Дуб Взам				ГОСТ 3.1	105-2011	Форма 2
Под					9	1
]	К.10101.0	0002
			Воздуховод задний			
				Утверждаю Главный конст М.В	руктор . Пронин	
	МАРШЕ	РУТНА	Я КАРТА			
Главный метролог	В.Н. Солдатенков		Главный технолог	Е.О. Ми	шутин	
Руководитель СОТ	Н.В. Шамшина		Зам. гл. технолога	И.В. Нем	иченков	
Начальник ОТК	Л.Ф. Ильина		Начальник СКМ	А.Н. Ша	нин	
Начальник ООТиЗ	С.В. Никитина		Начальник СМиС	С.Г. Ком	иссаров	
Ведущий конструктор	П.А. Иванов		Начальник ОСТДиС	Т.Б. Мам	личева	
	Акт №	ОТ				
ТЛ						

																		Foot		
Дуб	л.																2	TOCT	3.1118-	-82 Фо р ма
Взаг	М.																			
Под	л.													4						
																		9		2
Разр	раб.																F	K.1010	1.00	002
Про	верил																			
																	$\overline{}$		$\overline{}$	
Н.ко	онтр.																			
A	Цех	Уч. Р	М Опер.	Наименова	ние операции						Обозі	начение	докумен	та						
Б			ние оборудов					См.		P	УТ	КР	коид	EH	ОП	Кшт.	Тп.		Тшт.	
к/	Наиме	нование д	етали, сб. ед	иницы или м	атериала			Обо	вначение, ко	д				ОПП	EB	EH	КИ]]	Hpacx	<u>.</u> .
01																				
A	ЦЗЛ	' - ' -	005	0200 Bxo	дной контр	оль		K.0	2-2024	1	ı	ı	1	ı	1	ı			ſ	
<u>02</u> Б	Becu	I I I	IOTHIACKOP	о пайстрия	ІІкласса то	шости		ı	13302	. · 5	['] 2	2.	ı	ı	1	ı		 ,	0,1	
03						чности			13302								-			
04	ГОСТ	P 53228	8-2008 или	другого Д	C															
05	Шкаф	сушили	ьный с тем	пературой	нагрева до	200 °C		ı	13302	['] 5	2	2	' -	' -	'-	' -	· -	'	0,25	,
M	Стоки	IODOBIALI	ER 13-240	hn 180				ТО	- сопроводи	тапі	ION HOL	ZVMAIIT	1	1	1	1		 ,		
06																	_ -			
07	Гельк	юут АТ	ΓGUARD S	ST RAL 90	03S			ПО	сопроводи	тельн	юй дон	кумент	ации	-	-	-	-		-	
08	Смол	a ATTSI	HIELD OP	745				ТУ	20.16.40-	024-3	550143	31-2021		' -	163	100	<u> </u>		300	
09	Ompos		Akperox A	50				ТО	сопроводи	I TOTAL	1011 1101	I COLUT	1	ı	ı	ı	-			
												_					-			
O 10	1. Пр	оверка н	наличия со	проводите.	льного серт	ификат	а или друг	гого д	окумента	подті	вержда	ющего	качест	во мат	ериала	с указа	інием	г гарант	гийно	ГО
11	срока	а и даты	изготовле	ния. В слу	чае отсутст	вия дат	ы изготов.	ления	- гарантийн	ый с	оок ис	числят	ъ с дат	ъ печ	ати сер	тифика	та ил	—————————————————————————————————————	ого	
12			ощего доку					ı	1	1	•	ı	1	ı	-	1	-			
	1		•																	
13	2. Виз	Зуальны	й осмотр н	а наличие,	дефектов, п	оврежд	ений упак	овки и	пр.	•	•	•	·	•	•	•	•	·	,	
14	3. Опр	ределені	ие массово	й доли лет	учих вещес	тв в смо	оле в %	ı	ı	ı	1	ı	ı	I	ı	ı	-		i	
15			ı	ı				ı	1	1	1	1	1	1	1	1		 ,		
														_						
16		•	•					·		•	•	•	•	•	•	•	•	·	•	
1 41	_																			\top
MK																				

Дубл																			
Взам																			
Подл																	9		3
				1			1			_							9		3
A				Код, наимено	вании операг	ции		G .	п 1	ъ		ачение д			0.17	10	T	1 50	
Б к/м			ние оборудов	зания иницы или ма	тапионо			См.	Проф. пачение, код	P	УТ	КР	КОИД	ЕН ОПП	OΠ EB	Кшт.	Тп.з. КИ	Тшт.	
A		'						00031	тачение, код			•	•	·	LED	1211	I K/I	Tipac	,A.
01		26 -	010	0168 Подг	отовка осна	стки		,				<u>, </u>							
T 02	Стол р	рабочи	й Эскиз 522	2.2					19433	2-3	2	2	-	-	-	1	-	1	
03	Модел	тьная ф	орма разъё	мная				I I	ı	ı	ı	1	I	1	Ī	I	ı	ı	
04				рка шлифо	ронг нод Р6(ΩΩ D 1ΩΩΩ ΓΩ	OCT 26	5/7 80	ISO 624	1 11111	по по	VEONY 1	iC: noc	1 110	Soř von	KH HO H	o Hompy Ho	той ПС	1
							JC1 J(•		лы лю					
M)5	Ткани	хлопч	атобумажні	ые и смеша	нные бытов	ьые		TO 1	7-1145-7-	92 к Г	OCT 2	29298-2	2005	-	055	0,1	-	0,2	
06	Нефра	ıc '	1				-	ТУ 3	8.401-67-	08-92		1	1	' -	163	1	-	25	
)7	Моюш	цее сре	дство				1	по со	проводит	ельно	й док	умента	ции	'-	163	1	'-	20	
)8	Раздел	іительн	ный воск ІŻ	HWAX Баз	овый 2020		1	ТУ 2	04142-001	-0161	83170)2-2019	1	' -	163	1	-	40	
09	Метал	лизиро	ванная кле	йкая лента	шириной 50) мм	ı	по с	опроводит	ельно	й док	умента	ции	' -	-	-	-	' -	
O 10	1. Вы	мыть ф	орму от заг	рязнений с	применени	ем моющег	о сред	ства.	Протереть	рабо	ную п	оверхн	ость фо	рмы	тканью	(х/б) см	оченной	нефра	сом.
11	2. Выд	цержаті	ь обработан	ную повер	кность в усл	товиях цеха	а не ме	нее 10) минут, н	о не б	олее д	двух ча	сов. Пр	и нал	і пичии де	фектов	произве	сти	
12	дораб	отку п	оверхности	путём шли	фования и	полировани	ия повр	реждёі	нного мес	га. Пр	и нев	- НЖОМЕО	ости у	стран	ения дес	ректа ш	лифован	ием на	нести
13	на рем	онтно	е место сло	й металлизі	ірованной і	клейкой лег	нты.					1	1		1	ı	1	1	
14				ска хлопчто	=	_	_	-			_				_	=			-
15	оконч	ательна	ая выдержк	а 60 минут	после нанес	сения после	еднего	слоя,	располиро	овка п	ослед	него сл	оя отд	ельно	й тканы	ю. Посл	е нанесе	ния ках	кдого
16	слоя к	онтрол	ировать на	личие необр	аботанных	участков с	харак	терны	м блеском	и.	1	ı	1	•	-	ı	1	-	
17	-	1						ı .		ı	ı	1	1	1	•	ı	•	1	
MK						Марш	INVTU	ag kat) Ta										
						тирп	.r.,	~ Kul											

Дубл																					
Взам																					
Подл																					
																			9		4
																					-!
A	Цех	У	ч. PM	Г Опер.	Кол на	аименова	⊥ нии операг	ши													
Б				ие оборуд		иниспова	пии операг	(ALIA)		См.	Проф.	P	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тп.з.	Тшт.	
к/м				тали, сб. е		или матеј	риала				начение, ко	ц			l	ОПП	EB	EH	КИ	Нрас	х.
A	03	່ 2	5 -	015	0160	Пригот		елькоута	7	VVV	X.302518	001.0	'E	'	1	•	•				
01 T				Эскиз 52		пригот	звление і	елькоута		ΛΛΛ	A.302316	'	, D	-	1	1					
02	——	эл ра	оочии	ЭСКИЗ 32							19433	2-3	2	1	_	-	-	1		0,2:	5
03	Bed	сы не	автом	атическо	го лейс	твия. сп	елнего (Т	II) класса т	' очност	и, НГ	IB 10 кг Г	· OCT l	P 532	28-2008	В: емкос	СТЬ ЛЛЯ	лвж (СПР-19	36 или в	елро	
04		'	-	1	1							1		1	1	1	'	1	1	ф	
3.6								лопатка CI	IP-315		î .	_				ьной д		1	ı		
M 05	I e	пькоу	T ATI	GUARD	STRA	L 9003S	S			по со	опроводи	тельно	ой до	кумента	ации	-	163	10	-	420	
	Отв	верди	тель А	kperox A	\ -50				ī	по с	опроводи	тельно	й до	кумента	ации	'-	163	1	-	5	
О	Пр	игото	вить і	елькоут	в соотв	етствии	c XXXX	.302518.00	1 СБ п.	7.	1	1	1		ı	1	1	ı	1	1	
07					1				1		ı	-		1	1	1	1	ı	<u> </u>	<u> </u>	
08																					
A 09	03	2	5 -	020	7100	Нанесег	ние гельк	оута	ı	•		1	•	ı	ı	1	ı	ı	ı	1	
T 10	Сто	ол ра	бочий	Эскиз 52	222					•	19433	2-3	2	2	-		-	1		12	
11	Мо	дель	ная фо	рма разт	ёмная				'	'				' 	'	' 	<u>'</u>	'	' 		
12	Ки	сть Г	OĊT F	58516-2	.019; ча	сы любо	ой марки	по действу	ющей ,	ДС.		•	•	'	'	'	'	'	'	'	
O 13	Hai	нести	ı 2 сло	я гелько	ута, при	готовле	енного по	операции	015, на	форм	у. Слои н	аноси	ть вс	взаимн	ю перп	ендику	улярных	х напра	влениях	, '	
14	Вы	держ	ать до	отлипа.	•								1	1	•	1	1	1	•	•	
15			1	ı	1				ı	•	ı	ı	1	1	ı	1	1	ı	ı	1	
A 16	03	2	5 '-	030	6060	Формов	ание		ı	•	•	1	1	1	1	1	1	ı	1	'	
Б 17	ΜV	/P A	ΓC-400	00 пистол	іет внец	пнего с	мешивані	ия с чоппер	OM		19433	2-3	2	2	-	' -	-	1		0,5	
МК								Марш	_ ірутна	я кар	ота										

Дубл.																							
зам.																							
Іодл.																							
																					9		5
																			!				
Γī	Jex	Уч.	PM	Опер) K	OII HAD	менован	ии операц	ши							значение	покумен	та					
	,			ие обору			імсповат	ии операн	(,1111			См.	Проф.	P	УТ	КР	КОИД	EH	ОП	Кшт.	Тп.з.	Тшт.	
_							и матер	иала					ачение,	код			1	ОПП	EB	EH	КИ	Hpacx	
_							_	бочий Эс	киз 52	22	-	•		•	•	•	•	-		-	-	1, 1	
											00 450	·				<u> </u>		<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>		
. 1	залиі	с пла	стин	овыи с	тон	кими ј	реорам	и (25X11.	2) MM .)12A1	00 430	Ј, или	валик	алюм	иниеві	ыи с про	дольны	іми каі	навками	и и допс	лнительн	ЫМИ	
3 I	проре	зями	(30	х120) м	им 57	76A 12	20 450 I	іли анал	огичні	ые вал	ики; ч	асы л	юбой і	марки	по дей	ствующ	ей ДС;	емкост	гь для Л	ІВ'Ж СП	IP-1936	1	
	Ацето)II		ı	1						'1	roct	2768-	84	1	ı	Ī	· _	163	100		300	
(Стекл	юров	ИНГ	ER 13-2	2400	-180						по соі	провод	ителы	ной дог	кумента	ции	-	163	10	-	650	
5 -	Смоп	a AT	TSH	IĖLD () P 74	45					ı	TV 2	0 16 40	0-024-	355014	31-2021	ı	'_	163	10		550	
7	Отве	рдит	ель .	Akpero	x À-:	50						по со	прово,	дителн	ьной до	кумент	ации	·-	163	' 1	· -	['] 11	
——————————————————————————————————————	Нанес	ти н	a rei	ILKOVT	2 спо	าส ทุงก์	пенног	о повинг	a kaw	пый сі	пой пр	OKATL	IBATL E	запико	M CMO	иенным	в апето	ьне Rь	пержк	а межпу	слоями 1	0-15 MI	инут
3																	Вацето	, IIC. DD	лдержк	и между	CHOMMI .	10 13 MF	
) H	Контр	олир	ова	ть побе	елені	ия, рас	слоени	я, непро	питані	ные уч	астки	, появ	вление	газові	ых пуз	ырьков.	•		•				
	-			1	1						ı	1		1	ı	ı	1	1	1	ı	ı	1	
. ()3	26	-	035	0	106 O	гвержд	ение									•		•			24	
\\\	После	ם מט ב	i ecet	па пос	пепи	ero cu	OG DLIH	ержать в	ИСПОВ	14 GV 116	- Va D T	епепі	те 74 п	acob	1	ı	į	ı	Ī	ı	ı	ı	
2	10011	- 11411	· · ·	1100.	Т	CI O CJI	ол выд	сржать в	услов	илх ц			10 27 1	<u>асов.</u>			1	1					
3																							
)3 '	26	' <u>-</u>	035	' 4	287 A	бразиві	ю-отрезі	ная		ı	-		'	'	ı	Ī	1	ı	ı	1	1	
1 _			٠.,				1	г				راد	2.422	0'0	2 '	41	1	1	1 ,	, ,	1 ^	4 1	
5(Стол	рабоч	ний	эскиз 5	222							19	9433	2-3	2	1 -	-		-]	l -	0	,1 '	
6	1 Marrer	*****	, ,,Г.~	1	ı		Y444 Y 177		125-2	5 ₃₂ 22.2	21110	' A A T	DD A CIT	U EVT	TD A	•	1	1	1	ı	1	1	
								грезной оставля						V EAI	ΚA		1	1	1	1	-	1	
7 (Jope:	оать Г	лате	huan II(U KUI	туру	формы,	Кісавтэо	л техн	OHOI M		а приг	пуск.										
ИK									M	วกบบา	утна	g Kan	—- та					·					

Дубл.																					
Взам.																					
Подл.																					
																		9			6
																-					
Α	Цех	Уч. Р	М Опер.	Код, наи	менован	ии операци	<u> </u>					Обоз	начение,	докумен	та						
Б	Код, н		ние оборудо			1 ,			См.	Проф.	P	УТ	КР	коид		ОП	Кшт.	Тп.з.	Тшт	Γ.	
к/м			цетали, сб. е						Обозн	ачение, код	ц				ОПП	EB	EH	КИ	Нра	cx.	
A 01	03	26 -	040	8861 C1	ьем заг	отовки															
	Стол	рабочиі	и́ Эскиз 52	22				Г	Г	10422	1 2 2			Ī	1	1	1	Ţ			
02		-							, 1	19433	2-3			- - EC	- \d\T 11	- 775 74	<u>l</u>	-	0,2	25	
03			•				опроводите		•		-	-	•								
0	Разоб	рать фо	рму в соот	гветствии	и с чер	гежом. Пр	оизвести с	ъем за	аготоі	вки детал	исфо	рмы	при пом	ощи к	линье	в. Клин	нья подб	ивать по	од повер	онхо	сть
04	техно	погичес	кого приг	уска Заг	ineiliae	тся полбі	ивать клинь	л на г	пубин	IV UDERLII	iiaroiii	ий те	х нопогі	пески	й приг	туск П	поизвест	ти съем з	SALOTOBI	кис	
			•	•	•		IDUID KJIIIII	77 11a 1.		ту превыг				·			роизвест				
06	форм	ы вручн	ую после	отделени	о то ві	снастки.							•	•	•	•	•	•	•		
07		1	ı	ı				1			1	1		1	1		-		1		
A	03	26 -	045	0101 Pa	ізметка	ı		•	XXX	X.302518	3.001 (СБ	•		•	•	·	•	·		
08 T			í Эскиз 52	22				ı	'		•	•	1	ı	1	1	· ·	ı	1		
09 -	1		- I	1				ı	1	19433	2-3	2	<u>l</u>	-	-	-	<u>l</u>	-	0,2	25	
10	Линеі	йка -500	, 1000 ГО	CT 427-7	5, руле	тка Р5У3	К ГОСТ75	02-98,	каран	ідаш или	марке	ер по д	действу	ощей 2	ДС.						
O	_	•	·	•				•	·					•	•	1	i	i	1		
11	Разм.	етить м	есто вырез	<u>ки техно</u>	<u>логиче</u>	еского пр	ипуска по к	онтур	y, 000	значенно	<u>ому ф</u>	<u>ормоі</u>	и, выдер	<u>живая</u>	разме	ры сог	ласно че	ртежу.	1		
12																					
A	03	26 -	050	4287 A	 бразив	но-отрезн	ая	<u> </u>	VVV	X.302518	, —— 2 001 <i>4</i>			1	'	1		1	-		
13 T			 и́ Эскиз 52	<u>'</u> 22				•	ΛΛΛ	A.302310	'	<u>'</u>	1	1	-	1	ı	1	0.2	25	
14	CIOIL	Раоочиі	I JUNIS JA							19433	2-3	2	11	-	-		1			<u> </u>	
15	Маши	инка «Б	олгарка» с	трезная.	круг о	грезной 1	25x2,5x22,2	3 LUC	GA AI	BRASIV I	EXTR	А; шк	урка ш	тифова	ільная	2P 830	x50 C2 2	4A 40H	-MA		
16		1	ı	1	1 /	1	<i>)-</i>	1	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1		
	TOCI	5009-8	<u>'</u>	1					,		1	1		1	-	1	ı		1		
O 17	Выре	зать по	разметке и	иесто тех	нологі	ических п	рипусков п	о конт	гуру.	Обрезанн	ње кр	ая об	работат	ь шлис	ровалн	ьной ші	куркой.				
МК							Montes	N/THO	п 1/04	ATO											
1111							Маршр	уутна	и кај	11a											

ГОСТ 3.1118-82 Форма 16

																			ла 10
Дубл	ı.																		
Взам																			
Подл	I.																		
																9			7
A	Цех Уч.	РМ Опер.	Код, наименов	ании операци	И					Обоз	начение	докумен	та						
Б		вание оборудо		_				Проф.	P	УТ	КР	коид	EH	ОП	Кшт.	Тп.з.	Тшт		
к/м	Наименовани		циницы или мате	_				ачение, код		_		,	ОПП	EB	EH	КИ	Hpac	ex.	
A 01	цзл ' _ '	- 055	0200 Контро	ЛЬ		(OCT	92-0903-7	78 п.	3.8									
Б	Плитки эле	ктрические	закрытого тиг	та ГОСТ 14 <u>9</u>	919-83	ı	1	13302	5	2	2	'-	'-	' -	' -	'-	' 9		
02		•	0-077-3100668			1	1	13302	' 5	['] 2	<u>'2</u>	1	1	1	1		'9		
03		-							. <u> </u>			_	-						
T	Бани водян	ые; эксикато	ры ГОСТ 253	336-82; наса	дки соксле	та вме	стим	остью 10	О мл	по ГО	CT 239	32-90; 1	весы а	налитич	неские Г	OCT 24	104-88;		
04 05	хололильн	ик по ГОСТ	23932-90 колб	ы плоскоко	олонника ем	икостн	ью 25	0 мл по Г	<mark>'ОСТ</mark>	23933	3-90: бы	- Эксы вь	ісотой	30, 45	- ММ И ЛИЗ	аметром	1 65 мм	ПО	
06	1001 2393	2-90 ; чашки	і фарфоровые	емкостью 1	100мл по 1 (JC1 9	14/-8	зо; часы л	ЮОО	и марк	зи по де	иствую	ощеи Д	ĮС.					
M	- I		1			1.	ГОС	Γ 12026-7	6	1	1	1	'-	163	<u>'</u> 1	٠_	15		
07		<u>ытрованная</u>								1		1	-		1	1			
08	Кислота се	рная					ГОС	Γ 4204-77					-	163	100	-	300)	
09	Спирт этил	овый гидрол	пизный марки	А или рект	ификованн	ый '	ГОС	ГР 55878	-2013	3 '	ı	ı	' -	163	100	'-	300)	
10	Ацетон	1 1			_	' 1	roci	7 2768-84		1	ı	1	·	163	100	·	40	0	
		1 1										1	1			1			
11	Бихромат і					=	TOC'	Γ 4220-75					-	163	100	-	30	0	
12	Вода дисти	ллированная	i I			']	ГОС	Γ 6709-72		ı	ı	ı	-	163	100	' -	30	0	
0	Опрадацац		тверждения м	итариала за	FOTODIU D	OOTDA	TOTAL	m c OCT	<u> </u>	<u> </u>	п' 3 8	Стапан	I OTDA	руспани	I TOHWI	o' 61 m 1		00%	
13	Определен	ис степени о	тверждения м	атсриала за	потовки в с	оотвс	ТСТВИ	исост	<i>9</i> 2-03	703-70	11. 3.0.	Степен	ь отве	рждени	я должн	а Оыть і	нс ниже	7070	•
14	' '	' '	1			•	'			'	'	ı	1	'	•	•	•		
15	1 1	1 1				1	1			1	ı	Ī	ı	1	1	1	ı		
						<u> </u>				1	1	1	1			1			
16						-	•			-	-		-	-	-		-		
17	1 1	1 1	•			ı	1			1	ı	1	1	1	1	ı	1		
МК					Маршр	утная	я кар	та											

Дубл																	
Взам																	
Подл																	
															9		8
	Цех Уч. РМ Ог	I/							06								
5	Цех Уч. РМ Ог Код, наименование обо		еновании операц	ии			См. Проф	Р	У]	бозначени Г КР	КОИД		ОП	Кшт.	Тп.з.	Тшт.	
/ _M	Наименование детали,		материала				ом. Птроф Обозначени] 3	i Ki	Копд	ОПП	EB	EH	КИ	Hpacx	
1	03 26 - 06		троль ОТК			_			4 67				1,25	,211	, rer	Tipaen	-
			проль отт				XXXX.302				-		-		1		
2	Стол рабочий Эскиз	5222					1296	8 2	-3 2	1	-	-	-	1	-	0,5	
,	7 7 700 1000	TO COT 10 T T	D = 1 10		~=	1	'		'	1 10 7 0	1	1 6 6 0 6	'	' .	'		
3	<u>Линейка -500, 1000</u>	<u> POÇT 427-75,</u>	рулетка Р5У3	SK TO	<u>CT 750</u>	<u>2-98; </u>	<u>Штангені</u>	иркул	<u>ь ШЦ-</u>	<u>1-125-0,</u>	<u>l POCT</u>	166-89); <u>механ</u>	<u>ическиї</u>	<u>й ударни</u>	к; Весы	
1	платформенные ВС	T4-600 или лю	обые другие по	дейст	вующе	ей ДС.											
	Контроль габаритны						- 1	e XXX	X.3024	518.001.0	СБ п. 11	Контг	опь рас	споени	й с помог	пью	
5	Ttompons ruoupining	The passing passing the passing passin											- Par		- I I I I I I I I I I I I I I I I I I I		
5	механического удар	ника в соответ	гствии с ХХХХ	C.3025 1	18.001	СБ п.	12. Внеш	ний ост	иотр п	оверхно	сти на н	аличие	е лефек	тов в сос	ответстви	ии с	
7	1 1 1	ı				-	1	1	1	1	1		1	ı	1	ı	
	XXXX.302518.001 (^С Б п. 13. Пров	ести контроль	массы	воздух	овода	. Macca -	— вели	чина р	асчетная	ı. XXXX	X.3025	18.001	СБ, п.18.			
8		·				•	'	•	•	•	•	•	•	•	'	•	
	03 26 - 06	5 7100 Hay	несение гелько	· · · · · ·			ı		•	•	1	1	•	•	1	ı	
9	03 26 - 06	3 /100 Пан	несение гелько	ута													
.	Стол рабочий Эскиз	5222				•	194.	3 2	-3 2	. 1	· _	· _	· _	1	· _	12	
0	Кисть ГОСТ Р 5851	6 2010: waar	TYOKOY MORYY	то пой	этринон	той П		'	,- <u>3 </u>	' '	-	-	-	'	-	1	
1																	
)	Нанести 1 слой гелько	та, приготовлен	ного по операци	и 015, на	а механи	ически	обработанн	ые пове	рхност	и заготовк	и. Выдер	жать в у	условиях	цеха до г	полного от	верждения	i
2 3	1 1 1	1				1	1		1	1	-	-	1	-	1	1	
١.	03 26 - 07	0 ′ 0186 Ma _l	ркировка			, 2	XXXX.302	, 518 00)1 CE	'	•	'	'	•	'	•	
4	Стол рабочий Эскиз	5222				1		- 1		1	1	1	1	1	ı	0,1	
5		<i>3444</i>					194.	33 2	-3 2	1		-		1	<u>-</u>	0,1	
6	Маркер любого цве	та по пойожки	TOTHAŬ TIC: 5119	140			1	'	'		•	1		•	'	'	
\longrightarrow	тиаркер люоого цве	та по деиству.	ющеи дс; оир	ка.		-	ı	-			ı	1	-	1		ı	
7	Маркировать возду	ховод задний	на бирке в сос	тветст	гвии с 2	XXXX	K.302518.	001 СБ	п. 17.								
ИK			1														
				IVI	аршру	/тная	карта										1

Дубл	[.																					
Взам																						
Подл	[.																					
												_								9		9
A	Цех					именова	нии операг	ции			-				значение,				1	T_		
Б к/м	Код,	наим	енован	ие оборуд	ования							Проф.	P	УТ	КР	коид	ЕН ОПП	OΠ EB	Кшт. ЕН	Тп.з. КИ	Тшт.	
A	наим 03	ленов: 26	ание до	тали, со. 075	единицы и 0186 I	ши матер Спе йм п	онала					начение, ко		•	•	•	OIIII	EB	EH	КИ	Hpac	<u>x.</u>
01 T						Слеимле	нис				XXX	XX.30251	8.001	СБ		,	_	_				
$\begin{bmatrix} T \\ 02 \end{bmatrix}$	Стол	п раб	очий	Эскиз 52	222							12986	2-3	2	1	-	-	-	1	_	0,1	
02	Кле	ймит	ъ воз,	духовод	задний н	а бирке	в соотво	етстви	и с ХХ	XX.3	0251	8.001 СБ	п. 17.	1	1	1	1	1	Ī	ı	ı	
04				1	1					1		ı	1	1	1	ı	1	1	ı	1	1	
			-	<u> </u>	1					- 1		1	-	1		1	1	1	ı	1	-	
05																						
06		'	'	ı	1					'		ı	-	1	1	1	1	1	ı	1	1	
07		1		ı	1					- 1		1		1	1	1	1	1	ı	1	-	
07																						
08		1	'	ı	•					'		1	'	'	1	1	'	'	ı	1	1	
09		1	-	ı	1					1		ı	•	1	•	1	1	1	ı	ı	ı	
				ı	1					1		ı		1	1	1	1	1	ı	1	1	
10																						
11		•	•	ı	1					'		ı		1	1	ı	ı	1	ı	ı	ı	
12		•	-	ı	1					1		ı	•	1	1	1	1	1	ı	1	1	
13		•	•	·	-								•	•	•	•	-	•	•	•	•	
14		•	-	ı	1					'		ı	•	1	1	1	'	1	ı	1	ı	
15				ı	1					1		ı		1	1	1	1	1	ı	1	1	
16		'		1						-		·		1	1	1	1	1	1	1	1	
17		1	-	ı	1					1		ı	-	1	1	1	1	1	ı	ı	ı	
									_													
MK								M	Гаршр	утна	я кај	рта										