	Ф.И.О.		Ф.И.О. Дата		ата	Подпись																
Дубл.																						
Взам.																						
Подп.																						
																				1	·	1
Разраб.																						
Разраб.										вапавп												
																			<u> </u>			
											ad	fadf							КДИ			
Н.контр							gdfgdf													<u> </u>		
M01							Стал	ть P6M5	ДСТ	УГО	CT 7.1:200	6										
M02		Ко	Д		EB	МД	EH	Н.расх.	КИ	М	КОД загот.		Профиль и разме		азмеры	КД		МЗ				
IVIOZ					ΚΓ	33443	1				Пруток	ток Ø3443х343				1						
Α	цех	к Уч. Рм Опер Код, наименование операции							ачение до	кумента												
Б				Код, н	аимено	вание обору	цования			СМ	Проф.	Р	УТ	КР КОИд		EH	ОП	К шт.	Tn.	.3.	Τш	IT.
					1														1	_		
																			+-	\rightarrow		
																			+	\dashv		
																				\rightarrow		
					 														+	\dashv		
																				ightharpoonup		
																			+-	\rightarrow		
					+							 				+		+	+	\dashv		
	<u> </u>				<u> </u>		ı												Д		$\overline{}$	
		Ф.И.О		Да	ата	Подпись														<u> </u>		
Дубл.																						

Взам.																										
Подп.																										
																		1	1							
											вапавп															
1400	Код				EB	МД	EH	Н.расх.	КИІ	M	КОД загот. Профиль и разм			азмеры	КД		МЗ									
M02					КГ	33443	1				Пруток Ø3443х34344			344	1											
Α	цех Уч. Рм Опер Код, наименование операции												Обозна	чение до	кумента	лента										
Б	Код, наименование оборудования							СМ	Проф.	Р	УТ	KP	КОИд	EH	ОП	К шт.	Тп.з.	Т шт.								