

Маршрутный лист
(приложение к заданию на производство № 2431-ПФ.1.1)

Зав. цехом гильзового цеха

ДАТА ЗАЯВКИ

Павлов

ДАТА ВЫПУСКА

Наименование и марка материала Кул Д16Т 35 (к) норма расхода(кг) 0.057 всего на партию 1.14 Вес готовой детали 0.001 РАКТАС

Изделие ПХТМЦ.102/146.000 Б Децимальный номер детали ПЦВ.102.011-01 Фиксатор Корректор Наименование Фиксатор Количество 20 шт

№	Операции	Исполнитель	Время н/ч	Время факт	Принято к исполнению			Исготов лено	Дата оконча ния работы	Роспись в приемке 1		Отметка о приемке			
					Дата начала работы	Кол-во	Фамилия работче			Мастером детали	Контролер ом	Годных	Брак	№ докум.	Подпись
1	Заготовительная(Отрезать заготовку в р-р 17) Токарная ЧПУ торец в р-р 12 расточить Ø22 до Ø28,4±0,1, выдерживая угол 15° установить деталь на оправку	BMSO 360 CH P.L.S A-NR004	0.3	5 мин	12.05	20	Иванов	12.05		Иванов	Иванов	20		Иванов	ОТК 107
2	точить Ø33±0.1, канавки Ø30,2°x25°)	ТОРПЕР 100 A-NR002	0.3	300'	24.05	20	Королев	25.05		Королев	Королев	20		Королев	ОТК 107
3	Фрезерная-установить-деталь-и-оправку, фрезеровать 1 пазов 1.5 размер Ø)	FU450 MIRADUS A-NR012	0.3	40'	25.05	20	Иванов	25.05		Иванов	Иванов	20		Иванов	ОТК 107
4	Слесарная(очистить изделие от масла и стружки, опилить заусенцы)	Слесарный верстак	0.3	30 мин	29.05	20	Иванов	29.05		Иванов	Иванов	20		Иванов	ОТК 107

Вилы ГЛ III

<i>Ком. во Гильзовом цехе</i>	<i>Первое ОТК</i>	<i>Иванов</i>	<i>Второе ОТК</i>	<i>Иванов</i>	<i>Проверка</i>	<i>Иванов</i>
-------------------------------	-------------------	---------------	-------------------	---------------	-----------------	---------------