	КР	КОИд	ЕН	ОП	К шт.	Тп.з.	Т шт.		
02	1	хх	1	Заготовительная Best T626R				0	Резчик	0	0	0	0	0	3000000	2000000	1000000
02	1	хх	2	Заготовительная Best T626R				0	Резчик	0	0	0	0	0	30000	20000	10000
02	1	хх	3	Автоматная Токарно-револьверный автомат + модель -				0	Резчик	0	0	0	0	0	30000	20000	10000
02	1	хх	4	Автоматная KAMF 23				0	Резчик	0	0	0	0	0	30000	20000	10000
02	1	хх	5	Автоматная				0	Резчик	0	0	0	0	0	30000	20000	10000
02	1	хх	6	Контроль				0	Резчик	0	0	0	0	0	30000	20000	10000
02	0	0	7	Автоматная				0	Главный бухгалтер	0	0	0	0	0	0	0	0
02	0	0	8	Слесарная				0	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 18:4:30							
Дубл.									Примечание: Тестовая МК																			
Взам.																												
Подп.																												
																					1	1						
									38.312.046																			
M02		Код			ЕВ		МД		ЕН		Н.расх.		КИМ		КОД загот.			Профиль и размеры			КД		МЗ					
					кг		0.2		1						Пруток			Ø8x3000			1							
А		цех	Уч.	Рм	Опер	Код, наименование операции							Обозначение документа															
Б		Код, наименование оборудования										см	Проф.		Р	УТ	КР	КОИд	ЕН	ОП	К шт.		Тп.з.		Т шт.			
02	0	0	9	Слесарная						0	Главный бухгалтер	0	0	0	0	0	0	0		0		0						