

Запрос котировок и предложений для выполнению работ по резке листового проката ОАО «Металлист-Самара»

Материал	Наименование заготовки	Габарит заготовки	Количество
12X18H10T	600.0810-4028/007-01	16*250*45	2
	600.0813-4143/008	16*45*350	2
	600.0712-4476/002	16*55*30	2
	600.0712-4380/005	16*1020*25	3
12X18H10T	600.0813-4184/015	20*85*55	48
	600.0810-4028/001	20*30*90	1
	600.0712-4466/016	20*120*60	18
	600.0712-4476/027	20*670*510	2
12X18H10T	600.0712-4476/021	30*40*40	1
	600.0712-4476/022	30*40*40	1
12X18H10T	600.0813-4143/042	40*90*240	3
BT20	156.480.132	По чертежу	8
BT20	156.830.152	По чертежу	8
12X18H10T	600.0813-4012/051	16*50*60	12
	600.0813-4143/023	По чертежу	4
	600.0813-4150/002-02	16*Ø254*Ø455	1
	600.0813-4150/012	Половиной заготовки является габарит 16*50*400	3
	600.0813-4086/014	16*Ø90	1
	600.0813-4150/002	16*Ø211*Ø455	1

	600.0813-4150/002-01	16*Ø211* Ø395	1
	600.0813-4198/003	16*90*1085	1
12X18H10T	600.0813-4154/018	20*20*55	2
	600.0813-4150/005	Половиной заготовки является габарит 20*60*642	3
	600.0813-4198/011	20*130*1062	3
	600.0813-4012/024	Половиной заготовки является габарит 20*125*950	3
	600.0813-4012/049	20*Ø640	3
	600.0813-4198/017	Половиной заготовки является габарит 20*90*547	3
12X18H10T	600.0813-4012/034	30*30*40	24
	600.0813-4012/035	30*45*70	12
	600.0813-4080/008	30*Ø380* Ø208	3
	600.0813-4198/007	30*Ø515* Ø320	3
12X18H10T	600.0813-4052/002	40*Ø380* Ø208	2
	600.0813-4080/013	Половиной заготовки является	3

		габарит 40*110*1623	
	600.0813-4143/042	40*90*240	3
	600.0813-4154/019	40*Ø380* Ø176	2
	600.0813-4150/009	40*Ø380* Ø208	3
ОТ4	94-05-363	По чертежу	11
ОТ4	94-20-731	10*160*14	46
12X18H10T	600.0813-4012/005	По чертежу	3

Васильев

Для детали 156.480.132:

8 заготовок размером 75x2000 мм,

4 заготовки размером 75x708 мм ,

Маркировать № дет. и № М.К.

24 тех.пластины размером 50±3x60±3.

Тех.пластины резать из отхода, маркировать 156.480.132/1 и № М.К.

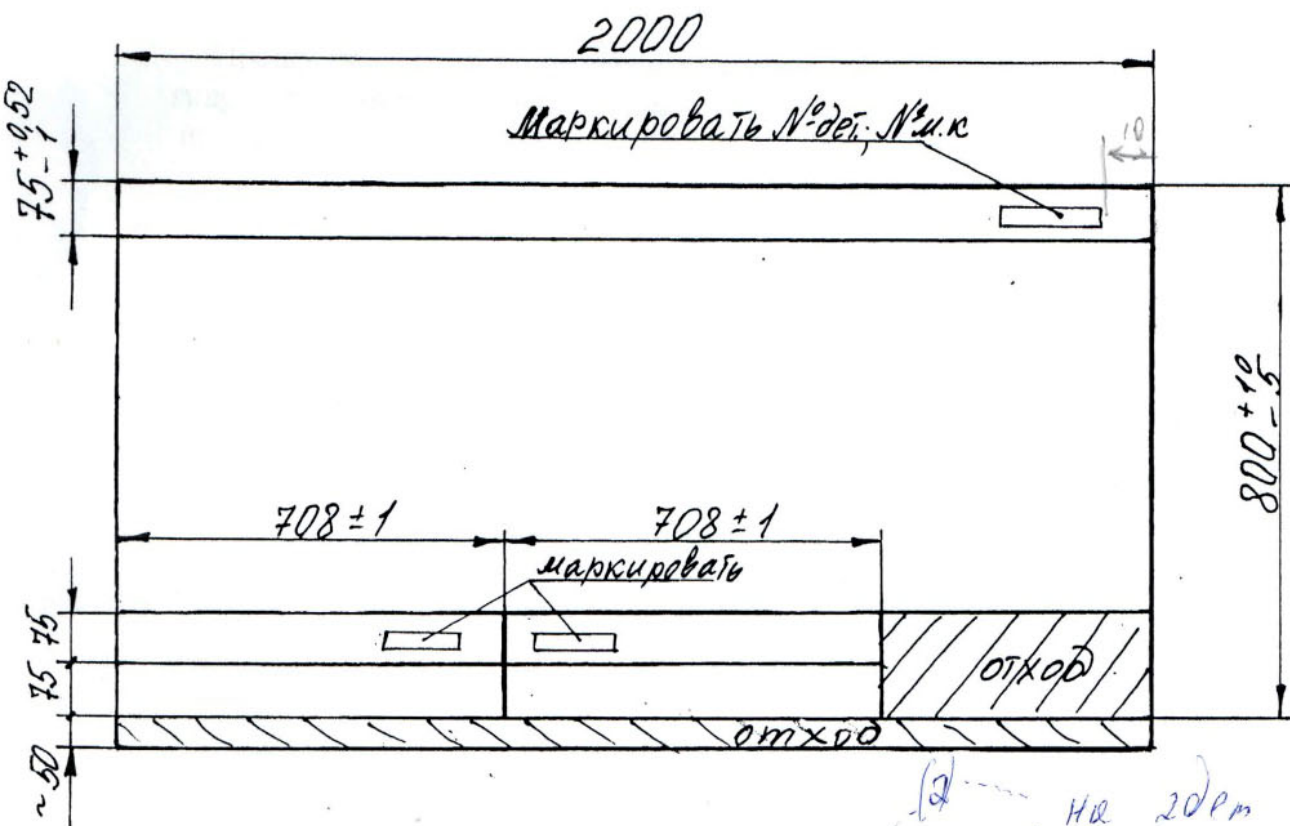
Из указанного количества заготовок получается 4 кольца- 8 деталей.

Для детали 156.830.152:

Резать из отхода 10 заготовок размером 28±3x42±3 мм.

Маркировать № детали , № М.К.

Схема гидроабразивной резки
 плиты $12 \times 800 \times 2000$, материал ВТ20/ГОСТ 23755
 -79



1. На деталь 156.480.132:

Количество заготовок из плиты - 8 больших
 - размером 75×2000 и 4 малых - размером 75×708

Количество заготовок на кальцо - 2 больших и 1 малое

Количество деталей из кальца - 2 шт

Количество тех. пластин - 24 шт размером $50 \pm 3 \times 60 \pm 3$ мм

2. На деталь 156.830.152

6 на 1 кальцо

Использовать отход. Резать заготовки в размер
 $28 \pm 0,5 \times 42 \pm 1$ - 10 штук.

Маркировать №дет, №м.к



(28×42) - р-р 1-й детали

Технолог Павел Радаева

№ 12.54.0443

Имя	Фамилия	№ докум.	Дата	Подпись
Имя	Фамилия	№ докум.	Дата	Подпись

ПС 90А2 (пр-во 130 156-1)

Ручка	Подпись	Дата	Имя	Фамилия	№ докум.	Дата	Подпись
Проверка	Руденко	14.05.12	Имя	Фамилия	№ докум.	Дата	Подпись
Вкл. тех.	Руденко	14.05.12	Имя	Фамилия	№ докум.	Дата	Подпись
Вкл. контр.	Руденко	14.05.12	Имя	Фамилия	№ докум.	Дата	Подпись

94-05-363

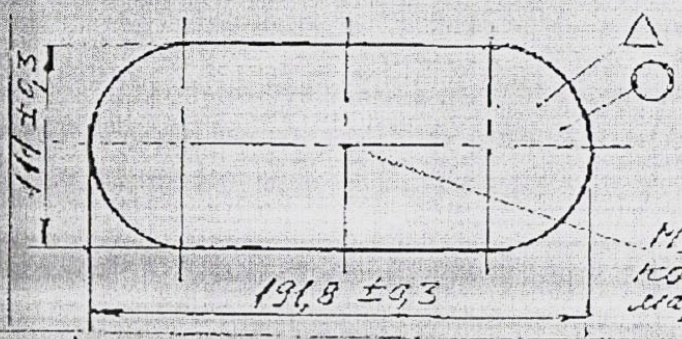
Руденко

205

Плита 074 25 x 800 x 1000 ГОСТ 23755-79

М. 01	К. 1	Р. 1	В. 1	Код докум.	Процесс	М. 2	К. 2	В. 2	К. 3	К. 4
М. 02	К. 1	Р. 1	В. 1	Код докум.	Процесс	М. 2	К. 2	В. 2	К. 3	К. 4
М. 03	113	Обозначение детали	М. 1	К. 1	Литра	И. рас.	К. 1	Об. ст.	К. 1	К. 1
М. 04	113	Обозначение детали	М. 1	К. 1	Литра	И. рас.	К. 1	Об. ст.	К. 1	К. 1
М. 05	113	Обозначение детали	М. 1	К. 1	Литра	И. рас.	К. 1	Об. ст.	К. 1	К. 1
М. 06	113	Обозначение детали	М. 1	К. 1	Литра	И. рас.	К. 1	Об. ст.	К. 1	К. 1
М. 07	113	Обозначение детали	М. 1	К. 1	Литра	И. рас.	К. 1	Об. ст.	К. 1	К. 1
М. 08	113	Обозначение детали	М. 1	К. 1	Литра	И. рас.	К. 1	Об. ст.	К. 1	К. 1

1. Вырезать заготовку в разрыв эскиза гидроабразивной резкой
2. Замаркировать заготовку маркером : 94-05-363
3. Заготовку отправить на ОАО "Металлист-Самара" в цех № 18 транспортом ОАО "Металлист-Самара"

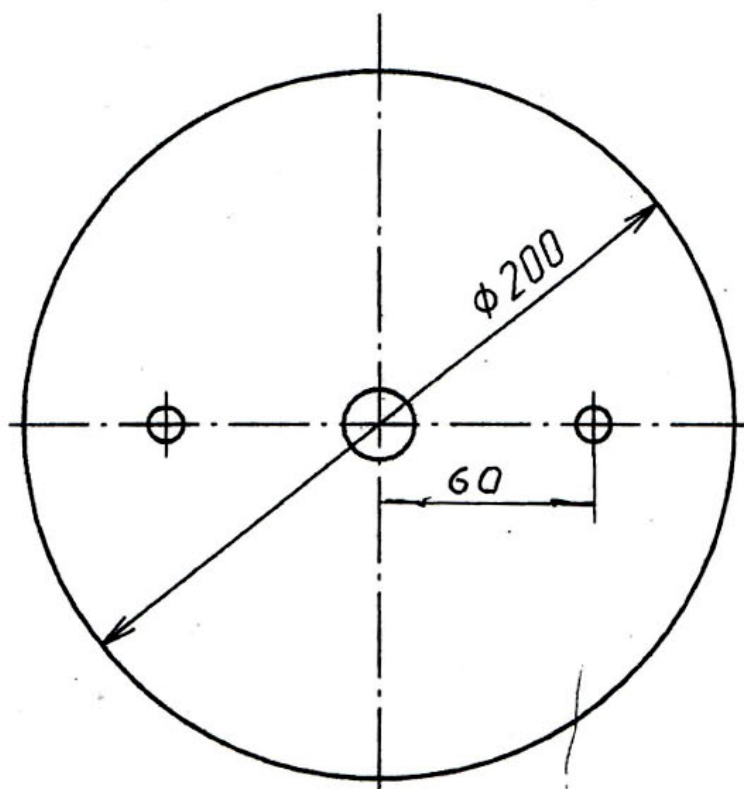
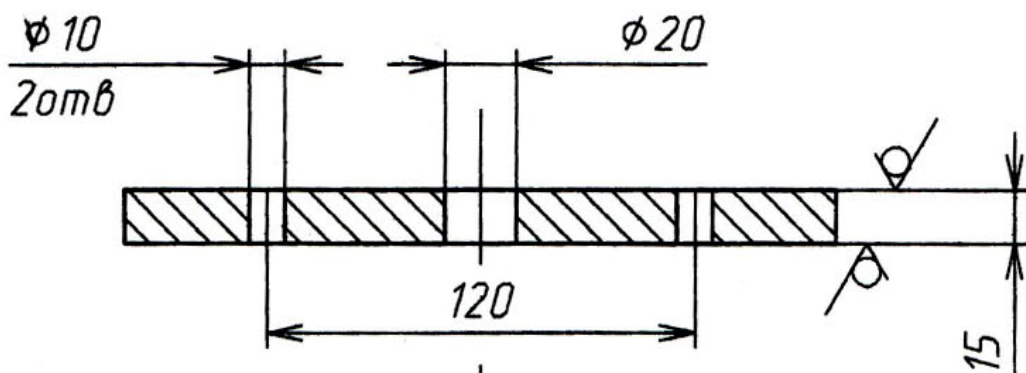


Место контроля маркировки

Потребитель: ОАО "Металлист-Самара"	Технолог: Подпись	Над. ТБЦ: Руденко	Гл. технолог: Подпись
Поставщик: ООО "Титан-АВУ"	Технолог: Подпись	Над. ТБЦ: Иванов	Гл. технолог: Турксов

600.0813-4143/023

Rz40
√(√)



изготовить по чертежу от 21.01.15

18, 32

600.0813-4143/023

1	Зам	111-06	20.03.06
Изм	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Лаврищева	Подп.	Дата
Проб.	Лаврищева	Подп.	Дата
Т.контр.			
Н.контр.	Лаврищева	Подп.	Дата
Утв.			

Платик

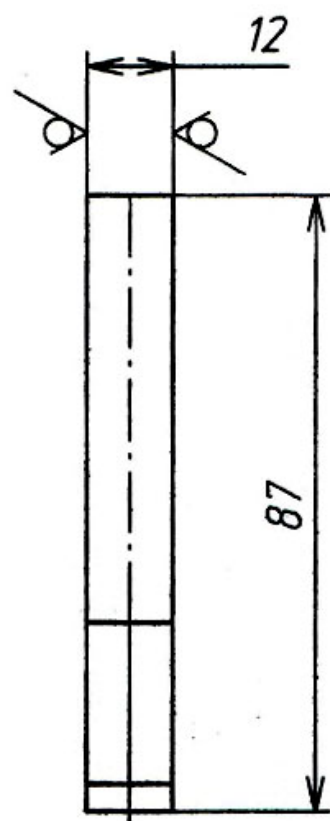
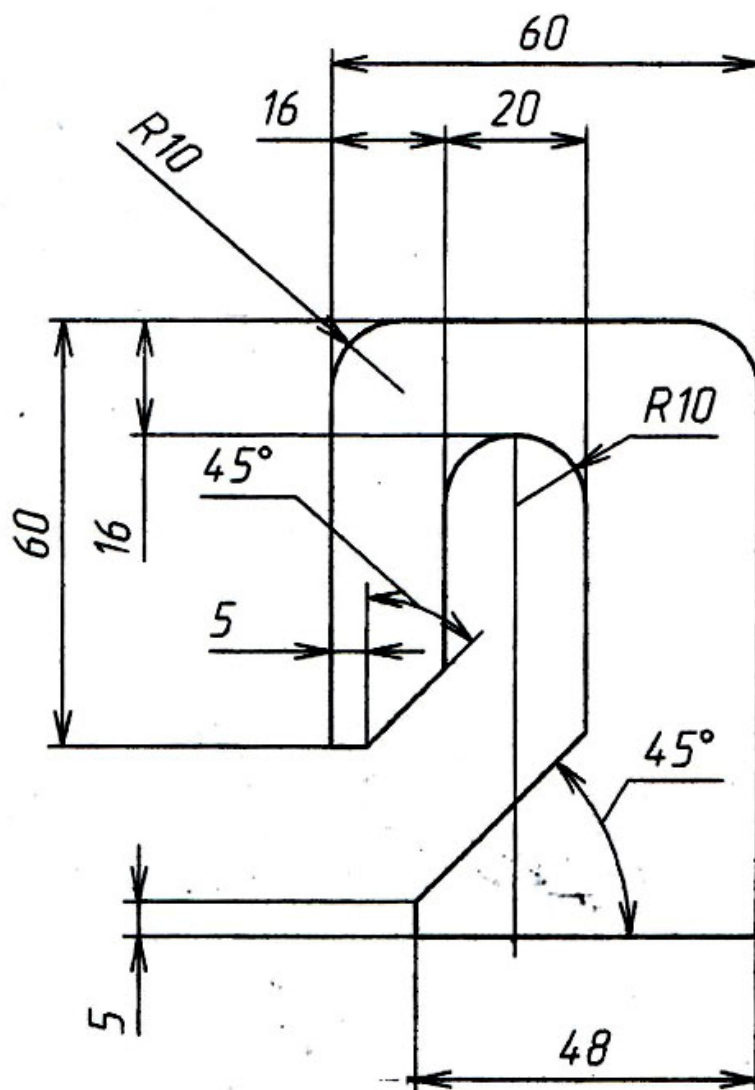
Лит.	Масса	Масштаб
		1:2
Лист	Листов 1	

15 ГОСТ19903-74
12X18H10T ГОСТ7350-77

СГТ

Формат А4

Rz40
✓(✓)



Узготовить по чертежу файл 21.01.15г

600.0813-4012/005

Крюк

				1:1
--	--	--	--	-----

Лист	Листов 1
------	----------

12 ГОСТ19903-74

Иуст 12X18H10T ГОСТ 7350-77

CFT



ТТ по ГОСТ 15

Изготовить по 2

Взам. инв. №	Инв. №	Взам. инв. №	Инв. №	Подп. и дата
6	Зам	35-04		21.02.06
5	Зам	187-06		21.04.06
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Лабрищева			
Проб.	Лабрищева			
Т.контр.				
Н.контр.	Лабрищева			