		Ф.И.О.			Дата Подпись		1.11.2018 18:4:30			MK ID: 2	20 от 01	.12.2018	3								
Дубл.																					
Взам.							Примечание: Тестовая МК														
Под	п.																				1 1
Раз	раб.																			1	
Раз											38.312.046										
																					Т
Н.кс	UTO							Гильза												кди	
M01		Сталь Р6М5 ДСТУ ГОСТ 7.1:2006														<u> </u>					
			Код		EB		МД	EH	H.pac		КИМ	Ī			Профиль и размер		еры	КД	МЗ		
M02					кг		0.2	1				Пруток				3000	'	1			
цех	Уч.	Рм	Рм Опер Код, наименование операции								•		_	_	Обозначе	ние до	умента	l			
		T	Код	і, наиме Т	енование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	KP	КОИД	EH	ОП	К шт.		Тп.з.	Т шт.
02	1	xx	1	Заготовительная Best T626R						0	Резчик	0	0	0	0	0	0	300000	00 20	000000	1000000
02	1	xx	2	Заготовительная Best T626R							Резчик	0	0	0	0	0	0	30000) 2	20000	10000
02	1	xx	3	Автоматная Токарно-револьверный автомат + модель -							Резчик	0	0	0	0	0	0	30000		20000	10000
02	1	xx	4	Автоматная КАМF 23							Резчик	0	0	0	0	0	0	30000) 2	20000	10000
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 200		20000	10000
02	0	0	7	Автоматная						0	Главный бухгалтер	0	0	0	0	0	0	0 0		0	0
02	0	0	8	Слесарная							Главный бухгалтер				0	0					

			Ф.И.О.	ı	Д	ата	Подпись	MK ID: 20			Д	ата создания в системе: 01.12.2018							.11.201	8 18:4	1:30				
Дубл	1.																								
Вза	М.							Примечан	ие: Тест	овая М	К														
Под	п.																								
																								1	1
												38.312.046													
N 400		Код				EB	МД	EH H.pa		CX.	КИМ		КОД загот.			Профиль и раз		и разме	меры КД			МЗ			
M02						ΚΓ	0.2	1					Пруток Ø8x3000					3000		1					
Α		цех Уч. Рм Опер Код, наименование операции														Обозн	начени	е докум	иента						
Б		Код, наименование оборудования									С	СМ	Прос	þ.	Р	УТ	КР	КО	Ид	EH	ОП	К шт.	Тп.з.	Т⊔	LIT.
02	0	0 9 Слесарная								0		вный алтер	0	0	0	()	0	0		0	()	0	