

7108

УТВЕРЖДАЮ:  
Главный инженер  
ООО "ДЗ ДВП"  
Прилуцкий А.В.  
"\_\_\_" \_\_\_\_\_ 2021 г.

Заявка на закупку материалов (оборудования) № \_\_\_\_\_

"28" мая \_\_\_\_\_ 2021 г.

Подразделение: ЕРС

Назначение материалов: ремонт дефибратора в резерв

№ п.п.	Наименование материалов	ГОСТ, ТУ, марка	Ед.изм.	Количество	руб. без НДС (ориентировоч)	Стоимость, руб. без НДС
1	Конус дефибратора РТ-50 1510.16.027		шт	1		
2	Полуконус 1510.016.232		шт	1		
3	Полуконус 1510.016.233		шт	1		
4	Шнек дефибратора РТ-50 1510.16.011		шт	1		
<b>Итого:</b>						

Составил: \_\_\_\_\_ /Островский В.А. /  
должность                      подпись                      расшифровка

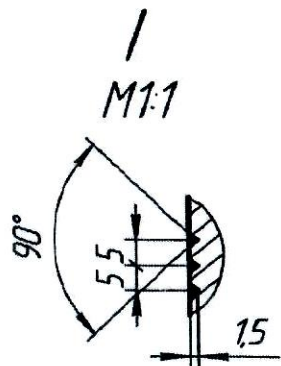
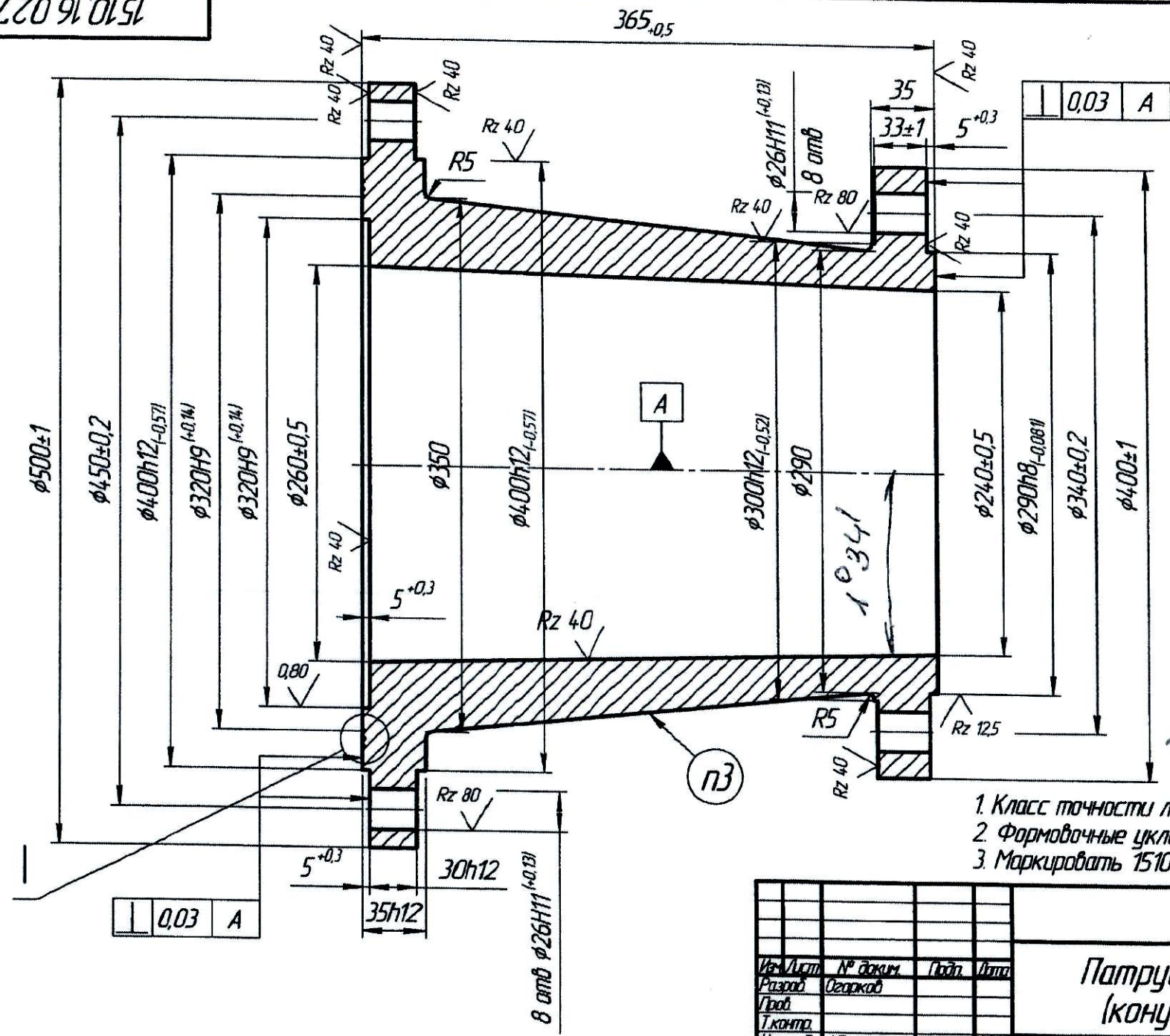
Дата поступления заявки в ОМТС "\_\_\_\_\_" \_\_\_\_\_ 2021 г.

Срок поставки \_\_\_\_\_

в Питер - из Питера - 3 заказа.

1510.16.027

✓(✓)



Согласовано:  
 06.11.20

1. Класс точности литья по ГОСТ 2009-55
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92
3. Маркировать 1510.16.027

0,03 A

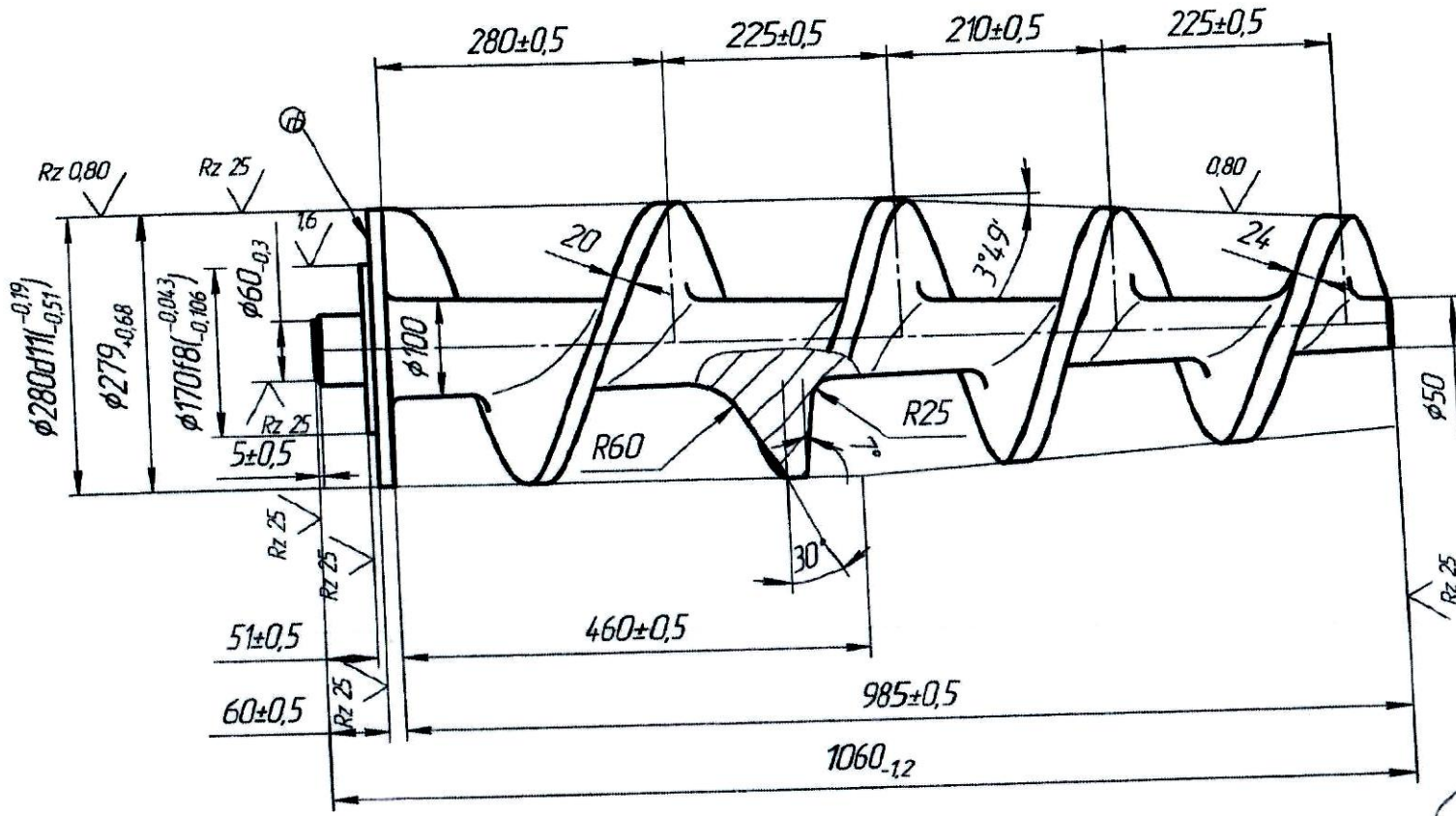
1510.16.027		Лист	Масса	Масштаб
Патрубок (конус)			121	1:2
Сталь 75X28А ГОСТ 2176-67		Лист	Листов	
		ТО ООО		
		Дьяченко		

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Оформил		
Проб			
Т.контр.			
Начерт	Абразив		
Н.контр.			
Упл.			

№ докум. Лист и общее. Взам. зад. №. Изд. №. Дата. Изм. и дата. Свод. №. Изд. и дата.

1510.16.011

✓(✓)



Согласовано:  
 Из Киселев В.Г. 06.11.  
 18.07.2018.

1. Класс точности литья III по ГОСТ 2009-55
2. Литейные радиусы 5...8 мм
3. Ширина спирали равномерно возрастает от 20 мм на первом витке до 24 мм на последнем
4. Фаски  $16 \times 45^\circ$
5. Маркировать "1510.16.011"

				1510.16.011		
				Шнек питателя		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масш.
Разработ	Огарков				56	1:
Проб				Лист	Листов	
Т.контр.				ТО ООО		
Нач.отд.	Абрамов			"Дзьяновские мануфак.		
Н.контр.				Формат А3		
Утв.				Копировал		
				Сталь 10Х18Н9Л ГОСТ 2176-81		

Лист 1 из 1

Стор. №

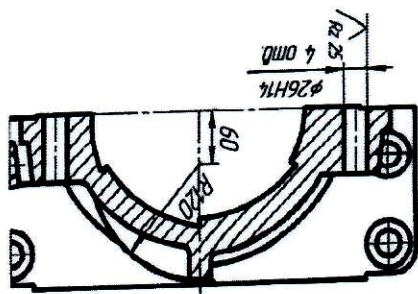
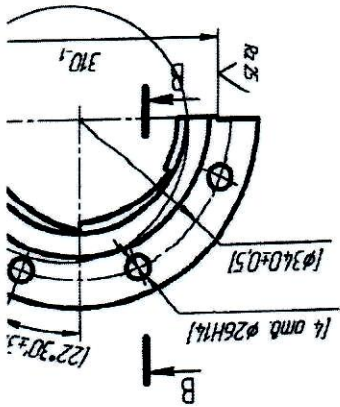
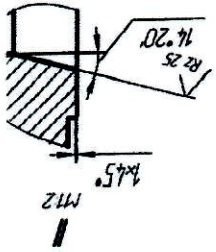
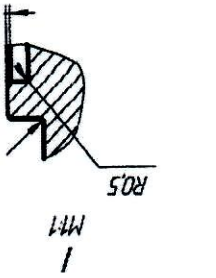
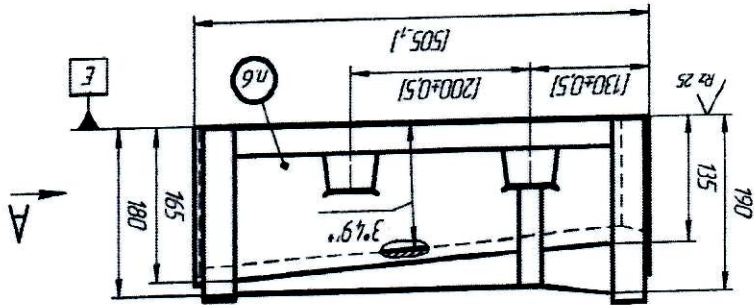
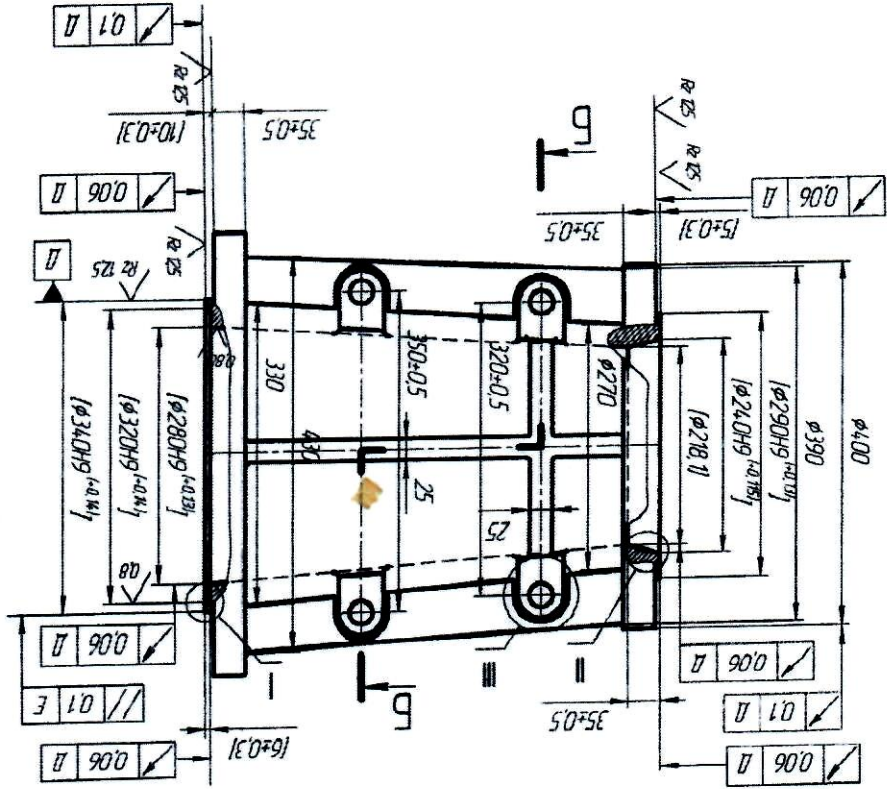
Лист и дата

Взам. инв. № / инв. № докум.

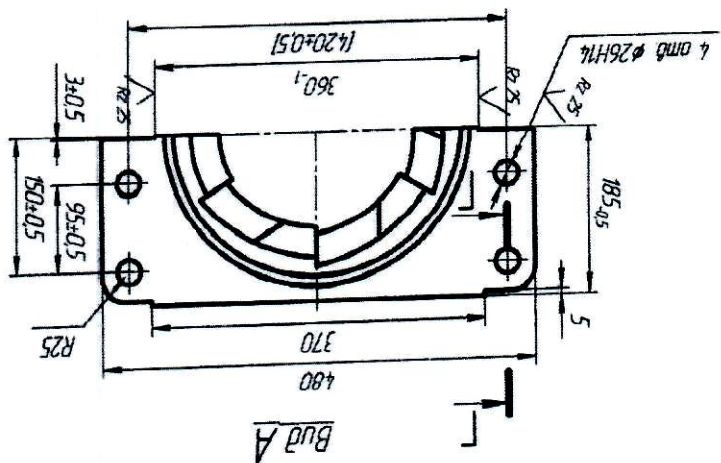
Лист и дата

Изм. №

1510.16.232 (top left)  
 1510.16.232 (top middle)  
 1510.16.232 (top right)  
 1510.16.232 (middle left)  
 1510.16.232 (middle right)  
 1510.16.232 (bottom left)  
 1510.16.232 (bottom right)

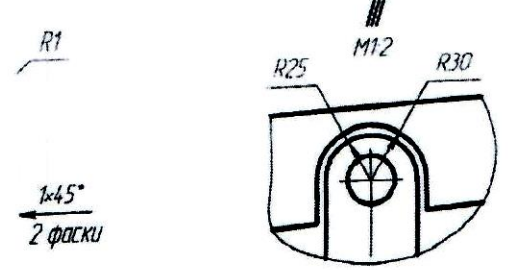
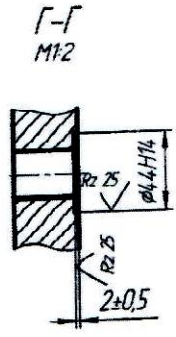
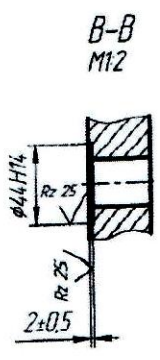
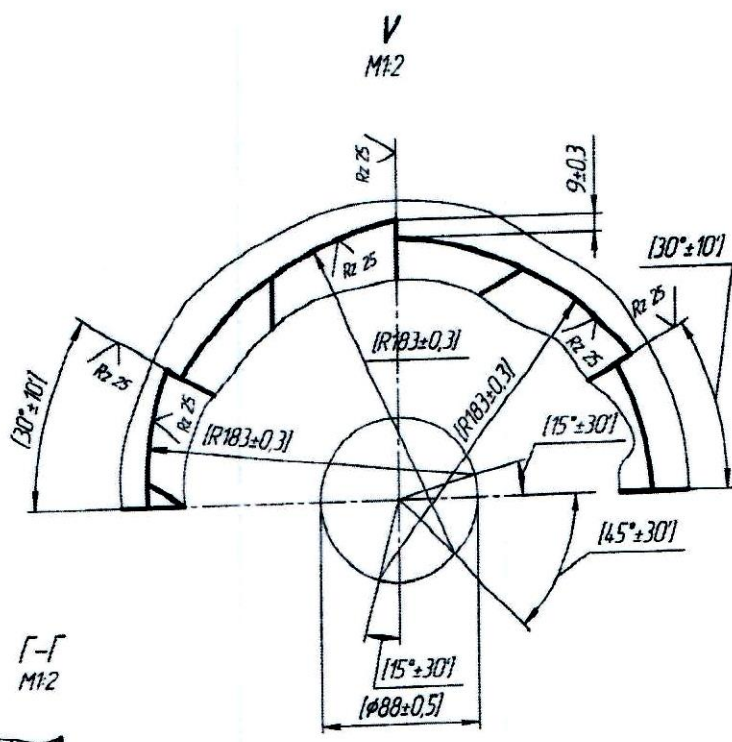
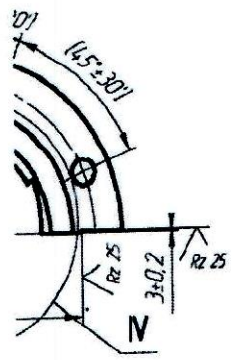
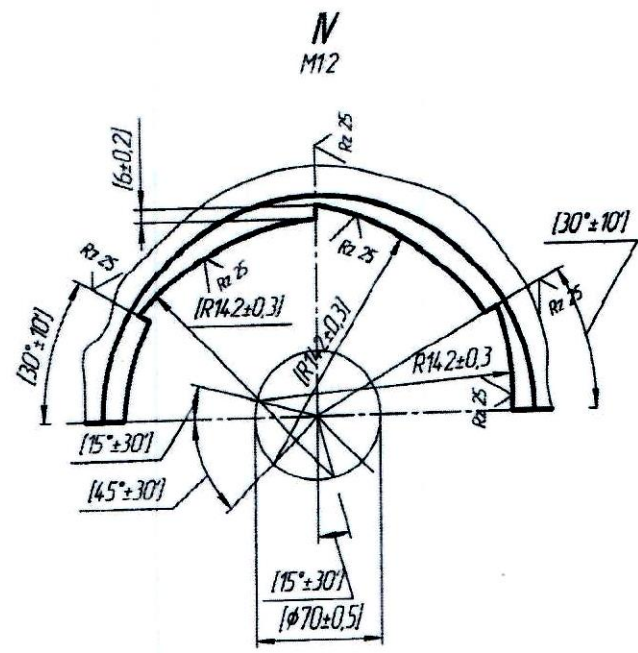


Б-б надерзгнго



Буд А

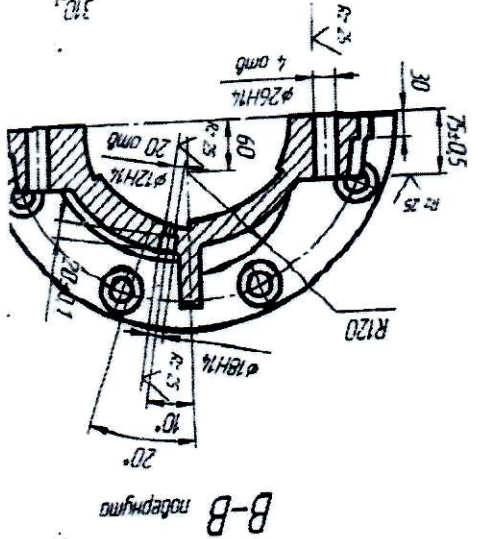
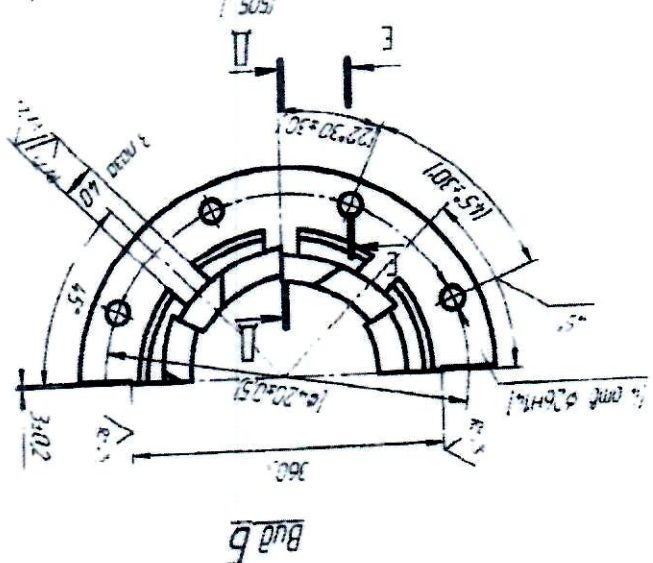
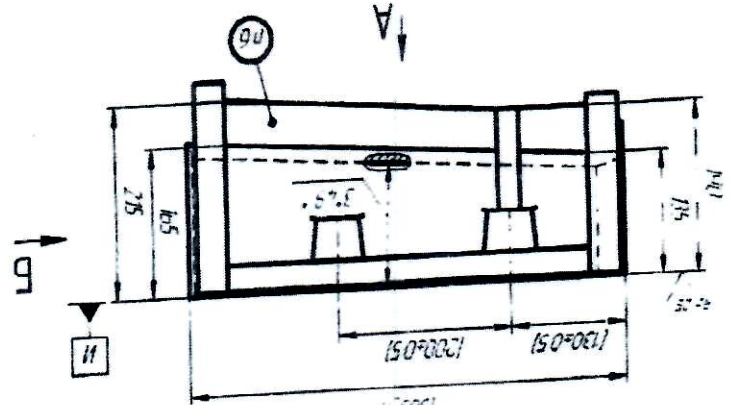
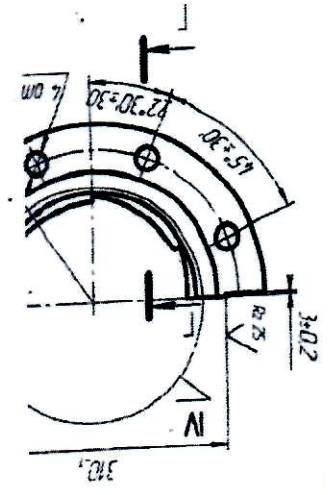
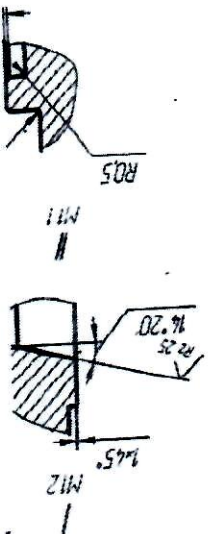
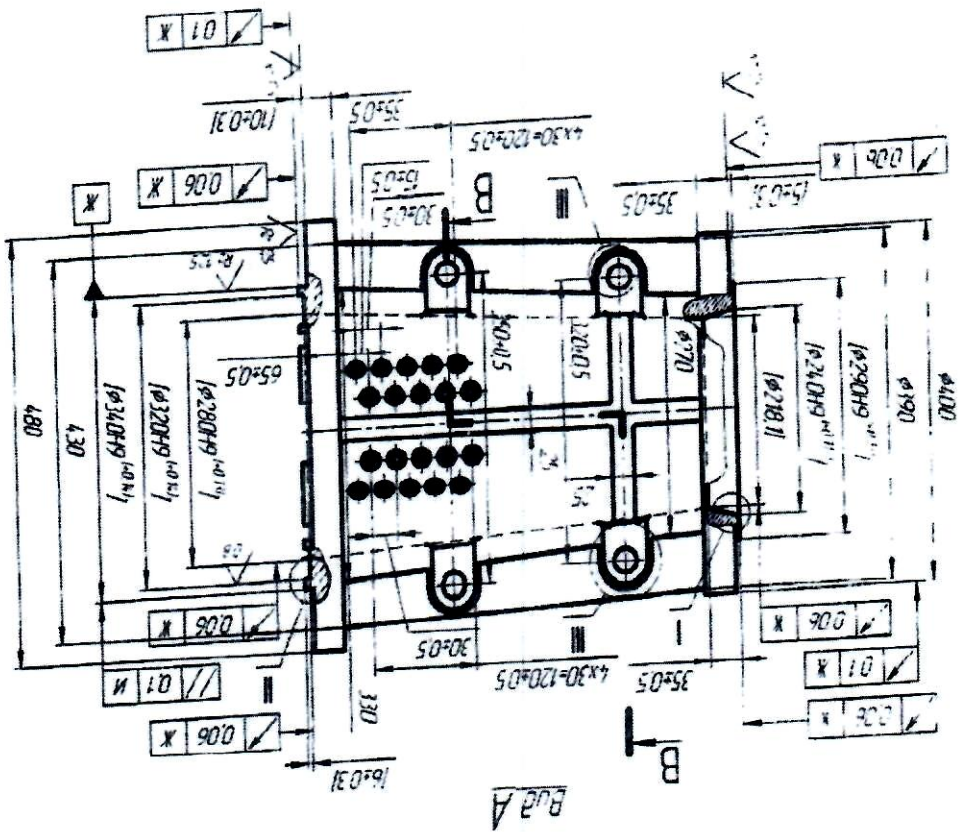
✓(✓)



*Спецификация*  
*Кусок № 1. Об. 11.22*

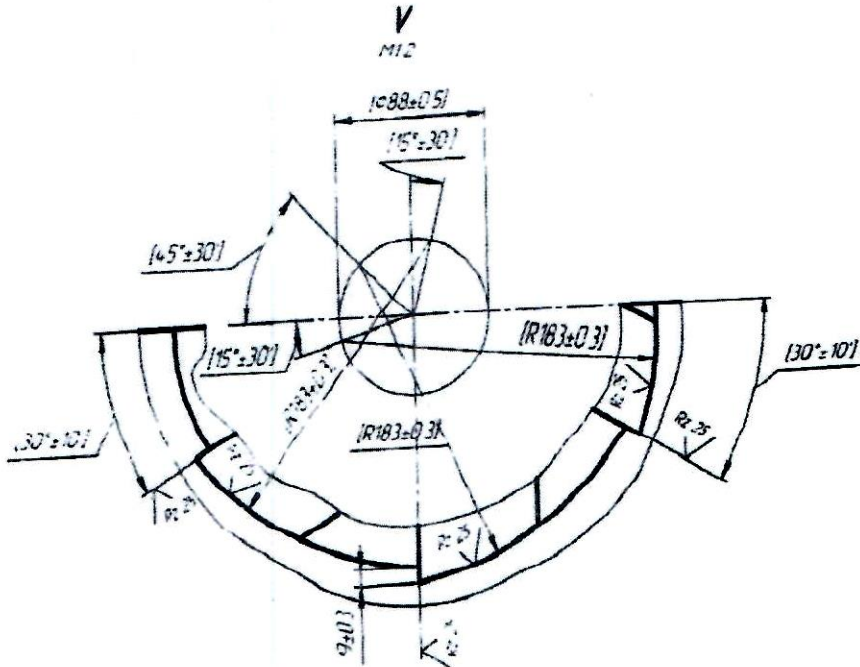
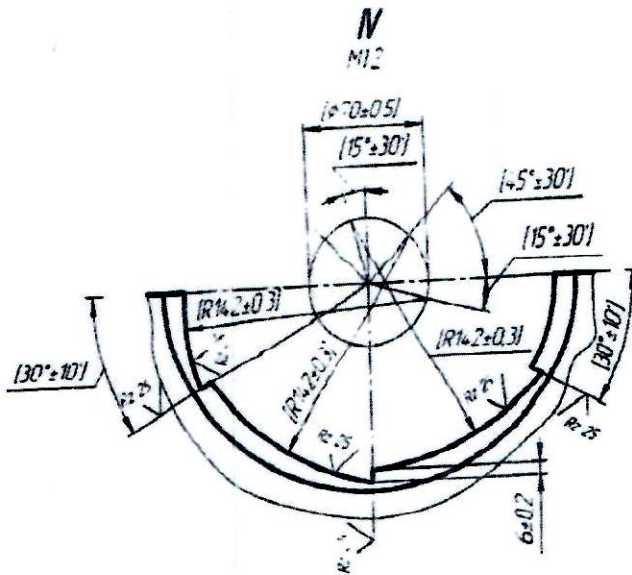
- 1 Класс точности литья II по ГОСТ 2009-55
- 2 Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92
- 3 Неуказанные литейные радиусы 5...7 мм
- 4 Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью 1510.16.233
- 5 \* Размеры для справок
- 6 Маркировать 1510.16.232

		1510.16.232	
Изм.	Лист	Исполн.	Провер.
1	1		
Конусная труба		Диаметр	Длина
		78,0	14
		ГОСТ	ТО 000
		Г.Ильин	Тех. 13/11 ГОСТ 2176-77

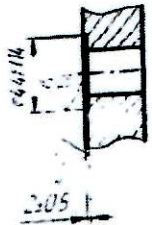


B-B *подергма*

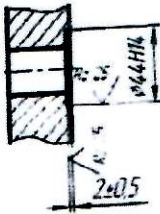
✓(✓)



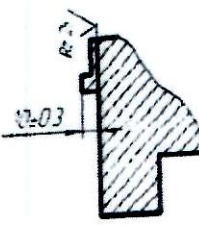
Г-Г  
M12



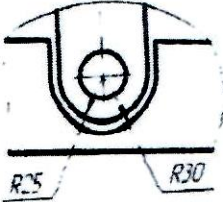
Е-Е  
M12



Д-Д  
M12



М12



Согласовано: *[Signature]*  
К. Ионов К.Т. 06.11.20

- 1 Класс точности литья II по ГОСТ 2009-55
- 2 Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92
- 3 Неуказанные литейные радиусы 5-7 мм
- 4 Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью 1510 16 232
- 5 \* Размеры для справок
- 6 Маркировать 1510 16 233

		1510 16 233	
		Конусная труба	78.0 14
		Сталь 20Л13.1 ГОСТ 2176-77	ТО 000
			Исполнитель