	Ф.И.О.				Дата Подпись		1.11.2018 18:13:35			MK ID: 2	20 от 01	.12.2018	8										
Дубл.																							
Вза	-					Примечание: Тестовая МК																	
Под	Π.																						1
Раз	205				1																		<u>'</u>
Pas												38.312.046											
								Гильза											KĮ	ДИ			
Н.кс		 							. DCI	\ <u>\</u>	OTV 500	T 7											
M01											СТУГОС			<u>ь</u>									
M02			Код		EB		МД 0.2	EH H.pa		CX.	КИМ	КОД загот. Пруток				в и размеры		КД 1	M3	_			
цех	Уч.	Рм											руюк		Обозначе		CVMEHTA						
70%				<u>.</u> ц, наиме	наименование оборудования					см Проф.		Р	УТ	КР	КОИд	ЕН	ОП	К шт.		Тп.з.		Тш	т.
02	1	xx	1	Заготовительная Best T626R						0	Резчик	0	0	0	0	0	0	3000000		2000000		10000)00
02	1	xx	2	Заготовительная Best T626R						0	Резчик	0	0	0	0	0	0	30000		20000		1000)0
02	1	xx	3	Автоматная Токарно-револьверный автомат + модель -							Резчик	0	0	0	0	0	0	30000		20000		10000	
02	1	xx	4	Автоматная KAMF 23							Резчик	0	0	0	0	0	0	30000		20000		10000	
02	1	xx	5	Автоматная							Резчик	0	0	0	0	0	0	30000 20		20000		10000	
02	1	xx	6	Контроль							Резчик	0	0	0	0	0	0	30000	30000 20000			10000	
02	0	0	7	Автоматная						0	Главный бухгалтер			0		0							
02	0	0	8	Слесарная						0	Главный бухгалтер			0		0							

			Ф.И.О.		Д	ата	Подпись	MK ID: 20			Д	Дата создания в системе: 01.12.2018								1.11.2018 18:13:35							
Дубл	٦.																										
Вза	М.							Примечан	ие: Тест	овая М	К																
Под	ļП.																										
																								2			
												38.312.046															
N 40 0		Код				EB	МД	EH H.pac		CX.	КИМ		КОД загот.			Профиль и размер		еры	еры КД		МЗ						
M02						КГ	0.2	1				Пруток Ø8x300				3000	1										
Α		цех Уч. Рм Опер Код, наименование операции														Обозі	начени	е доку	мента	ì							
Б		Код, наименование оборудования									C	СМ	Прос	þ.	Р	УТ	KP	КО	Ид	EH	ОП	К шт.	Тп.з		Т шт.		
02	0	0 9 Слесарная							0		вный алтер	0	0	0	(0	0	0		0		0	(0			