	Ф.И.О.	Дата	Подпись	1.11.2018 1	8:1:2	MK	ID: 20 от 01.12.2018										
Дубл.						-											
Взам.				Примечани	ие: Тестовая	MK											
Подп.																	
									1	1							
Разраб.																	
Разраб.						38.312.046											
							Гильза	КДИ									
Н.контр					i vii libaa												
M01	Сталь Р6М5 ДСТУ ГОСТ 7.1:2006																
M02	Код	ЕВ МД		EH	Н.расх.	КИМ	КОД загот.	Профиль и разм	иеры	кд	МЗ						
IVIU∠		КГ	0.2	1			Пруток	Ø8x3000		1							

цех	Уч.	Рм	Опер Код, наименование операции			Обозначение документа													
	Код, наименование оборудования			СМ	Проф.	Р	УТ	KP	КОИД	EH	ОП	К шт.	Тп.з.	Т шт.					
02	1	xx	1	Заготовительная Best T626R		Резчик	0	0	0	0	0	0	3000000	2000000	1000000				
02	1	xx	2	Заготовительная Best T626R		Резчик	0	0	0	0	0	0	30000	20000	10000				
02	1	xx	3	Автоматная Токарно-револьверный автомат + модель -	0	Резчик	0	0	0	0	0	0	30000	20000	10000				
02	1	xx	4	Автоматная КАМF 23	0	Резчик	0	0	0	0	0	0	30000	20000	10000				
02	1	xx	5	Автоматная	0	Резчик	0	0	0	0	0	0	30000	20000	10000				
02	1	xx	6	Контроль	0	Резчик	0	0	0	0	0	0	30000	20000	10000				
02	0	0	7	Автоматная	0	Главный бухгалтер	0	0	0	0	0	0	0	0	0				
02	0	0	8	Слесарная	0	Главный	0	0	0	0	0	0	0	0	0				

												бухгал	лтер													
				Ф.И.С).	Į	Цата	Подпись	MK ID: 20			Да	Дата создания в системе: 01.12.2018 1.11.2018 18:1:2													
Дуб	ίπ.																									
Вза	ам.								Примечание: Тестовая МК																	
Под	дп.																									
																				1	1					
													38.312.046													
N 40 C			Код				EB	МД	EH H.pa		CX.	КИМ		КОД загот. Профиль и ра			и разм	еры	ΚД	ļ	МЗ					
M02	2						кг	0.2	1				Пруток				Ø8x3000			1						
Α		цех Уч. Рм Опер Код, наименование операции									Обозначение документа															
Б	Б Код, наименование оборудования								CIV	Л	Прос	ф.	Р	УТ КЕ	КС	Ид	EH	ОП	К шт.	Тп.з		Т шт.				
02	(0	0 9 Слесарная						0	Главі бухгал		0	0	0	0	0	0		0		0		0			