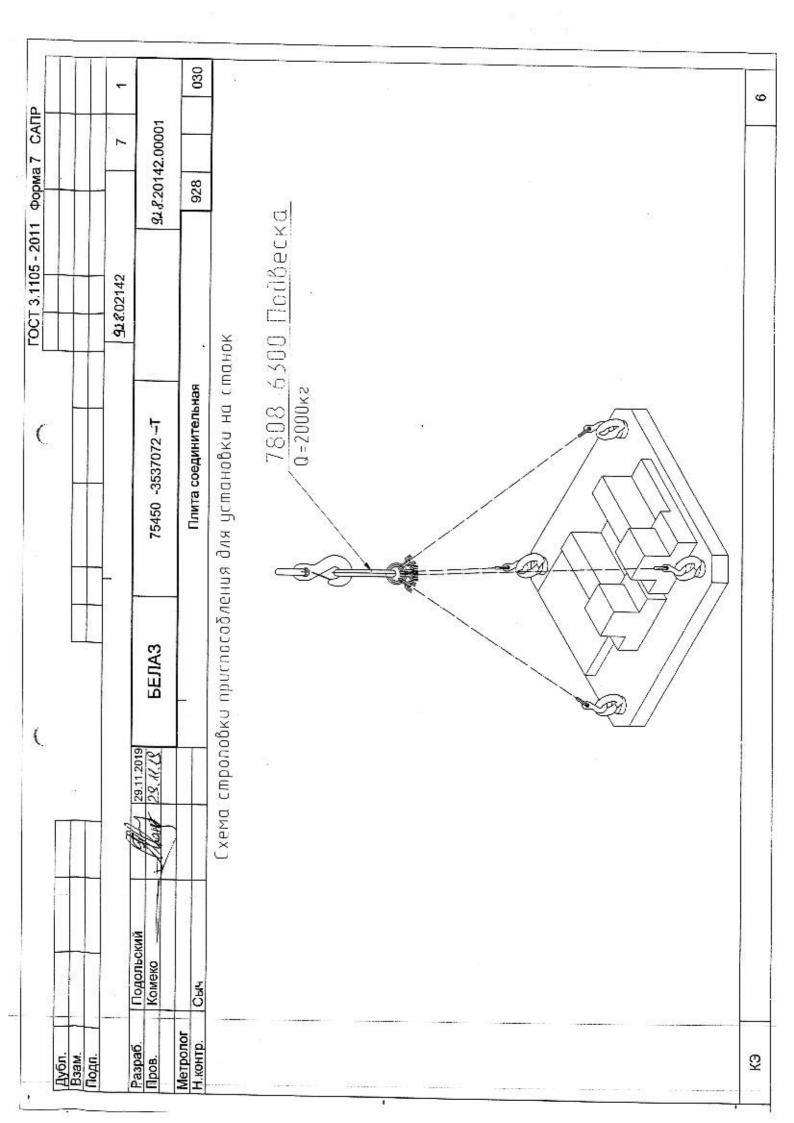


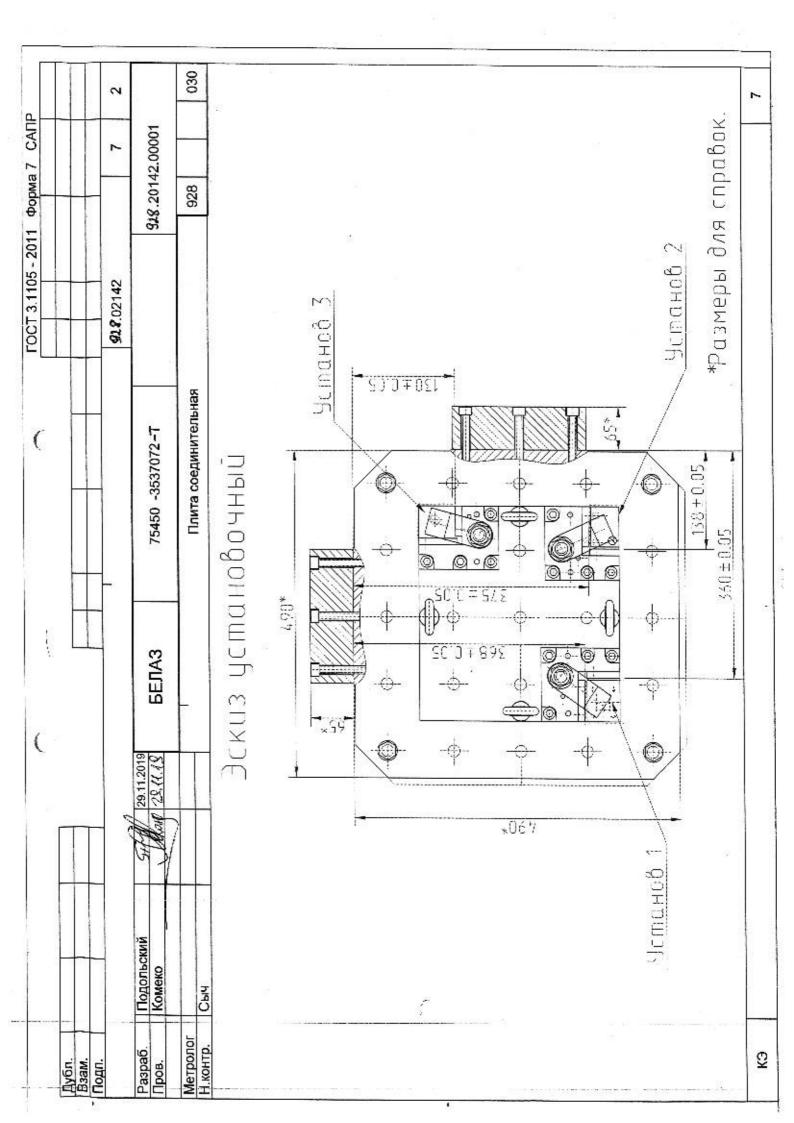
				(
	6		180	u!				85	928.02142.	-	
Подоль Комеко	Подольский Комеко	(A)	JON 03.12.2019	1019 109	БЕЛАЗ	75450 -35	-3537072-7			928.91142.00001	11
						Плита	Плита соединительная	тьная		A	
	Номер листов	стов		Bcero	Обозначение	Обозначение	1		Bcero	Č	5
m	заменен-	НОВЫХ	аннулиро- ванных	документе	ИИ на ТД	ии на Кд	Подпись	Дата	листов ВО	Обозначение Кд	₹
				26		75450.50-12 07.02.2012	_	_	4		
	_			_							
	-						_				-
								_	_	Применяемость	17 _b
	_	388					_				
1	-										
	+									53 T	
		(SS		_					-		
1							<u> </u>				
	-										
1	F								_		-
1											
1	-						_				
1		8			Маршрут	Маршрут изготовления					
45	928(030-040 опер); 460										
					Пист дополни	Лист дополнительной информации	ZZ				2

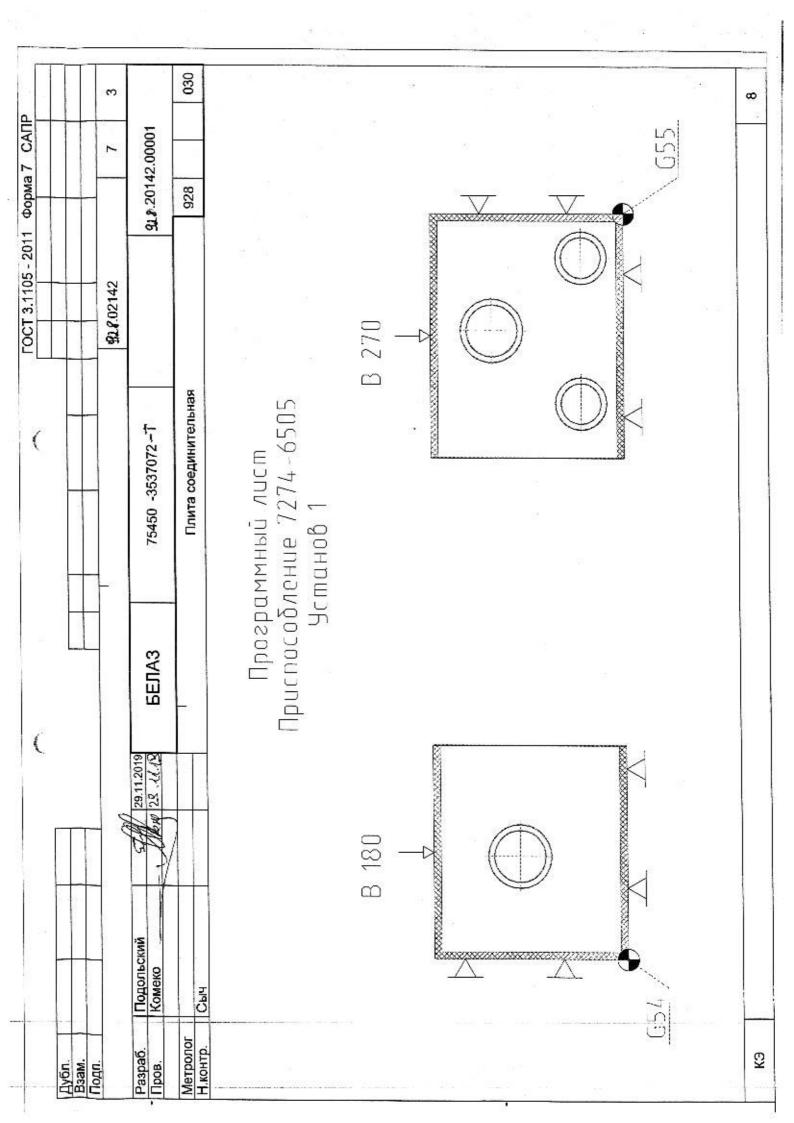
	-	928.10142.00001	A				Кшт. Т п.з Тшт.	-	THE RESERVE THE PROPERTY OF TH	_	-							_			en
	928.02142.				4, 6	ле документа		1 20		1 20	_	- 1									
C .		75450 -3537072T	Плита соединительная	I	Профиль и размеры 65х57х50		928.20142.00	1 1 1 1	1 1 10 HO	3 1 1 1			- -		_		_				
					Код загот.		CM Проф.	1604500	928.60102.00001	1306300		- -				_	_		-	700 700 7	
П	-	600 03.12.2019 600 05. 02.03 BEITA3		10-2043	1 ЕН Н.расх. КИМ 6 1 0,99	1	Код, наименование оборудования 030 4230 Программная	du c 4174 Log. SGH 500-18-43	0200 Контроль	n 144-4			_								
		Комеко	Сыч	35 FOCT	Код ЕВ МД КГ 1,26	yy, PM Onep.	Код, наименов	Popusontarbhein Oll c 4	1 040	992/1450030 Контрольный стол 144-4	_	-			- -	-	_	_			
Дубл. Взам.	Гюдп.	Разраб. Пров. Нормиров.	Н.контр.		M02	A Llex	B A 01 928	6 02 Fo	A 03 928	F 04 99	-50	90		80	-60	10_	=	12	13_	14	VAIV

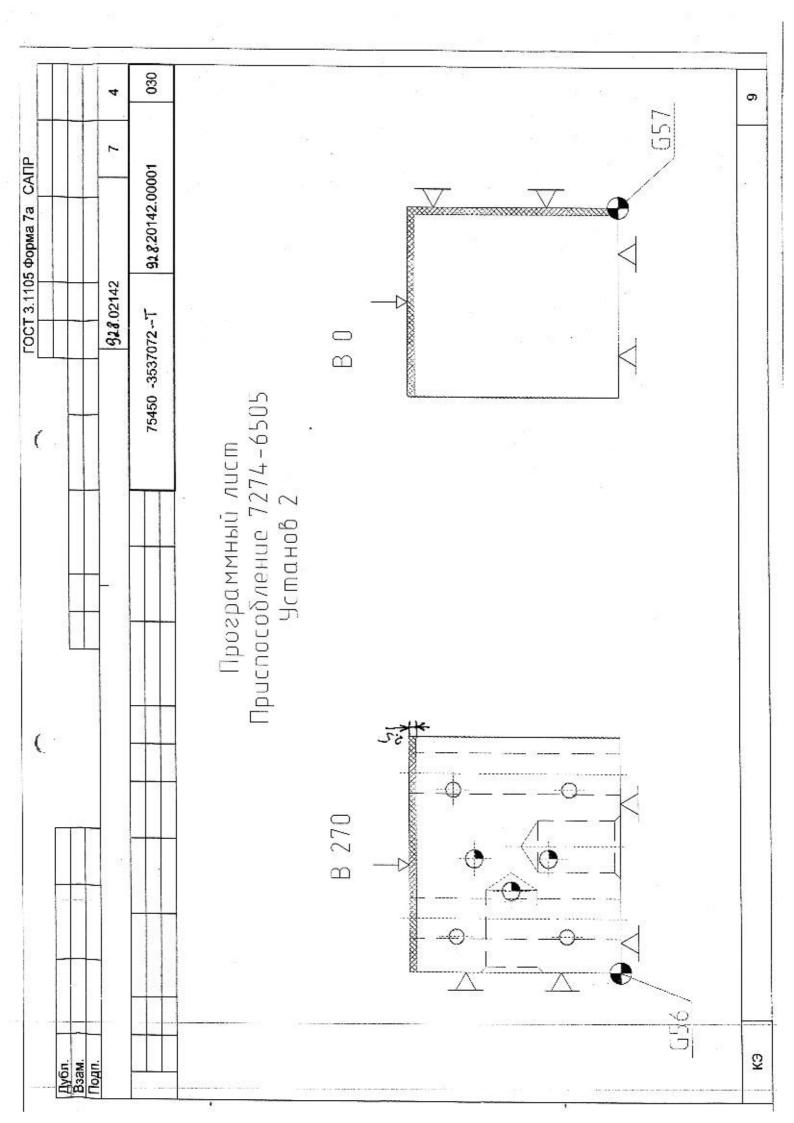
	(`	Č	2	OCI 3.1404-60 WG	o pwido		
				H			-		
					928.02142	142.		2	,-
Подольский 50	03.12.2019 Sup 02.42. (9 BEIIA3	75450 -3	-3537072 - T				928.60	928.60142.00001	_
Метролог		Плита с	Плита соединительная	пьная			928		030
Наименование операции	Материал	Твердость	EB	МД	фофП	Профиль и размеры	- A	M3	КОИД
Программная	Crans 35	HB 217285	卢	1,26	Ū	65x57x50		5171,58	-
Оборудование, устройство ЧПУ	Обозначение программы	To T	В	Tn3	TIM		XOS	~	
SGH 500 - 18 - 43 Sirumerik 82 8D				12		KTC-10 TY PE 37375568.006-2000	PE 3737	75568.006	-2000
	NL	О или В	٦	1	-	S	_	_	>
01 NOT Nº8; 9; 22; 27; 46; 80; 99; 127;127/1				-	_		-	-	
Перед обработкой партии деталеи для установки приспосоол	лей для установки приспосооления н	ения на станок неооходимо завернуть в приспосознатие з	димо зав	ephy ib 6	pacificación —	100001		-	
рым-болта М12, застропить под	рым-болта М12, застропить подвеской приспособление за рым-болты, установить на стол станка приспособление,	гы, установить н	а стол ст	анка прис	особлени	le,			
расстропить подвеску, снять рь	расстропить подвеску, снять рым-болты и закрепить приспособление	le.		_			-	-	
74-6505 Приспособление; 7878-60	05 7274-6505 Приспособление ; 7878-6055 Рым-болтМ12; 7808-6300 Подвеска	Ка		_			-	-	34 E
Очистить детали от загрязнени	Очистить детали от загрязнений и стружки. Открепить и снять деталь с 3 установа. Деталь со 2 установа открепить и	ь с 3 установа.	Деталь сс	2 устано	ва откреп	ить и	_	8	
установить на 3 установ. Детал	установить на 3 установ. Деталь с 1 установа открепить и установить на 2 установ.		Заготовку	Заготовку установить на 1 установ	ть на 1 ус	танов.	_	-	
Закрепить детали на всех установах.	новах.			_			_	-	
09 7274-6505 Приспособление		_		_			-	-	
Обработать деталь по управлян	Обработать деталь по управляющей программе согласно эскиза. Р	РИ и ВИ смотри карту наладки. СИ и контроля смотри	рту нала	дки. СИ и	контроля	смотри	_	-	
onep. 040				_				-	
7819-6019 Крючок для уборки; ЗН-02-76-Г-3 Очки ГОСТ 12.4.013-8	2-76-F-3 OYKM FOCT 12.4.013-85			-			-	-x 8-	
Зачистить острые кромки, заусенцы	енцы.			-		_	-	- [
							-		4
	The second secon								

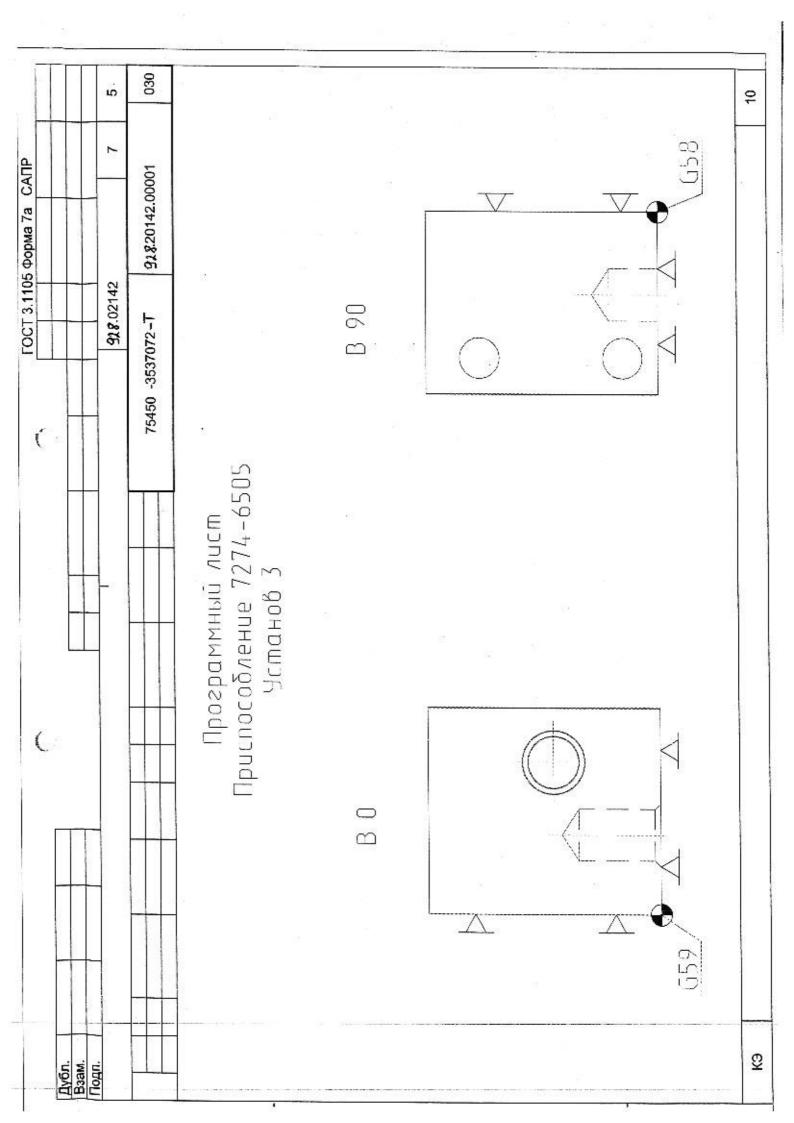
Дубл. Взам				
	_		928.02142.	2
		75450 -3537072 ~ T	928.60142.00001	01 030
	ПИ Вили В	1 7	S	^ u
01 2820-0013 Напильник ГОСТ 1465-80				_
02 5 Уложить детали в тару в кол-ве 30 шт. не более				The state of the s
03 133-496 Тара для заготовок и поковок				-
		_		
		-		<u> </u>
	_			
		_		
		_		_
				_
		_		
			_	
	_		_	
		THE PERSON NAMED IN COLUMN TWO IS NOT THE PERSON NAMED IN COLUMN TO SERVICE AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED IN COLUMN TO SERVICE AND ADDRE		



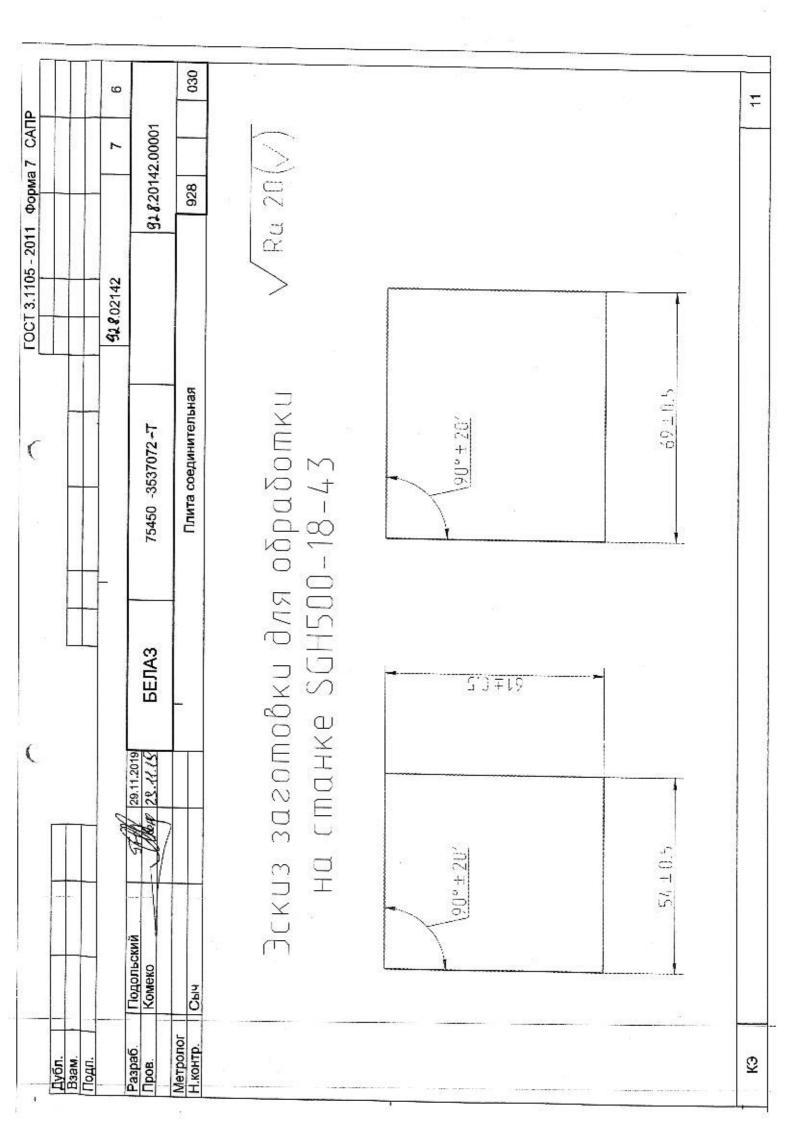


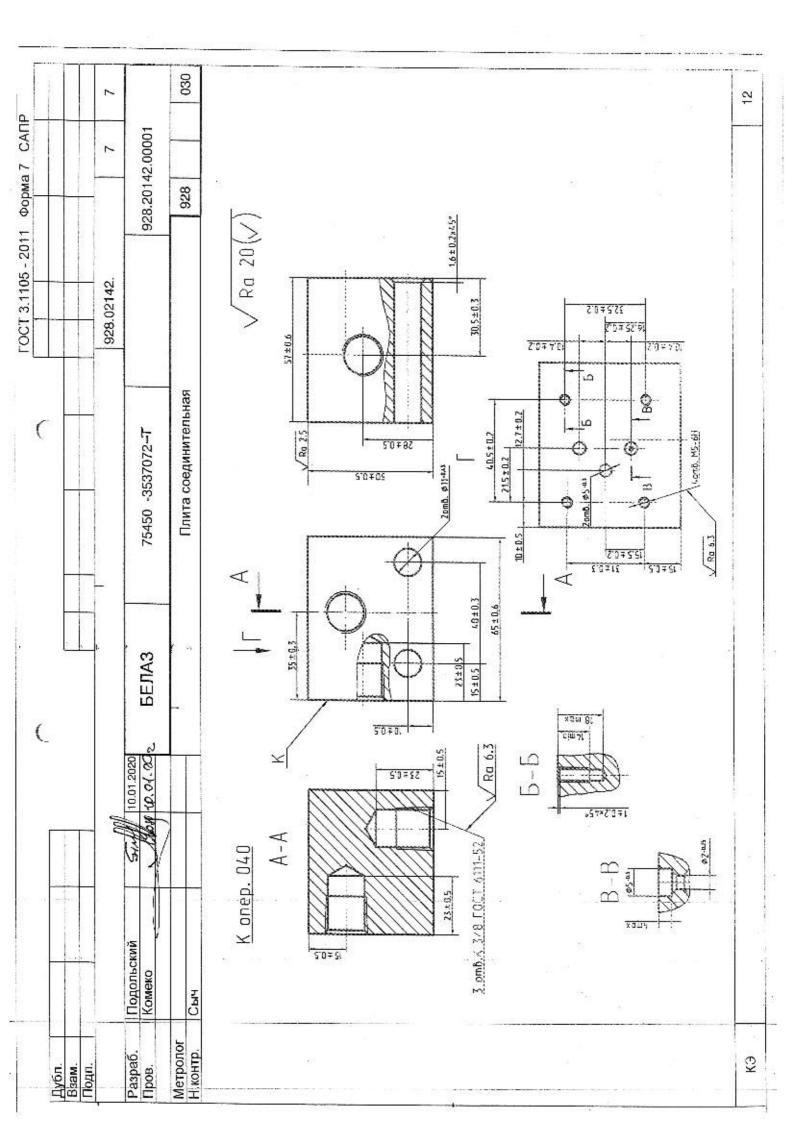


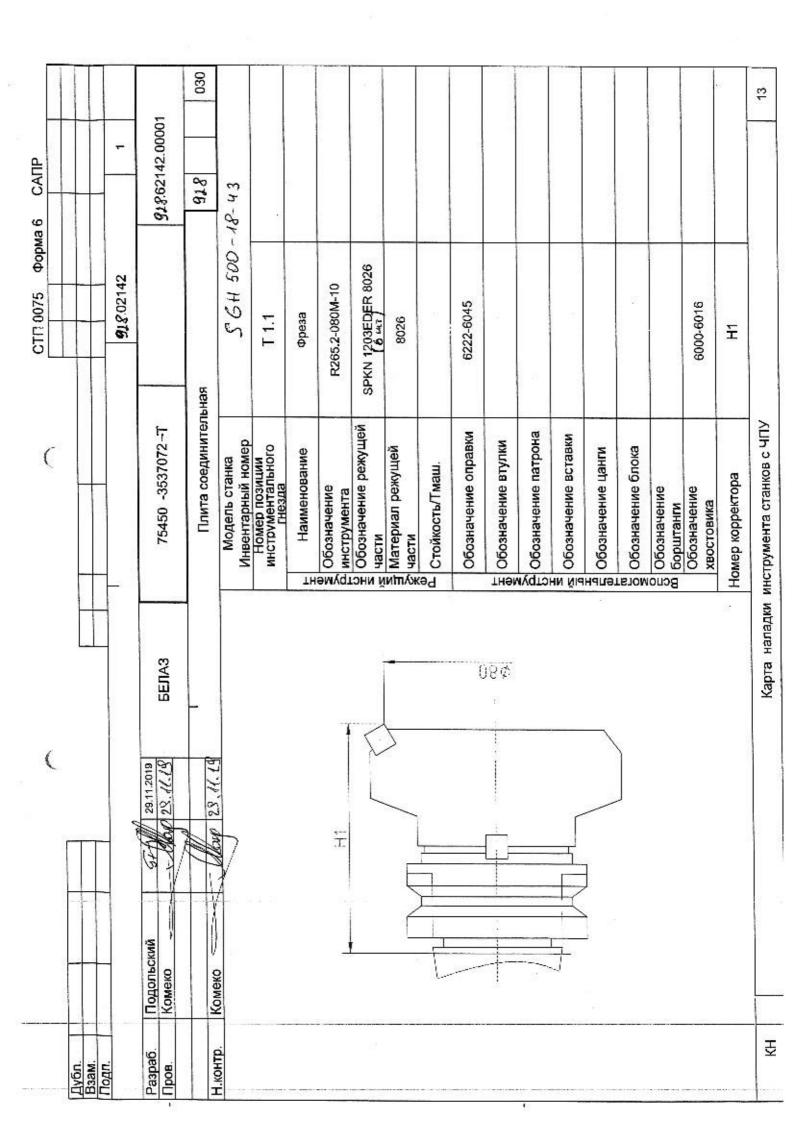




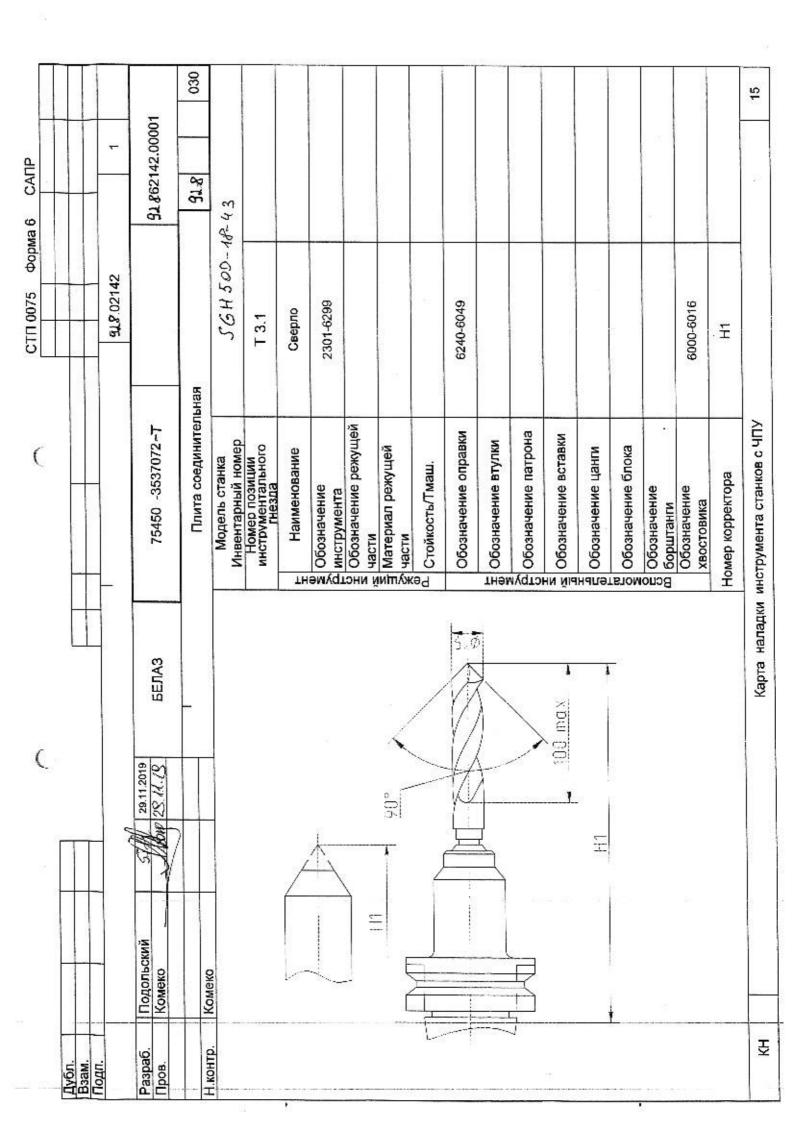
V Ra 20(V)Гл. технолоз Аругужколудев Э.В. Эскиз заготовки для обработки на станке SGH500-18-43 OAO "3abod NAK" 75450-35370727Unuma Рудый В.В. Тодольский Н.А. Комеко Я.А. Сагласовано: ОАО "БЕЛАЗ" Гл. технолог Разраб. Пров.







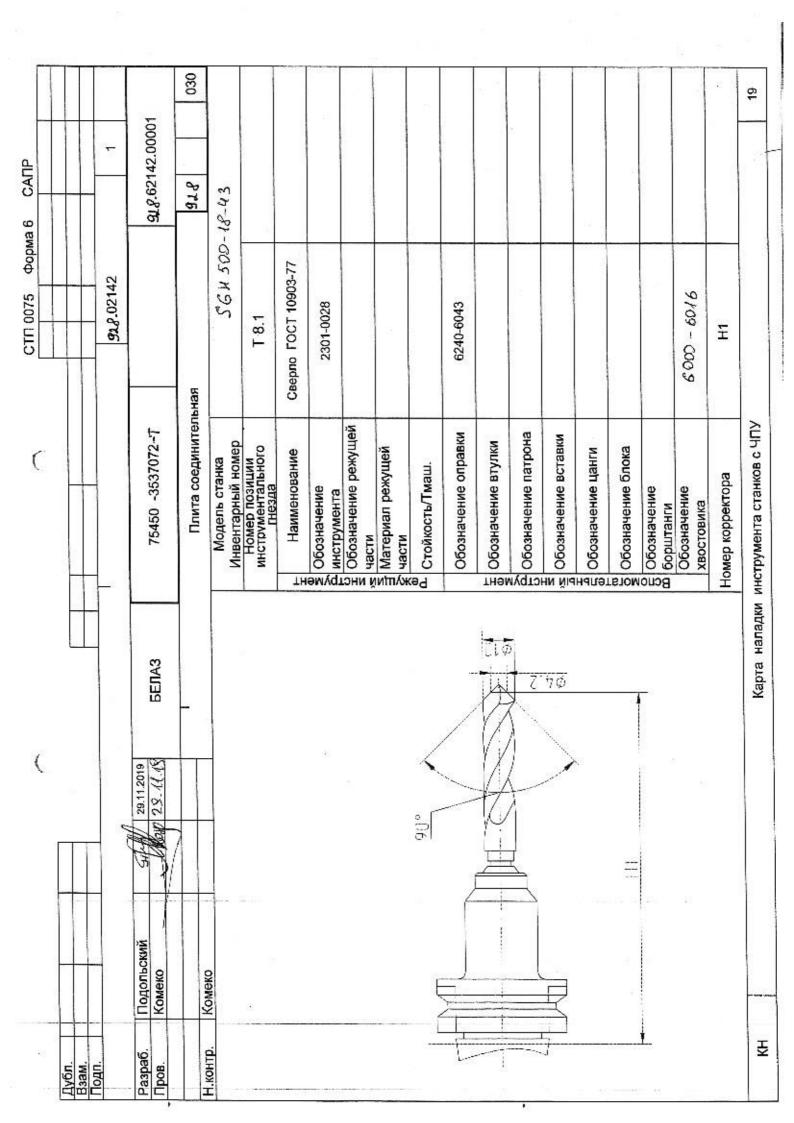
		_	030							8)	2							- 2		14
		928.62142.00001	918	8-43													About the same take and the same takes and the same			
	318.02142		RE	5CH 500-18-43	T2.1	фреза	R265.2-080M-10	SPKN 1203EDER 8026	8026		6222-6045							6000-6016	Ξ	
		75450 -3537072-T	Плита соединительная	Модель станка Инвентарный номер	Номер позиции инструментального гнезда		ж Обозначение у инструмента	С Обозначение режущей исти	= В Материал режущей В части	Ф. Стойкость/Тмаш.	Обозначение оправки	Е Обозначение втупки	ур Обозначение патрона	ж Обозначение вставки	Б Обозначение цанги	обозначение блока	о Обозначение Ф борштанги	Обозначение хвостовика	Номер корректора	наладки инструмента станков с ЧПУ
		БЕЛАЗ							-	100	() <u>8</u> ¢								Карта напалки
	000	29.11.2019 29.11.(18		and the second s			T													
		Подольский Комеко —	Комеко																	
Дубл. Взам.	Подп.	Разраб. Пров.	Н контр																	至



			030																	46
	-	918.62142.00001																		22
		918.62	378	(3							i st									
	2			4-81-005		12-4		b												
	918.02142			SG H 50	T 4.1	CT 10903	2301-0047	-			6049							5016		
	90		<u> </u>	5	Ė	Сверло ГОСТ 10903-77	2301				6240-6049							6000-6016	Ŧ	
		72-T	Плита соединительная	lep	. 6			ущей	Ň		звки	KM	юна	ВКИ.	2	g g				1
		75450 -3537072-T	та соеді	Модель станка Инвентарный номер	Номер позиции инструментального гнезда	Наименование	эние нта	Обозначение режущей части	Материал режущей части	ь/Тмаш.	Обозначение оправки	Обозначение втулки	Обозначение патрона	Обозначение вставки -	Обозначение цанги	Обозначение блока	ние	ние	ктора	
		75450	J.	Модел Інвентар	Номер Інструме	Наим	Обозначение инструмента	Обозначе части	Материал части	Стойкость/Тмаш.	бозначе	бозначе	бозначе	бозначе	бозначе	бозначе	Обозначение борштанги	Обозначение хвостовика	Номер корректора	
	1			_				они й	≥ Σ wλmlu	9d O	0				О .		gcno Bcno	0 %	Home	-
										ŀ	-	57	71.0					£3		
		БЕЛАЗ	=										(00)	111						
÷.		2019	T								A						*			
		29.11.2019								Ý										
		100		741						É	B	1			Ξ					
		ž											300							
		Подольский Комеко	Комеко							ا 			3			028				2
Дубл. Взам.	Подп.	Разраб. Пров.	Н.контр.	-							-			~				4013		

Дубл. Взам.					-					
Подп.						91.8.02142	2	<u> </u>		
Разраб. Пров.	Подольский Комеко	State 29.11.2019	БЕЛАЗ	75450 -35	-3537072 T			91.8.62142.00001	001	
Н.контр.	Комеко		_~~	Плита сс	Плита соединительная	las	6	276	030	1 =
				Модель станка Инвентарный номер	нка номер	SGH500-18-	0-18-43			1
				Номер позиции инструментального гнезда	лии РНОГО	T 5.1				
2024 (SATE	N				ание	Сверло ГОСТ 14952-75	-75			
				м Обозначение р инструмента		2317-0007				т
				т Обозначение режущей части	режущей					_
				татериал режущей	ущей					
	<u></u>			Ф. Стойкость/Тмаш.	ï		900			
			-	Обозначение оправки	правки					
			-,	д Обозначение втулки	тулки					
-\			7Φ	Э Обозначение патрона	атрона	6151-6020		ts.		
				ы Обозначение вставки	ставки					
		=	1	Б Обозначение цанги	анги	6113-6145				
	Tia.		10	обозначение блока	лока					
				о Обозначение Ф борштанги		The state of the s				
				Обозначение хвостовика		6000-6016				
				Номер корректора	89.52	Ξ				Te.
至			Капта напалки	VIII o acquero erucanomercum maneneu	VIII o do		-6		47	409

			030			+				8						20			18
	-	918.62142.00001	93.8	18.43	©		and the same of th								•				
	908.02142			56H500-4	T6.1	Сверло	2300-7551					6151-6020		6113-6131			6000-6016	H	ra ,
		75450 -3537072-T	Плита соединительная	Модель станка	Номер позиции инструментального гнезда		обозначение румента	татериал режущей ≩ части	Ф Стойкость/Тмаш.	Обозначение оправки	т Обозначение втулки	Обозначение патрона	ж. Обозначение вставки	Обозначение цанги	Обозначение блока	Обозначение В борштанги	Обозначение хвостовика	Номер корректора	VIIIV
		БЕЛАЗ	-			=:115423.	d				3334	₹ ५₫		I					и мирепец етосу
		29.11.2019	7						YALLES				en ing						
		Подольский Комеко	Комомо	Company													51.40.113.22.2		-
Дубл. Взам.	Подп.	Разраб. Пров.	a Line	T. NOILI D.					-\		1	J		.1.					3



		1000	030							*										700
	-	928,62142.00001	878	-43																
	928.02142		ная	SGH 500-18	19.1	Сверло ГОСТ 10903-77	2301-0034				6240-6043							9109-0009	H1	20
		75450 -3537072 <i>-</i> 7	Плита соединительная	Модель станка Инвентарный номер	Номер позиции инструментального гнезда		обозначение р инструмента		В Материал режущей	Ф Стойкость/Тмаш.	Обозначение оправки	Б Обозначение втулки	Обозначение патрона	ж Обозначение вставки	т Обозначение цанги	© Обозначение блока	обозначение борштанги	Обозначение хвостовика	Номер корректора	инструмента станков с ЧПУ
		БЕЛАЗ								102	TI	<u>*</u>		1						Карта наладки и
		5.11.2019 28.11.48												=						
		Подольский Комеко	Комеко				F A!	01 60	Ę					}			12/02 12			
Дубл. Взам.	Подп.	Разраб. Пров.	Н контр							士			3		<u>L</u>		60			Ŧ

1001.2000 100	1	928.62142.00001	928 030	84-												21
Ский (10 01,200) В СПОМОГАТЕРИИ (10 01,200) В СПОМОГАТЕ	928.02142.	926		SH-8r-605 H9S	T 10.1	Развертка коническая ГОСТ 6226-71	2373-0034			6240-6049				6000-6016	£	
CKMI 10 01 2020 EETA3			Плита соединительн	Модель станка Инвентарный номер	Номер позиции инструментального	100				Обозначение оправки				Обозначение хвостовика	Номер корректора	инструмента станков с ЧПУ
	6 000	لم	CARONO				ta < = = = = = = = = = = = = = = = = = =		6'71			HI III				Карта наладки

ВЕЛАЗ 75450 -3537072 - 7 Плита соединительная SG H 5/02 - 4 Плита соединительная SG H 5/02 - 4 Плита соединительная SG H 5/02 - 4 Пример паравый намер инструмента Метчик Пример паравин режущей инструмента Вево-0005 В миструмента Вево-0005 В мети Вево-0005 В мети Вево-0005 В обозначение втупки В веро-005 В обозначение	ЕЛАЗ Т5450 -3537072 - Т Плита соединительняя Модель станка Инвентарный номер Номер корректора Обозначение вставки Обозначение обозначение обосовоте Обозначение обосовате в в в в в в в в в в в в в в в в в в в		1	928.62142.00001	928 030	43																22
БЕЛАЗ 75450 -3537072 - Т Плита соединительная Модель станка Инвентарный номер Инструмента Обозначение втупки Обозначение втупки Обозначение втупки Обозначение блока Обозначение блока Обозначение Об	Т5450 -3537072 - Т Плита соединительная Модель станка Мод			928.	6	18																
Карта наладки инструмент Вспомогательный инструмент Вспомогательный инструмент Вспомогательный инструмент Карта наладки инструмент ко	FETA3 TE SETA3 TE SET		928.02142.	***	Я	SH95	T 11.1	Метчик	2680-0005						6163-6054	6162-6052	8.5			6000-6016	Ŧ	
Kapra Hanaarku	10.01.2020 10.01.2020 W. Y. S. Kapra Hanadaw			75450 -3537072 ~T	Плита соединительна	Модель станка Инвентарный номер	Номер позиции инструментального гнезда	Наименование	Обозначение инструмента	Обозначение режущей части	Материал режущей части	Стойкость/Тмаш.	Обозначение оправки	Обозначение втулки	Обозначение патрона	Обозначение вставки	Обозначение цанги	Обозначение блока	Обозначение борштанги	Обозначение хвостовика	мер корректора	румента станков с ЧПУ
	10.01.2020			БЕЛАЗ	×		i					4.		2016	-	HU MIH	нчоэл	,	BCno	**	I	наладки
Комеко Комеко		Дубл. Взам.	An.	Разраб. Пров.	Н.контр.	**							63		1	3 6					.81	Ž

	-	.00001	030		85											ŀ			
		928.62142.00001	928	-18-43										7					
	928.02142.		ная	. COS H9S	T 12.1	Метчик ГОСТ 3266-81	2620-1123.2						6163-6028	6162-6027				6009-6016	Ĭ.
		75450 -3537072 -T	Плита соединительная	Модель станка Инвентарный номер	помер позиции инструментального гнезда	Наименование	Э Обозначение В инструмента		ы Материал режущей жучасти	Ф. Стойкость/Тмаш.	Обозначение оправки	т Обозначение втупки	обозначение патрона	З Обозначение вставки	т Обозначение цанги Ф	о Обозначение блока	Б Обозначение В борштанти	Обозначение хвостовика	Номер корректора
		БЕЛАЗ	2						Ħ	9-SW	V	The state of the s	7:		-55		1, 1000.4.		
	JøJ	10.01.2020								120					H 3				
		Комеко	Комеко					20 0	. 3:]	Section 1			22	
Дубл. Взам. Подп.		Разрабі Пров.	Н.контр.	Z ⁶			W 	•••	: ==		- 1856	<u> </u>	en 23			· · · · ·			

B - 1

EЛАЗ 75450 -3537072—Т Плита соединительная Модели такада Моде	БЕЛАЗ Т5450 -3537072-7 Плита соединительная Модель станка Модель станка Инфентального Наминенование Обозначение втупки Обозначение втупки Обозначение вставки Обозначение вставки Обозначение блока Обозначение блока Обозначение блока Обозначение блока Обозначение блока Обозначение Обозна					030																	24
Nogen Coanavenue (2000 6016 13 - 13 - 14 14 14 14 15 15 15 15	БЕЛАЗ Т5450 -3537072-7 Плита соединительная Модель станка Модель станка Инфентального Наминенование Обозначение втупки Обозначение втупки Обозначение вставки Обозначение вставки Обозначение блока Обозначение блока Обозначение блока Обозначение блока Обозначение блока Обозначение Обозна		-	42 00001	10000																	÷	-
Плита соединительная Модель станка Модель станки Модель станков с ЧПУ Модель корректора Модель станков с ЧПУ	ВЕЛАЗ 75450 -3537072-Т Плита соединительная Модель станка Пнентарный номер Номентарный номер Номента станка инструмента станка инструмента станка пнетизувание оберло ГО Карта нападки инструмента станки Обозначение блока Вобратачение блока Обозначение блока Номер корректора Номер корректора Номер корректора Номер корректора Номер корректора			928 621		928	7-8																
Плита соединительная Модель станка Модель станки Модель станков с ЧПУ Модель корректора Модель станков с ЧПУ	ВЕЛАЗ 75450 -3537072-Т Плита соединительная Модель станка Пнентарный номер Номентарный номер Номента станка инструмента станка инструмента станка пнетизувание оберло ГО Карта нападки инструмента станки Обозначение блока Вобратачение блока Обозначение блока Номер корректора Номер корректора Номер корректора Номер корректора Номер корректора		12142.				- cas H		0902-77						2								
Т5450 -3537072-Т Плита соединительн Модель станка Инвентарный номер Номер позиции инструментального незда Наименование Обозначение режущей материал режущей насти Обозначение втулки Обозначение вставки Обозначение блока Обозначение блока Обозначение блока Обозначение блока Обозначение обока Обозначение обока Обозначение обока Обозначение обока Обозначение обока Обозначение	Т5450 -3537072-Т Плита соединительн Модель станка Модель станка Пневналание Номер корректора Тебланание вставки Обозначение вставки Обозначение блока Обозначение Обозначен		928.0				25	T 13.1	зверло ГОСТ 1	2300-014					7033-613	6151-602		6113-616	72		6000-6010	Ħ	
Вспомогательный инструмент Режущий инструмент Навед Насти Инвер Ко Обозн Вспомогательный инструмент Номер Ко Обозн Вспомогательный инструкт Номер Ко Обозн Вспомогательный инструмент Номер Ко Обозн	Карта нападки инструмент Веспомогательный инструмент Веспомогательный инструмент Веспомогательный инструмент Веспомогательный инструмент Веспомогательный инструмент Карта нападки инструмент карта на падка на пад			T- 070		динительна	ка	HOLO	2000		жущей	цей		равки	улки	трона	гавки	ИЛН	ока				3 C YITY
В Вспомогательный инструмент Режущий инструмент Режущий инструмент	Kapria			75450 -3537	0000	Плита сое	Модель стан Инвентарный но	Номер позици инструментальн гнезда	Наименова	Эбозначение инструмента	Эбозначение ре	Иатериал режуг насти	Этойкость/Тмаш	Обозначение оп	Эбозначение вт	Обозначение па	Обозначение вс	Обозначение ца	Обозначение бл	Эбозначение Зорштанги	Эбозначение востовика	нер корректора	оумента станков
				FILAS	2	* C			TH	ew (dı	i nhei	жАппи	æ	70	. 1	25			MOFRI	Bcno	202	77	
22.76.00								17.00				TO 001450		% ,	닉		Ì						
H 10.001.30				Подольский Комеко		Комеко						Ę] ì					***************************************	
	CKMM	Дубл. Взам.	Подп.	Paspaő.		Н.контр.	-					L	t		=	于	J	_					¥

ий Сорона и противуемые параметры 100 1	228.02142. 2 328.60102.00001 2 328.60102.00001 3 3 3 3 3 3 3 3 3	-		040	МД	1,26	e NOT		To / TB													25
ий Дета (дета) Т5450 -3837072-Т 928.02142. Наименование операции То тв С. И. Аист 41 Наименование обрудования То тв С. И. Аист 41 144.4 Контроль внешним осмотром разом (±0.2x45 ° 1,6±0.2x45 ° 1,6	Подолнеский	2	328.60102.00001	928			Обозначени	Nº44	_	100	100	- -	- }		30	- 10	30	10		-	-	
ий Дели польта соеди БЕЛАЗ 75450 -35370 Наименование операции Контроль СР СР 144-4 Контроль СР СР нтролируемые параметры Код средств ТО СР расок 1±0,2x45 ° 1,6±0,2x45 ° 1,6±0,2x40 ° 1 В 133-7040 ° 1 птость обработанных поверхнюстей: 0,63-20 ФЦ В 133-7040 ° 1 1. Ø 5 + 0.3 В 133-7040 ° 1 В 133-7040 ° 1 2. Б 5 1 (5, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1,	Подольский Аменование операции Конгроль Конгр	928.02142.	3	os.	ание, марка материала	Сталь 35		42	ленование средств ТО	внешним осмотром	внешним осмотром		зацов шероховатости	8-93	OCT14810-69		иркуль ГОСТ 166-89	иркуль ГОСТ 166-89				
ий вание оборудования нараметры код средств ТС наименование операции контроль вание оборудования тость обработанных поверхностей: пость обработанных поверхностей: в в в в в в в в в в в в в в в в в в в	Подольский Астифика Пол. 2020 Подольский Комеко Усович Наименование операции То Тв Тв Т44-4 Контролируемые параметры Код средств ТС Контролируемые параметры Код средств ТС Проверить отсутствие забоин, заусенцев, наличие фасок 1±0,2х45 °, 1,6±0,2х45 ° 1,6±0,2х40,2 ° 1,6±0,2х10,2 ° 1,6±0,2 ° 1,6		37072-T	рединительная	Наименова				Наим	Контроль	Контроль		Набор обр	FOCT 9378	Пробка ГС	Пробка	Штангенц	Штангенц		-	-	
ий Контроль Наименование операции Контроль Наименования 144-4 нтролируемые параметры воск 1±0,2х45 °; 1,6±0,2х45 ° расок 1±0,2х45 °; 1,6±0,2х45 ° птость обработанных поверхностей:	Подольский		75450 -35	Плитас					средств ТО				27									ческий контроль
ий Наименование операции Контроль Вание оборудования 144-4 нтролируемые параметры воск 1±0,2x45 °; 1,6±0,2x45 ° пость обработанных поверхностей: пость обработанных поверхностей: 12,5 1,Ø 5 +0,3 1,Ø 5 +0,5 1,Ø	Подольский Антинанование операции Наименование оборудования Наименование оборудование оборудование оборудования Наименование оборудования Наименование оборудования Наименов		БЕЛАЗ			-			Код				0,63-20 ФЦ			8133-7040	шц-1-125-0.1-2	ТШЦ-1-125-0.1-2			· ·	Техни
그 그는 그의 얼마 아니는 그를 가는 그를 가는 그를 가는 것이 되었다. 그를 가는 그를 가는 것이 되었다.			CKUM 34-1 10.01.2020			Контроль	менование оборудования	144-4	Контролируемые параметры	ерить отсутствие забоин, заусенцев,	эховатость обработанных поверхностей:); 	эховатость обработанных поверхностей:	,3; Ra 2,5	летры: Ø 5+0.3	+0,25	(+0,43)	1 1	; 30,5±0,3; 28±0,5; 40±0,3; 35±0,3; 10±0,5 -	sa; 23±0,5 - 3 pasa; 40,5±0,2; 21,5±0,2;	+0,2; 31±0,3; 10,4±0,2 - 2 pasa; 16,25±0,2;	

		928.02142.	2	2
		75450 -3537072 9	928.60102.00001	040
Контролируемые параметры	, Код средств ТО	Наименование средств ТО	Объем и	To/TB
32,5±0,2; 15,5±0,2; 4max; 18 max; 4max	W 2 -	_		
	K 3/8"	Пробка Р-Р ГОСТ 6485-69	30	
	8321-6321 P-F K3/8"	Пробка	_	
	8255-6005 P-CTI K 3/8"	Пробка		
Ø 14,25 _{-0.05} (контроль до нарезки	ШЦ-!-125-0.1-2	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	1 30	
	8133-8509	Пробка	30	
	8221-0027 6H	Пробка ГОСТ 17756-72		
	8221-1027 6H	Пробка ГОСТ 17757-72		
Ø 4,2 ^{+0,13} (контроль до нарезки	8133-6240	Пробка	30	
			-	
	шц-1-125-0.1-2	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	30	
	8221-0027 6H	Пробка ГОСТ 17756-72		- 1180
Клеймить годные детали по поверхности К.		Клеймо киспотное	1 100	
	_		_	
	Технический контроль			- 56

Pw	938.02142	A A	иппа										and the second s		the contract of the contract o
мо страния (Сол. 12019) (Кол. Обозначение ТО озо озо озо озо озо озо от техностия (Кол. Обозначение ТО озо озо озо озо от техностия (Кол. Обозначение ТО озо озо озо от техностия (Кол. Обозначение ТО озо озо от техностия (Кол. От техностия (4230 Программная	Приспособление	Крючок для уборки	Рым-болтМ12							
	ский	ON	Операция	Эбозначение ТО	030	-	_	4							

75450 -3537 Иж Кодд.	A COMMON OF THE	928.02142.	928.42142.0	А	зание операции	4230 Программная															7
Подольский Зумеко Ицкова Сыч Обозначение ТО Обозна	2240		5EJA3 75450	. Плита соединительная		3,40		W	Ž					300		1000					=8 3
			CKNЙ Struff	אולאיססמ היות	T PM T	030	6000-6016		6113-6145	6113-6163	6151-6020	6151-6029	6162-6027	6162-6052	6163-6028	6163-6054	6222-6045	-	6240-6049	6240-6049	7033-6132

.

_
SPKN 1203EDER 8026
R265.2-080M-10
2680-0005
2620-1123.2
2373-0034
2317-0007
2301-6299
2301-0047
2301-0034
2301-0028
2300-7551
2300-0141
Изм. Лист Пех Уч. Рм
-

	(-			
	00				918.02142		1
Подольский Комеко	29.11.2019	БЕЛАЗ	75450 -3	75450 -3537072T		918.4	918.42142.00003
2)		Пли	Плита соединительная	55		A
Yv. PM	Операция		Kc	Код, наименование операции	э операции		
		Кол.		Наименов	ание ТО		
_	030			4230 Программная	мная		
1 282	2820-0013	1 Напильник ГО	FOCT 1465-80				
			a supplied to the last of the Community				
-							
_							
_							
_				IP.			
_				F-1			
				82			
		,	,				
100		Спесарный и	Спесарный и сборочный инструмент	MeHT			

	cal		24		928.02142.	-	
Подольский Комеко Инкова	5,000 10.01.202U		БЕЛАЗ	75450 -3537072-T		928.42142.00004	004
Z I			ŧχ	Плита соединительная	ая	Α	
Уч. Рм Операция Обозначение ТО		Kon.		Код, наименование операции Наименование TO	е операции зание ТО		
			٠. دي	0200 Контроль	оль		
1 0,63-20 ФЦ		-	Набор образцов шер	Набор образцов шероховатости ГОСТ 9378-93			
F133-0910 H14	114	-	Пробка ГОСТ14810-69	69			
8133-6240		_	Пробка				
8133-7040		-	Пробка				
8133-8509	-	-	Пробка				
8221-0027 6H	H9	-	Пробка ГОСТ 17756-72	.72			
8221-1027 6H	H9	_	Пробка ГОСТ 17757-72	.72			
8255-6005 P-CII K 3/8"	1 K 3/8"	-	Пробка				
8321-6321 P-Γ K3/8"	K3/8"		Пробка :				
K 3/8"		-	Пробка Р-Р ГОСТ 6485-69	85-69			
Шц-1-125-0.1-2	1-2	-	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	CT 166-89			
_							
-			*				
		-					
		_	., 7		-		
			Coencraa Mawee	Средства измерения и контроля			31