

Согласовано/Approved

№ п/п, дата/Actual Supply No, Date
Подп. и дата/Signature and Date
Взам. и дата/In place of the No, Date

78/78

Для строительства / For construction
Для строительства и комплектации с НОД / For construction and selection with NOD
Статус документа
Document status

25.02.21
09.01.20
Нач. отдела
Head of Dept.
Логина
Loganova
Подпись
Signature
Должность
Position
Разработчик / Designed
Утвержден / Approved

ОЗСМ-НВД-РД-7080/1-506-СІ-КМ2.2.СРЕ						
Комплекс установки гидроиздепарфинизации в филиале ООО "Газпромнефть-СМ" "ОЗСМ" Hydroisodewaxing Complex of the branch of Gazpromneft-Lubricants Ltd, OZSM						
1	-	Зам.	38-21	Подпись	Дата	
Изм. Rev.	Кол. изм. Qty	Лист Sheet	№ док. Doc. No.	Подпись Signature	Дата Date	
Разработан Designed	Жабина Yablina				25.02.21	
Проверен Checked	Васильев Vasilyev				25.02.21	
Г.Л. спец. Chf. spec.	Абасова Abasova				25.02.21	
Нач. отдела Head of Dept.	Логина Loganova				25.02.21	
Н. контр. QC	Баричев Barichev				25.02.21	
Спецификация металлопроката Specification of rolled metal products						АО "ПМП" JSC "PMP"

Формат A2

Наименование профиля ГОСТ,TU Section name acc. to GOST,TU	Наименование или марка металла ГОСТ,TU Metal name or grade acc. to GOST,TU	Номер или размеры профиля, мм Number or dimensions of section, mm	N n.n.	Масса металла по элементам конструкций, т Weight of metal as per structure elements, t					Общая масса, т Total weight, t
				Опоры Supports	Площадки Platforms				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Двутавры горячекатаные с параллельными гранями полок ГОСТ Р 57837-2017 Hot-rolled steel I-beams with parallel edges of flanges ГОСТ Р 57837-2017	С255-4 ГОСТ 27772-2015 GOST 27772-2015	І 20Ш1	1	4,29					4,29
	Итого: / Total:		2	4,29					4,29
Всего профиля: / The entire profile:			3	4,29					4,29
Швеллеры стальные горячекатаные ГОСТ 8240-97 Hot-rolled steel channels ГОСТ 8240-97	С255-4 ГОСТ 27772-2015 GOST 27772-2015	С 16П	4	0,23	0,52				0,75
		С 20П	5	0,63					0,63
	Итого: / Total:		6	0,86	0,52				1,38
Всего профиля: / The entire profile:			7	0,86	0,52				1,38
Профили стальные гнуемые замкнутые сварные квадратные для строительных конструкций ГОСТ 30245-2003 Steel bent closed welded square and rectangular section for building ГОСТ 30245-2003	С255-4 ГОСТ 27772-2015 GOST 27772-2015	Гн□ 100x5	8	0,12					0,12
		Гн□ 120x6	9	0,79					0,79
		Гн□ 160x8	10	0,42					0,42
	Итого: / Total:		11	1,33					1,33
Всего профиля: / The entire profile:			12	1,33					1,33
Уголки стальные горячекатаные равнополочные ГОСТ 8509-93 Hot-rolled steel equal-leg angles ГОСТ 8509-93	С255-4 ГОСТ 27772-2015 GOST 27772-2015	Л 75x6	13	0,15	0,04				0,19
	Итого: / Total:		14	0,15	0,04				0,19
Всего профиля: / The entire profile:			15	0,15	0,04				0,19
Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-2015 Hot-rolled steel sheets ГОСТ 19903-2015	С235* ГОСТ 27772-2015 GOST 27772-2015	t4	16	0,02					0,02
	Итого: / Total:		17	0,02					0,02
	С255-4 ГОСТ 27772-2015 GOST 27772-2015	t6	18	0,04	0,03				0,07
		t8	19	1,39	0,02				1,41
		t10	20	1,54	0,11				1,65
		t12	21	0,49					0,49
		t18	22	0,02					0,02
Итого: / Total:		23	3,48	0,16				3,64	
Всего профиля: / The entire profile:		24	3,50	0,16				3,66	
Сварной решетчатый настил Welded grating	См3сн*, См3нс* ГОСТ 535-2005 GOST 535-2005	34x38/30x3 Zn, mun /type A	25		28,77				28,77
	Итого: / Total:		26		28,77				28,77
Всего профиля: / The entire profile:			27		28,77				28,77
Всего масса металла: / Total weight of metal:			28	10,13	29,49				39,62
В том числе по маркам: including brands	С255-4		29	10,11	0,72				10,83
	См3сн*, См3нс*		30		28,77				28,77
	С235		31	0,02					0,02

1

- 1 Общие указания см. ОЗСМ-НВД-РД-7080/1-506-СІ-КМ2.2 лист 1.
2 Масса конструкций определена по массе металла без добавления 1% на массу сварных швов и 3% к итогу на уточнение массы при разработке чертежей КМД (K=1,04).
3 * – в указанном прокате химический состав должен быть следующий:
C не более 0,22%, P не более 0,040%, S не более 0,025%.
4 Для элементов сварного решетчатого настила принять марку стали несущих полос-См3сн, связующих прутков-См3нс.

- 1 For general instructions refer OZSM-HIDW-RD-7080/1-506-CI-KM2.2 see sheet 1.
2 Mass of structures is determined based on metal mass without consideration on 1% for mass of welds and 3% to final mass specified during development of KMD drawings (K=1,04).
3 * – in the specified rolling stock, the chemical composition should be as follows:
C not more than 0.22%, P not more than 0.040%, S not more than 0.025%.
4 For elements of welded grating to use steel grade Cm3cn for load bearing bars and Cm3nc for binding rods.