



Обозначение изделия: ЕДПК 1396.00.00.000

Наименование изделия: Воронка

Генеральный

Заказ: 2034394/1

Tookopayyo K.T. (DCLIDM)			December							
Требование КД (ВСНРМ)				Разрешено						
Марка материала	Кол./кг	Стоимость	имость Σ, руб Марка материала		Кол./кг	Стоимость	Σ, руб			
		руб				руб				
КРУГ В-28 20 1050-2013	1	83,3	83,3	КРУГ 30 20 1050-2013	1,17	52,67	61,62			
2590-2006				2590-2006						
Причина/виновник:				Дополнительная	f 16.01.24 09:17.					
			трудоёмкость	Е.В. Нестеренко:						
ρ					Токарная-0,2 н.ч. на 1 изделие					
Т.В. Варзега			Н.В. Заболотская							
Составил 10.01.24 11:30			Начальник OMTC 1 0.01			15:02				
Техническое заключение: С Материал: КРУГ 30 20 1050		•	ой Дополі	нительная обработка по при	ілагаемому	ј техпроцесс	Cy.			
Ведущий технолог		О.А. Гре 15.01.24		Ведущий конструктор		0.M. 5				
)	В.Г. Су	слов	_	1/1// -	O.M. 5	илан			

Согласовано:

Главный технолог

Дополнительные затраты

	OMTC	ТОиМ	Итого
Материалы, руб	9.0	0.0	9.0
Заработная плата и отчисления, руб	234.0	0.0	234.0
Итого доп.затраты, руб	243.0	0.0	243.0

Экономист

Согласовано: Технический директор

15.01.24 14:06

Начальник ПЭО

А.В. Кравцов 16.01.24 14:00 *l*

Ведущий конструктор

А.С. Чесский 16.01.24 11:50

11.01.24 08:09

ВЗМЭО		ПРОЦЕСС				ПКИ 13/510-24			
	= 581 12	ПАСПОРТ К	АЧЕСТВА						
		ИЗДЕЛИЕ			ЕТАЛІ			П	РОБА
<u> </u>	именование Воронка			E					
Обозна				ЕДПК 1	01				
) (зав.№)	2шт.			4 шт				
Сертис	фикат №_		V <u>o</u>			№			
Плавки			партия (прокат)				поковки		
	остояние поставки Требуется Марка, ГОСТ 20 ГОСТ 1050-2013			Фактически 20 ГОСТ 1050-2013			Обоснование запуск		
	арка, ГОСТ гамент, ГОСТ			0 ΓΟCT 2		6			
	ой контроль			разрешен		0			
№ опер.	,	аименование, описание операци		Труд.	Кол. год.	Конг	(зак. подг	олнитель. лючение) пись, дата Іринял пись, дата	При
	В процессе	штатной операции 030 Токарна	Я						
007	mov4 : ===	GWOTH N. 42 42 42 43	rn 34 -	-					
005		АЯ ИОТ № 13,18,39,109,114 СИ	l3 №5		M,K				
	16K20			-					
								-	
	Выставит	ь заготовку на станок, вы	верить,						
	закрепити	закрепить.							
	Точить за	Точить заготовку с Ø30 до Ø28 по всей							
	длине заг	готовки L=40мм						3	
	Дальнейшее	изготовление деталей по штатной						·	
	технологии								
				•				*	
								788800	
						×			
15.01.2	ов О. А. 024 <i>Уб</i>	Утвердил Суслов В.Г. рабочий; М – мастер; К – ОТК; З	2 — 22K22H1X		мирова	ал	J	Іист 1	Листо 1