



ООО НПО "РосАнтикор"

Россия, 454010, г. Челябинск, ул. Енисейская, 40
Телефон/факс: (351) 200-44-95

*Благополучие и процветание
через качество*

**КАТАЛОГ
ПРОДУКЦИИ
2015**

1. ПРОДУКЦИЯ ИЗ ЦИНКА

№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
1.1	Первичный цинк в чушках и блоках ГОСТ 3640-94	ЦВ00, ЦВ0, ЦВ, Ц0А, Ц0, Ц1, Ц2, Ц3	Цинк марки ЦВ00 изготавливают в виде чушек массой 4 – 5 кг и 8 – 10 кг. Все остальные марки изготавливают в виде чушек массой 19 – 25 кг и блоков массой 500, 1000 кг. Допускаемые отклонения по массе блоков $\pm 10\%$. Масса чушек и блоков может быть изменена по согласованию между изготовителем и потребителем.	Цинк – металл широкого применения, однако основное применение цинка - защита стали от коррозии.
1.2	Листы цинковые общего назначения ГОСТ 598-90 (замена 598-71) Холоднокатаные	ЦВ0, ЦВ, Ц0, АЦ0, Ц1, Ц2	Толщина: 0,15 – 6,0 мм Ширина: 450 – 1000 мм Длина листа: 500-2000 мм	Используется в различных отраслях промышленности.
1.3	Листы из сплава ЦАМ 10-5 Методы контроля химии ГОСТ 21437-95 Методы контроля листа ГОСТ 1180-91 Горячекатаные	ЦАМ 10-5	Толщина: 6 – 12 мм Ширина: до 500 мм	Используемый как элемент скольжения
1.4	Плиты цинковые котельные ГОСТ 1150-72 (замена 1150-41) Горячекатаные	Ц0, Ц1	Толщина: 12 – 30 мм Ширина: 150 – 400 мм Длина листа: 300-500 мм	Применяются в судостроительной промышленности в качестве протекторов для защиты котлов и других нагревательных устройств от коррозии.
1.5	Аноды цинковые ГОСТ 1180-91 Горячекатаные	ЦВ0, ЦВ, Ц0А, Ц0, Ц1, Ц2, Ц3	Толщина: 5 – 20 мм Ширина: 100 – 600 мм Длина листа: 400 – 1200 мм	Применяются для оцинкования деталей гальваническим способом.
1.6	Аноды цинковые литые сферические ТУ 1721-020-61252951-2013	ЦВ0, ЦВ, Ц0А, Ц0, Ц1	Ø 50 мм	Предназначены для электролитического оцинкования деталей. Следует отметить, что активная поверхность насыпных анодов может быть существенно больше по сравнению с пластинчатыми анодами.

№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
1.7	Аноды цинковые литые полусферические ТУ 1721-021-61252951-2013	ЦВ0, ЦВ, Ц0А, Ц0, Ц1	Ø 40 мм L=50 мм Ø 50 мм L=60 мм	Предназначены для электролитического оцинкования деталей. Следует отметить, что активная поверхность насыпных анодов может быть существенно больше по сравнению с пластинчатыми анодами.
1.8	Аноды цинковые литые цилиндрические с центральным отверстием ТУ 1721-022-61252951-2013	ЦВ0, ЦВ, Ц0А, Ц0, Ц1	Ø 50 мм L=35 мм Ø отверстия 20 мм	Предназначены для электролитического оцинкования деталей. Следует отметить, что активная поверхность насыпных анодов может быть существенно больше по сравнению с пластинчатыми анодами.
1.9	Сплавы цинковые литейные в чушках ГОСТ 19424-97	ZnAl4A, ЦА4о, ЦА4, ZnAl4Cu1A, ZnAl4Cu3A, ZnAl4Cu3, ЦАМ4-1о, ЦАМ4-1	Размер чушек устанавливается по согласованию между изготовителем и потребителем.	В автомобильной, тракторной, электрических и других отраслях промышленности для отливки деталей.
1.10	Сплавы цинковые антифрикционные в чушках ГОСТ 21438-95	ЦАМ 9-1,5, ЦАМ 10-5	Чушки с пережимами весом не более 27 кг	Используются для производства отливок, изготавливаемых для нужд народного хозяйства и экспорта.
1.11	Лигатуры на основе цинка различных систем. Пример часто используемых лигатур:		Размер чушек устанавливается по согласованию между изготовителем и потребителем.	Лигатуры на основе цинка используются в разных областях промышленности, из лигатур, как правило, получают сплавы с пониженным содержанием легирующих компонентов.
	Цинк-Алюминий	Zn+ Al до 45% (ЦА03, ЦА04 ЦА4, ЦА10)	Размер на изделия по чертежам заказчика.	
	Алюминий-Цинк	ЦА80, ЦА50		
	Цинк-Алюминий-Медь-Магний	Zn+Al до 45% +Cu до 12% +Mg до 0,6		
	Цинк-Олово-Сурьма	Zn+Sn до 20% +Sb до 20% (ЦОСу 10-10, ЦСу 20)		
1.12	Протекторы для защиты от коррозии подводной части трубопроводов браслетного типа из цинкового сплава ТУ 1469-002-61252951-2012	ЦП1	Масса от 5 до 170 кг Типоразмеры по требованию заказчика	Предназначены для защиты от коррозии подводной части трубопроводов, эксплуатирующихся в морской воде.



№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
1.13	Протекторы для защиты от коррозии типа П-КЛЦ, П-ККЦ ТУ 1469-003-61252951-2012	ЦП1	Масса от 16 до 65кг П-ККЦ-16, П-ККЦ-19-1, П-ККЦ-25, П-ККЦ-25-1, П-КЛЦ-53, П-КЛЦ-65	Предназначены для защиты от коррозии нефтегазового оборудования, подводной части корпусов судов, внутренней поверхности танков и цистерн судов, а также отдельных корпусных конструкций и металлических сооружений, эксплуатирующихся в морской воде.
1.14	Протекторы для защиты от коррозии ГОСТ 26251-84	Цинковые ЦП1, ЦП2, ЦП3	П-КОЦ-5, П-НОЦ-5, П-НОЦ-10, П-КОЦ-10, П-КОЦ-15, П-КОЦ-18, П-КОЦ-36	

2. ПРОДУКЦИЯ ИЗ АЛЮМИНИЯ

№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
2.1	Алюминий первичный высокой и технической чистоты в виде чушек, слитков, катанки, ленты и др. ГОСТ 11069-2001	A99, A97, A95, A85, A8, A7, A5, A0		Алюминий — чрезвычайно практичный материал, применяемый практически во всех бытовых и промышленных сферах. Его используют в строении машин, приборов и даже самолетов, в строительстве и изготовлении товаров народного потребления (посуда, техника и пр.). Этот металл обладает отличными физическими и химическими свойствами, и единственный его недостаток — высокая цена. Однако благодаря переработке лома стала возможна продажа недорогих алюминиевых сплавов.
2.2	Сплавы алюминиевые литейные ГОСТ 1583-93	AK12, AK12 ч, AK12 пч, AK12 оч, AK9, AK9 ч, AK9 пч, AK7, AK7 ч, AK5M2, AK5M7, AK9M2, AK12M2, AK6M2, AK8M, AK10Су и т.д.	Размер чушек устанавливается по согласованию между изготовителем и потребителем (5 кг – 15 кг)	Имеют широкое распространение в промышленных производствах и народном хозяйстве.
2.3	Листы из алюминия и алюминиевых сплавов ГОСТ 21631-76 (Без термической обработки, термообработанные,	A7, A5, АД00, АД0	Толщина: 2мм – 10 мм Ширина: 500 – 1200 Длина: 3000	Имеют широкое распространение в промышленных производствах и народном хозяйстве.



№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
	полунагартованные, нагартованные, отожженные)			
2.4	Протекторы для защиты от коррозии ГОСТ 26251-84	Алюминиевые АП1, АП2, АП3, АП4, АП4Н, АП4НМ	Алюминиевые Масса от 1 до 65кг П-КОА-1, П-КОА-1-1, П-КОА-3, П-КОА-3-1, П-КОА-4, П-КОА-5, П-КОА-5-1, П-НОА-5, П-РОА-5, П-КОА-8, П-РОА-9, П-КОА-10, П-ПОА-10, П-КОА-12, П-ККА-13, П-КЛА-15, П-ПОА-15, П-КОА-20, П-ПОА-30, П-ПОА-45, П-ПОА-60	Для защиты от коррозии подводной части корпусов судов, внутренней поверхности танков и цистерн судов, а также отдельных корпусных конструкций и металлических сооружений, эксплуатирующихся в морской воде.
2.5	Протекторы для защиты от коррозии подводной части трубопроводов браслетного типа из алюминиевого сплава ТУ 1469-001-61252951-2012	АП1, АП2, АП3, АП4, АП4Н	Внутренним диаметром от 100 мм до 1400 мм Масса до 800 кг	Предназначены для защиты от коррозии подводной части трубопроводов, эксплуатирующихся в морской воде
2.6	БРС (быстроразъемное соединение кулачкового типа) – камлок	AK9M2	Муфта приемная с ниппелем С-075 ¾ " Ду20 С-300 3" Ду80 Муфта вставная с ниппелем Е075 ¾ " Ду20 Е-300 3" Ду80 Муфта вставная с наружной резьбой F-075 ¾ " Ду20 Муфта приемная с внутренней резьбой D-300 3" Ду80 Муфта вставная с внутренней резьбой А-300 3" Ду80	Предназначены для мгновенно соединения несколько шлангов (рукавов) между собой

3. ПРОДУКЦИЯ ИЗ МЕДИ

№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
3.1	Аноды медные ГОСТ 767-91 (горячекатаные, холоднокатаные)	M00, M0, M1, AMФ	Возможно исполнение не по ГОСТ	Применяются для гальванических покрытий изделий
3.2	Фольга, ленты, листы и плиты медные ГОСТ 1173-2006 (замена 1173-93 и 495-92) (горячекатаные, холоднокатаные)	M00, M0, M1, M2, M3	Возможно исполнение не по ГОСТ	Имеют широкое распространение в промышленных производствах, имеют общее назначение

4. ПРОДУКЦИЯ ИЗ СВИНЦА



№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
4.1	Свинец в чушках ГОСТ 3778-98	С0, С1, С2, С3, С1С, С2С, С3С	Чушки изготавливаются массой от 30 до 40 кг	<p>Свинец - во многом идеальный металл, ведь он обладает массой важных для промышленности достоинств. Наиболее очевидное из них – сравнительная легкость его получения из руд, которая объясняется низкой температурой плавления (всего 327°С). При обработке важнейшей свинцовой руды - галенита, - металл легко отделяется от серы. Для этого галенит достаточно в смеси с углем обжечь на воздухе.</p> <p>Из-за высокой пластичности свинец легко куется, прокатывается в листы и проволоку, что позволяет применять его в машиностроительной промышленности для изготовления различных сплавов с другими металлами. Широкой известностью пользуются так называемые баббиты (подшипниковые сплавы свинца с оловом, цинком и некоторыми другими металлами), типографские сплавы свинца с сурьмой и оловом, сплавы свинца с оловом для пайки различных металлов.</p>
4.2	Сплав свинцово-сурьмянистый ГОСТ 1292-81	Pb+Sb до 10%	Чушки с плоским основанием или в виде взаимозаменяемой формы массой не более 40 кг. Масса блоков может быть изменена по согласованию изготовителя с потребителем.	Предназначенные для производства оболочек кабелей, аккумуляторов и изделий общего назначения.
4.3	Баббит свинцовый ГОСТ 1320-74	Б88, Б83, Б83С, Б16, БН, БСб	Чушка массой не более 22 кг.	Применяются для заливки подшипников и других деталей
4.4	Лист свинцовый ГОСТ 9559-89	С1, С2, С3 (ГОСТ 3778-98) ССу (ГОСТ 1292-81)	Толщина: от 0,5 мм Ширина: до 1100 мм	Применяются в химическом машиностроении и других отраслях промышленности.
4.5	Роль свинцовая ГОСТ 89-73	С1, С2, С3 (ГОСТ 3778-	Ширина: 1250 мм	Применяются в химической,



№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
		98) ССу (ГОСТ 1292-81)		электротехнической и других отраслях промышленности.
4.6	Фольга свинцовая, плакированная оловом ГОСТ 18394-73	Олово, не ниже марки О2, с присадкой сурьмы не ниже Су2	Толщина: от 0,05 мм	Применяется в электропромышленности, приборостроении и других отраслях промышленности.
4.7	Свинцовые прокладки	С1, С2, С3 (ГОСТ 3778-98) ССу (ГОСТ 1292-81)	По чертежам заказчика	Имеет широкое распространение в промышленных производствах.
4.8	Радиационнозащитные свинцовые блоки ТУ 1836-013-61252951-2010	С1, С2, С3 (ГОСТ 3778-98) ССу (ГОСТ 1292-81)	Толщина: 50 мм Длина: 200 мм Ширина: 200 мм Возможно изготовление по чертежам заказчика	Предназначены для сборки экранов и других устройств, применяемых для защиты от ионизирующих излучений без потока нейтронов. Могут также изготавливаться по чертежам заказчика.

5. ПРОДУКЦИЯ ИЗ КАДМИЯ

№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
5.1	Кадмий в чушках ГОСТ 1467-93	КД0А, КД0, КД1	Чушки массой 10 кг, 4 кг и 0,5 кг	Благодаря своим физическим и химическим свойствам, кадмий нашел очень широкое применение в технике и промышленности. Основные сферы его использования: для антикоррозионного покрытия (т.н. кадмирования) черных металлов, особенно в тех случаях, когда имеется их контакт с морской водой, а также для производства никель-кадмиевых электрических аккумуляторов.
5.2	Аноды кадмиевые ГОСТ 1468-90	КД, КД0	Толщина: 4 – 15 мм	Применяются для кадмирования деталей гальваническим способом.
5.3	Аноды кадмиевые сферические ТУ 1721-023-61252951-2013	КД0А, КД0, КД1	Ø 50 мм	
5.4	Листы и плиты кадмиевые ГОСТ 23886-91	КД0, КД1	Толщина: от 0,1 мм	Имеют широкое распространение в промышленных производствах.



6. ПРОДУКЦИЯ ИЗ ОЛОВА

№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
6.1	Олово в чушках ГОСТ 860-75	О1, О2, О3, О4, О1Пч	Согласно ГОСТу	Для полупроводниковой техники, производства консервной жести и приготовления химических реактивов, для приготовления прутков, ленты и других изделий для электротехнических целей и изготовления баббитов, сплавов, припоев, оловянного порошка, модифицированного серого чугуна.
6.2	Баббит оловянный ГОСТ 1320-74	Б88, Б83, Б83С, Б16, БН, БСб	Чушка массой не более 22 кг.	Применяются для заливки подшипников и других деталей
6.3	Аноды оловянные ТУ 1835-024-61252951-2013	О1, О2, О3, О4, О1Пч	Толщина: от 5 до 20 мм Ширина: от 100 до 600 мм Длина: от 400 до 1200 мм	Применяются для оловянирования деталей гальваническим способом.
6.4	Фольга оловянная ГОСТ 18394-73	не ниже марки О2	Толщина: от 0,05 мм	Применяется в электропромышленности, приборостроении и других отраслях промышленности.

7. ПРОДУКЦИЯ ИЗ НИКЕЛЯ

№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
7.1	Аноды никелевые ГОСТ 2132-90	НПА-1, НПА-Н	Толщина: 4-12 мм Ширина: 500 Длина: 3000	Применяются для никелирования

8. ПРОДУКЦИЯ ИЗ БРОНЗЫ

№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
8.1	Листы по ТУ 48-21-588-87	БрХ0.8-О, БрХ0.8-Ш, БрХ0.8-В	По ширине до 1200 мм По длине до 3000 мм По толщине от 0,7 до 15 мм	Применяются для коллекторов высоконагруженных и высокоскоростных двигателей, различных деталей радиотехники
8.2	Плиты по ТУ 48-21-588-87	БрХ0.8-О, БрХ0.8-Ш, БрХ0.8-В	По ширине до 1200 мм По длине до 3000 мм По толщине от 16 до 100 мм	

9. ПРОДУКЦИЯ ИЗ ЛАТУНИ

№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
9.1	Листы латунные ГОСТ 2208-2007	Л63, Л59	Лист – плоское прокатанное изделие	Имеют широкое распространение в



№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
			<p>прямоугольного поперечного сечения равномерной толщиной: холоднокатаное – от 0,20 до 12,00 мм включительно, поставляемое в отрезках с обрезанной или обкатанной кромкой; горячекатаное - от 3,00 до 25,00 мм включительно, поставляемое в отрезке.</p> <p>Плита – плоское прокатанное изделие прямоугольного поперечного сечения равномерной толщиной свыше 25,00 мм, поставляемое в отрезке.</p> <p>Фольга – плоское прокатанное изделие прямоугольного поперечного сечения равномерной толщиной от 0,05 до 0,10 мм, поставляемое в рулоне.</p>	промышленных производствах.

10. ПРОДУКЦИЯ ИЗ МАГНИЯ

№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
10.1	Магний ГОСТ 804-93	Mг80, Mг 90, Mг 95, Mг 98	Изготавливается в виде чушек массой (8,0±1,0) кг, допускается выпуск магния в чушках массой от (2,0±0,3) кг до (22,0±2,0) кг.	Предназначен для производства сплавов, магнийтермических процессов, десульфурации чугуна в качестве химического реагента и других целей
10.2	Магниевый лист ГОСТ 22635-77	МА2-1, МА1-п.ч, МА8, МА15	Толщина: от 0,6 до 10,0 Ширина: 500, 600, 800 Длина: от 1000 до 3000	В основном деформируемые магниевые сплавы применяют в виде листов для изготовления деталей горячей штамповкой.

11. СЛОИСТЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОМПОЗИЦИИ

№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
11.1	Биметаллические ленты и полосы	Латунь-алюминий-латунь, Нейзильбер-алюминий-	Толщина 0,1 – 2,0 мм Ширина до 1000 мм	Широко применяются в электротехнической промышленности



№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
		нейзильбер, Алюминий-свинец-алюминий, Нержавеющая сталь-медь и др.		
11.2	Проволока	Медь-алюминий, Медь-сталь		

12. ТАКЖЕ ПРЕДЛАГАЕМ К ПОСТАВКЕ

№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
12.1	Марганец металлический ГОСТ 6008-90	Мн998, Мн997, Мн965, Мн95, Мн92Н6, Мн87Н6, Мн89Н4, Мн91Н2	В кусках массой не более 15 кг	Применяется для легирования специальных сталей и сплавов, а также в химической промышленности.
12.2	Сурьма ГОСТ 1089-82	Су00000, Су0000П, Су0000, Су000, Су00, Су0, Су1, Су2	Сурьму марки Су1 изготавливают в виде чешуйчатых пластин размером до 70 мм и в виде чушек массой 15 – 25 кг. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление сурьмы в слитках иной формы и массы.	Применяется в полупроводниковой и электронной технике, а также для изготовления сплавов, эмалей, керамических красителей и других целей
12.3	Индий ГОСТ 10297-94	Ин0000, ИН000, Ин00, Ин0, Ин2	Индий поставляют в виде слитков или пирамид массой: от 0,05 до 1 кг – для индия марок Ин0000 и Ин000; не более 3 кг – для остальных марок.	Имеет широкое распространение в промышленных производствах.
12.4	Латуни литейные в чушках ГОСТ 1020-97	ЛСдч, ЛМцС, ЛМцЖ, ЛМцКА, ЛАЖМц, ЛМцСК, ЛМцСКА	Изготавливается в виде чушек массой не более 42 кг	
12.5	Бронзы литейные в чушках ГОСТ 614-97	Бр05Ц6С5, Бр03Ц6С5, Бр03Ц13С4, Бр04Ц8С5, Бр03Ц8С4Н1, Бр06Ц6С2х, Бр010Ф1,	Изготавливается в виде чушек массой не более 42 кг	



№ п/п	Наименование продукции, ГОСТ или ТУ	Марка	Размер готовых изделий	Назначение продукции
		БрА10ЖЗр, БрА10ЖЗ, БрА10ЖЗМц2		



13. УСЛУГИ

ООО НПО «РосАнтикор» оказывает услуги по обработке металлов, как типовых изделий, так и по индивидуальному проекту. Это может быть изготовление валов $\varnothing 350$ мм L= 2,5 м, фланцы $\varnothing 600$ мм L= 200 мм, распил заготовок max $\varnothing 300$ мм, резка листов max толщина 10 мм, правка листа и сварка любых металлов, нарезание резьбы (цилиндрические и конические, наружные и внутренние, треугольные, прямоугольные, трапециевидальные и круглые, левые и правые, однозаходные и многозаходные, крепежные, крепежно-уплотнительные, ходовые, специальные и др.

Основные виды токарных работ из цветных металлов и стали:

- Обточка – уменьшение наружного диаметра изделия.
- Растачивание – увеличение внутреннего диаметра.
- Подрезание и резка.
- Нарезание наружной и внутренней резьбы.
- Вытачивание канавок и пазов.

Основные виды фрезерных работ:

- Концевое для выреза различных канавок, пазов и отверстий.
- Цилиндрическое или торцевое (торцовое) для получения ровных поверхностей.
- Фасонное для изготовления поверхностей с заданным профилем.
- Резка металла дисковой фрезой.

Другие виды работ:

- Резка на ленточно-пильном станке и гильотине.
- Сварка полуавтоматическим сварочным автоматом, дуговой сваркой, плазменная резка любых металлов.
- Правка листов из цветных металлов и сплавов на их основе толщиной от 0,5 мм до 10 мм, от 50 мм до 1500 мм, длиной от 500 мм до 3000 мм.
- Оказываем услуги по капитальному ремонту и восстановлению свинцовых оболочек гальванических ванн.
- Прокат плоских заготовок из цветных металлов (на давальческом сырье), а также прокат с дальнейшей термообработкой в интервале температур от 20 °С до 1200 °С.

Создание чертежей:

- Проектирование и изготовление с конструкторским сопровождением литейной оснастки любой сложности, используя современные технологии, государственные стандарты с применением современного программного обеспечения. при проектировании и производстве оснастки используются унифицированные элементы конструкции, что удешевляет стоимость оснастки и сокращает срок её изготовления.
- Отработка конструкции, необходимой заказчику детали, на технологичность изготовления литьем под давлением, литьем в кокиль.
- Проектирование пресс-форм литья под давлением для получения отливок из алюминиевых, цинковых и медных сплавов.
- Проектирование кокилей и другой литейной оснастки для литья сплавов из цветных металлов.
- Разработка и проектирование технологических процессов, технических условий, технологических инструкций для литья сплавов из цветных металлов.
- В качестве исходного технического задания для проектирования и изготовления деталей можем использовать эскизы, чертежи и образцы детали.



14. ЦЕНООБРАЗОВАНИЕ

Максимально упростить ценообразование – вот наша приоритетная задача при работе с каждым заказчиком нашей продукции. При формировании цены мы ориентируемся на прозрачность и экономичность для заказчика.

На нашем предприятии применяется гибкий подход при определении цены для каждого нашего заказчика. Цена определяется согласно среднее арифметическому значению официально публикуемых котировок Лондонской биржи металлов (ЛБМ) (англ. The London Metal Exchange, LME) с учетом курса доллара США к рублю, равному официальному курсу ЦБ РФ, действующего на день отгрузки (предоплаты), но для каждого заказчика индивидуально.

Окончательная стоимость определяется по результатам проведения экспертизы технического задания (заявки, чертежа и т.п.) и трудоемкости работ.

Трудоемкость определяется:

- Объемом поставки;
- Объемом конструкторского и технологического сопровождения;
- Масштабом подготовки производственного процесса;
- Объемом подготовки или, при необходимости, изготовления технологической оснастки;
- Необходимостью сопровождения и одобрения сертификационных органов;
- Необходимостью проведения контрольных испытаний произведенной продукции;
- Транспортными расходами;
- Дополнительными требованиями заказчика.

В рамках взаимовыгодного сотрудничества рады предоставить в Ваше распоряжение все ресурсы нашего предприятия.

Вы можете высылать Ваши чертежи, заявки на изготовление продукции на адрес электронной почты online@r-anticor.ru, или обратиться по телефону +7 (351) 200-44-95

