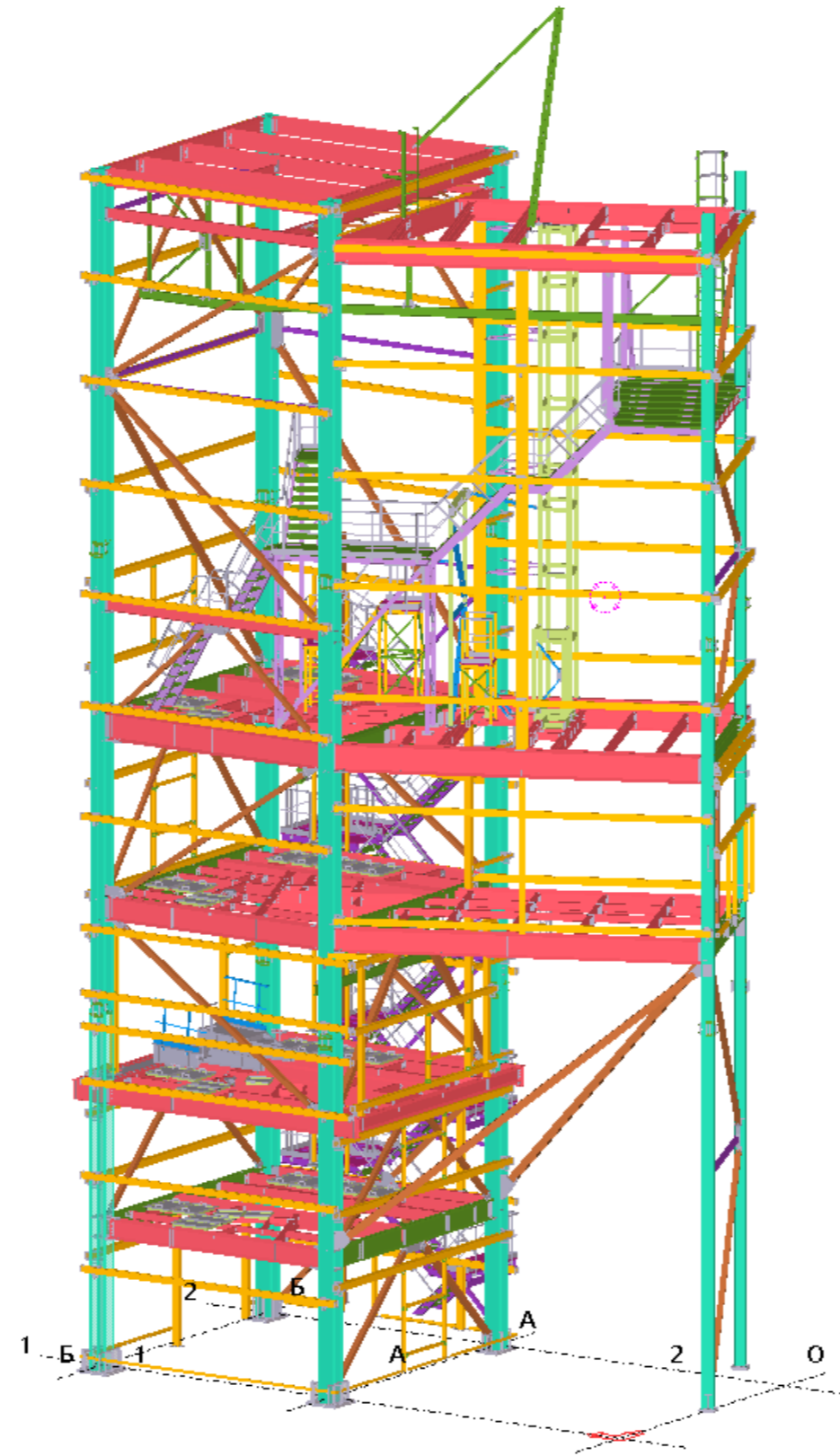


ООО ПТЦ "Лукаринвест"



37-218-КМ1-КМД

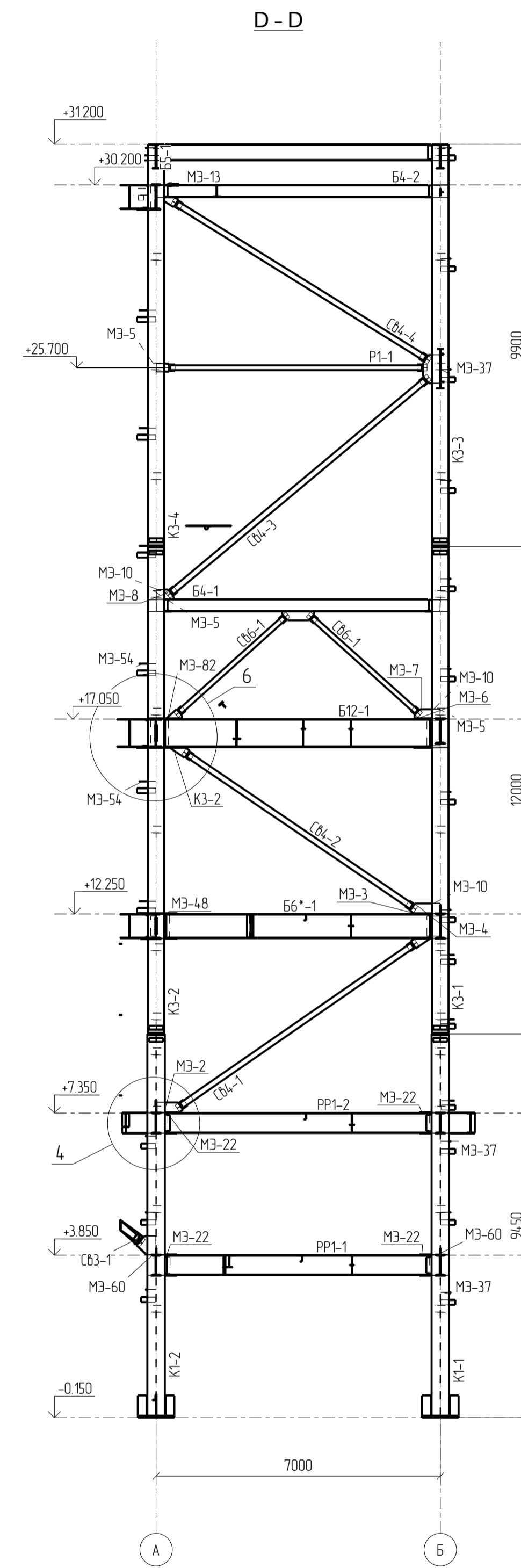
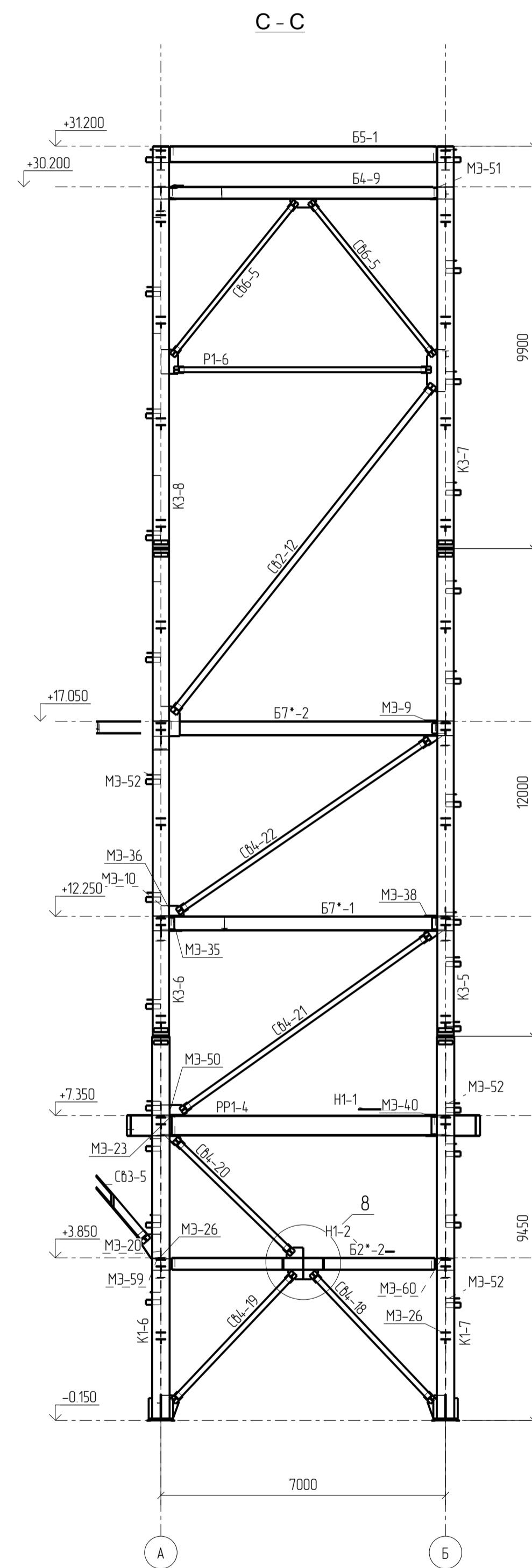
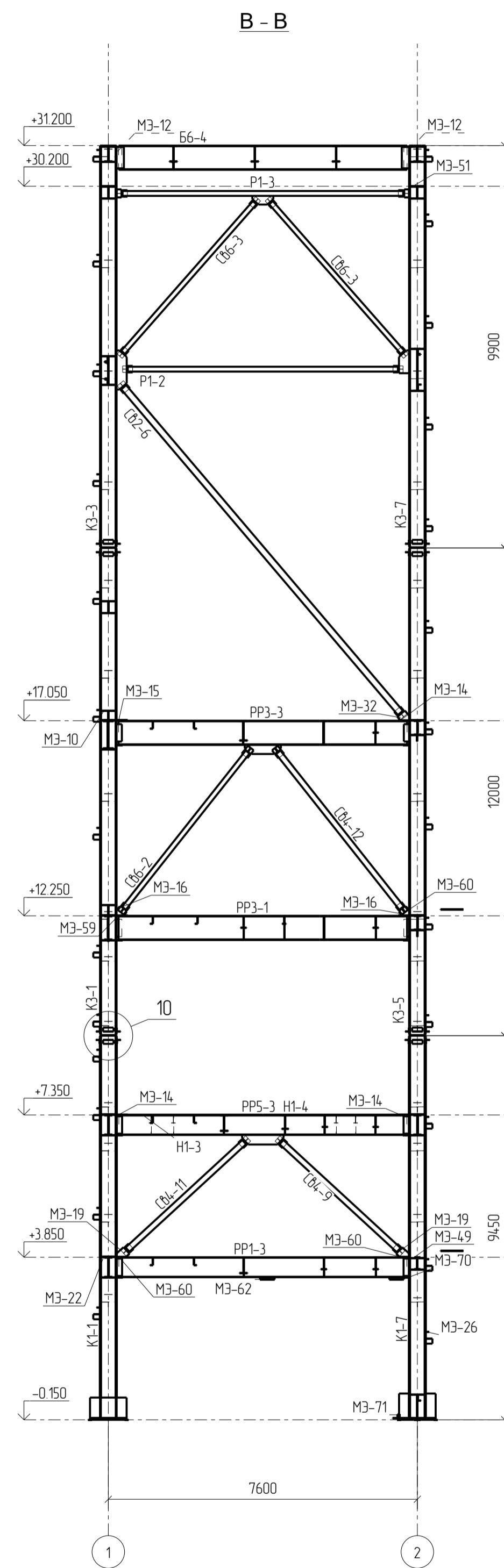
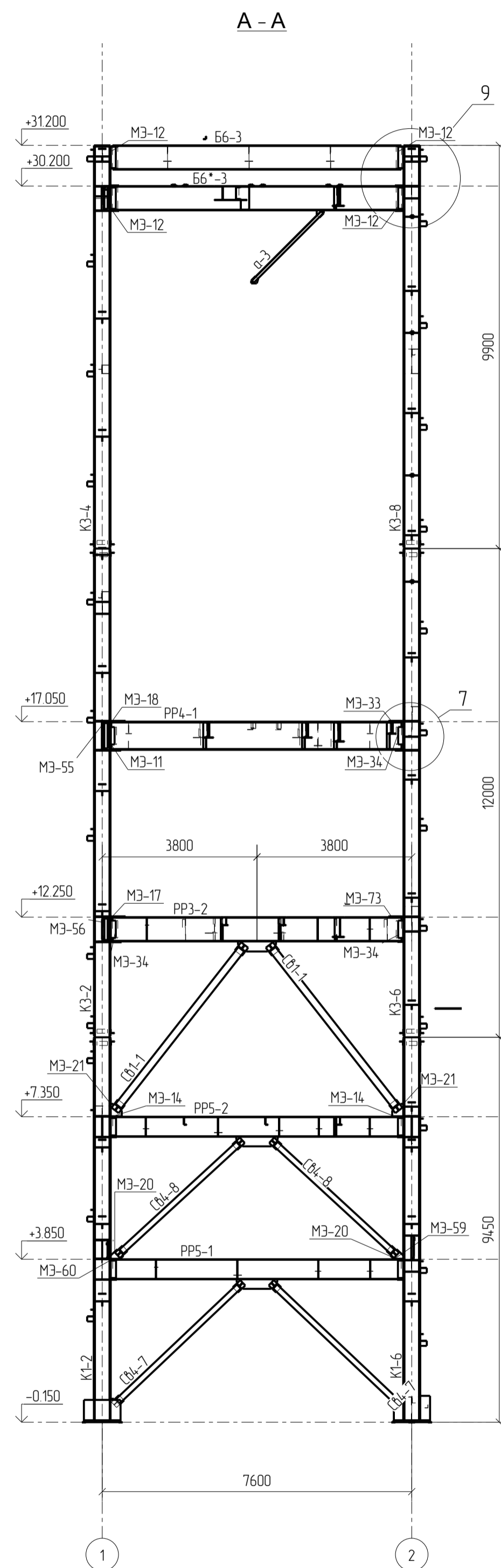
Раздел 1. Общие данные

Выборка металла для закупки			
Профиль	ГОСТ, ТУ...	Вес□ заготовки, кг	Марка□ стали
И20Б1	СТО АСЧМ 20-93	1468,7	С255
И24М	ГОСТ 19245-74*	827,6	С255
И25Б1	СТО АСЧМ 20-93	744,2	С255
И25Ш1	СТО АСЧМ 20-93	2057,9	С255
И30К1	СТО АСЧМ 20-93	7603,6	С255
И30Б1	СТО АСЧМ 20-93	4365,9	С255
И30Ш1	СТО АСЧМ 20-93	421,1	С255
И35Б1	СТО АСЧМ 20-93	2079,5	С255
И36М	ГОСТ 19245-74*	460,4	С255
И40К3	СТО АСЧМ 20-93	17526,4	С255
И40Б1	СТО АСЧМ 20-93	3694	С255
И50Б1	СТО АСЧМ 20-93	6960,1	С255
И60Б1	СТО АСЧМ 20-93	8264,8	С255
И70Б1	СТО АСЧМ 20-93	2071,7	С255
И70Ш1	СТО АСЧМ 20-93	1182,7	С255
Л25Х3	ГОСТ 8509-93	183,6	С245
Л50Х5	ГОСТ 8509-93	1272,1	С245
Л50Х5	ГОСТ 8509-93	417,8	С255
Л75Х6	ГОСТ 8509-93	2131,6	С255
Л80Х6	ГОСТ 8509-93	298,6	С245
Л80Х6	ГОСТ 8509-93	359,6	С255
Л100Х7	ГОСТ 8509-93	526,2	С255
Л100Х10	ГОСТ 8509-93	43,5	С255
Л12П	ГОСТ 8240-97	104	С255
Л14П	ГОСТ 8240-97	457	С255
Л16П	ГОСТ 8240-97	304,6	С245
Л16П	ГОСТ 8240-97	1355,2	С255
Л20П	ГОСТ 8240-97	581	С245
Л20П	ГОСТ 8240-97	1856,9	С255
Л24П	ГОСТ 8240-97	637,5	С255
Гнз50Х50Х5	ГОСТ 30245-2003	162,3	С255
Гнз80Х80Х5	ГОСТ 30245-2003	234,5	С255
Гнз100Х100Х4	ГОСТ 30245-2003	1382,8	С255
Гнз100Х100Х6	ГОСТ 30245-2003	938	С255
Гнз120Х120Х5	ГОСТ 30245-2003	882,4	С255
Гнз120Х120Х6	ГОСТ 30245-2003	1358,6	С255
Гнз140Х140Х6	ГОСТ 30245-2003	2819	С255
Гнз160Х160Х6	ГОСТ 30245-2003	1114,5	С255
Гнз180Х180Х6	ГОСТ 30245-2003	5618,5	С255
Гнз180Х180Х8	ГОСТ 30245-2003	405,6	С255
Гнз200Х200Х10	ГОСТ 30245-2003	1173,9	С255
d12	ГОСТ 2590-2006	15,6	ст3пс5
d18	ГОСТ 2590-2006	32,6	ст3пс5

—ПВ506Х400 Сетка□ просечная-вытяжная	ТУ 36.26.11-5-89	48,8	С245
—ПВ506Х500 Сетка□ просечная-вытяжная	ТУ 36.26.11-5-89	25,7	С245
—ПВ506Х600 Сетка□ просечная-вытяжная	ТУ 36.26.11-5-89	32,2	С245
—ПВ506Х700 Сетка□ просечная-вытяжная	ТУ 36.26.11-5-89	34	С245
—ПВ506Х800 Сетка□ просечная-вытяжная	ТУ 36.26.11-5-89	629,5	С245
—ПВ506Х900 Сетка□ просечная-вытяжная	ТУ 36.26.11-5-89	440,9	С245
—ПВ506Х1000 Сетка□ просечная-вытяжная	ТУ 36.26.11-5-89	49,6	С245
—ПВ506Х1400 Сетка□ просечная-вытяжная	ТУ 36.26.11-5-89	91,5	С245
Лист толщиной 4.0 мм	ГОСТ 19903-74	32,7	С245
Лист толщиной 6.0 мм	ГОСТ 19903-74	492,1	С245
Лист толщиной 4.0 мм	ГОСТ 8568-77	921,2	С245
Лист толщиной 4.0 мм	ГОСТ 19903-74	162,8	С255
Лист толщиной 5.0 мм	ГОСТ 19903-74	1	С255
Лист толщиной 6.0 мм	ГОСТ 19903-74	2770,5	С255
Лист толщиной 8.0 мм	ГОСТ 19903-74	1166,2	С255
Лист толщиной 10.0 мм	ГОСТ 19903-74	1245,3	С255
Лист толщиной 12.0 мм	ГОСТ 19903-74	735,7	С255
Лист толщиной 14.0 мм	ГОСТ 19903-74	1689,6	С255
Лист толщиной 15.0 мм	ГОСТ 19903-74	217,9	С255
Лист толщиной 16.0 мм	ГОСТ 19903-74	223,7	С255
Лист толщиной 18.0 мм	ГОСТ 19903-74	2344,1	С255
Лист толщиной 20.0 мм	ГОСТ 19903-74	1116	С255
Лист толщиной 30.0 мм	ГОСТ 19903-74	7670,1	С255
Лист толщиной 40.0 мм	ГОСТ 19903-74	100,4	С355
Лист толщиной 50.0 мм	ГОСТ 19903-74	1059,8	С355
3% на раскрой:		3591,85	
Итого:		123320,25	

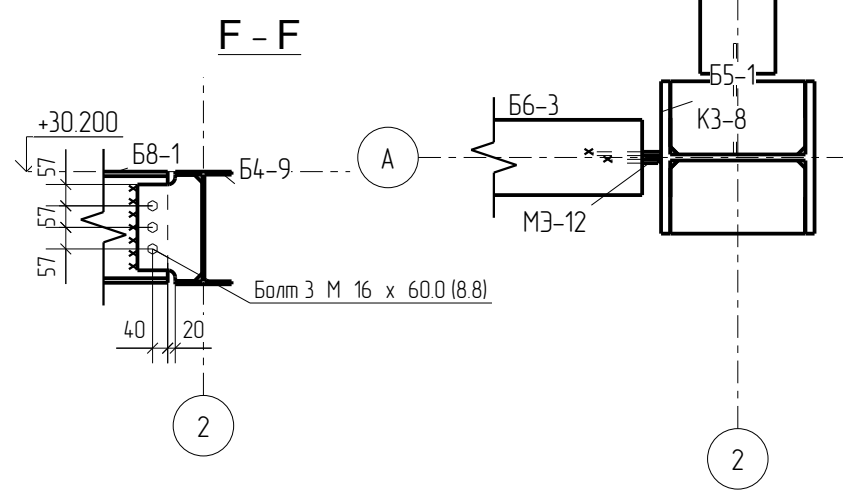
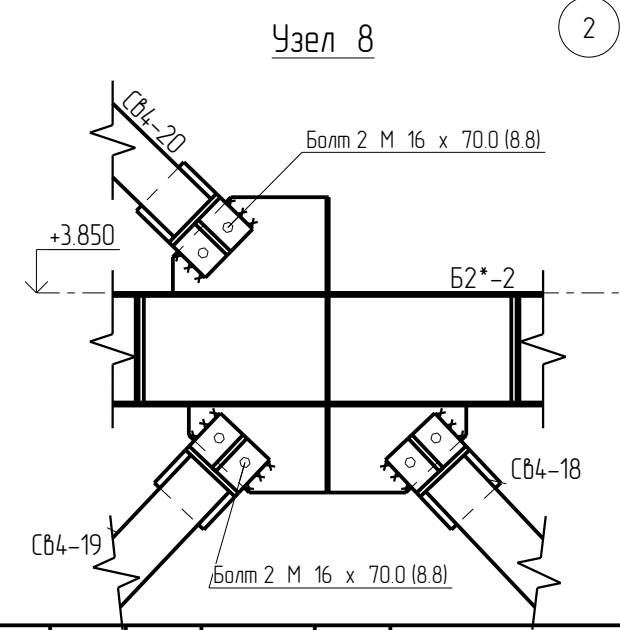
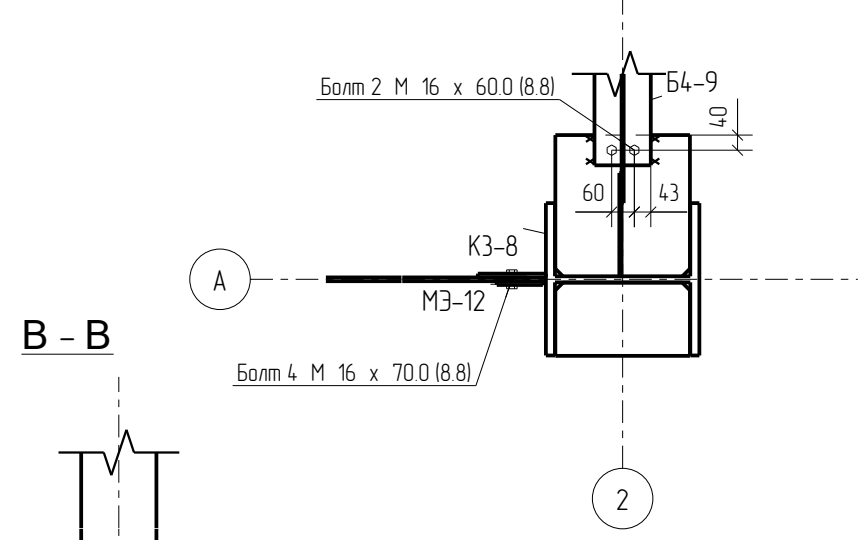
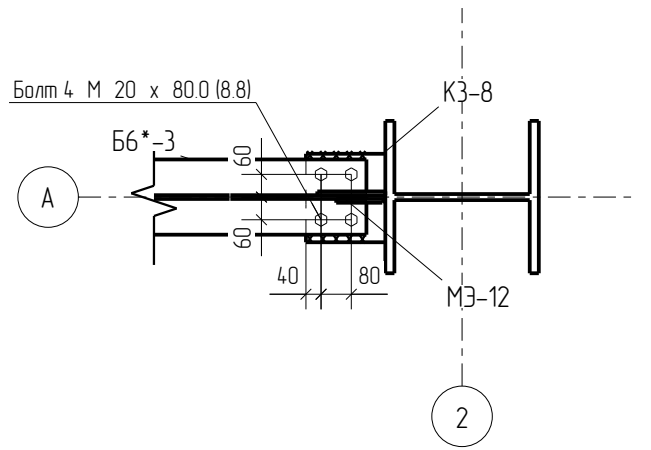
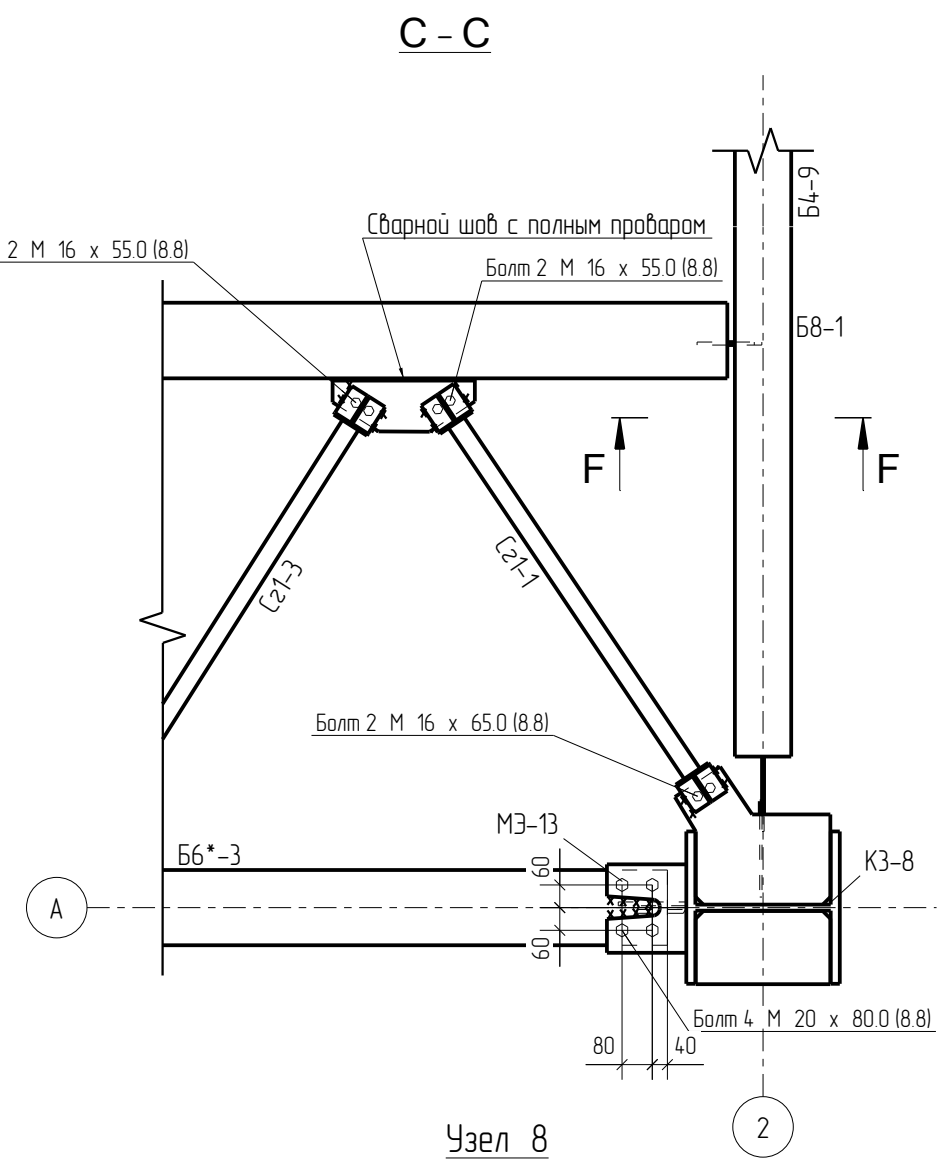
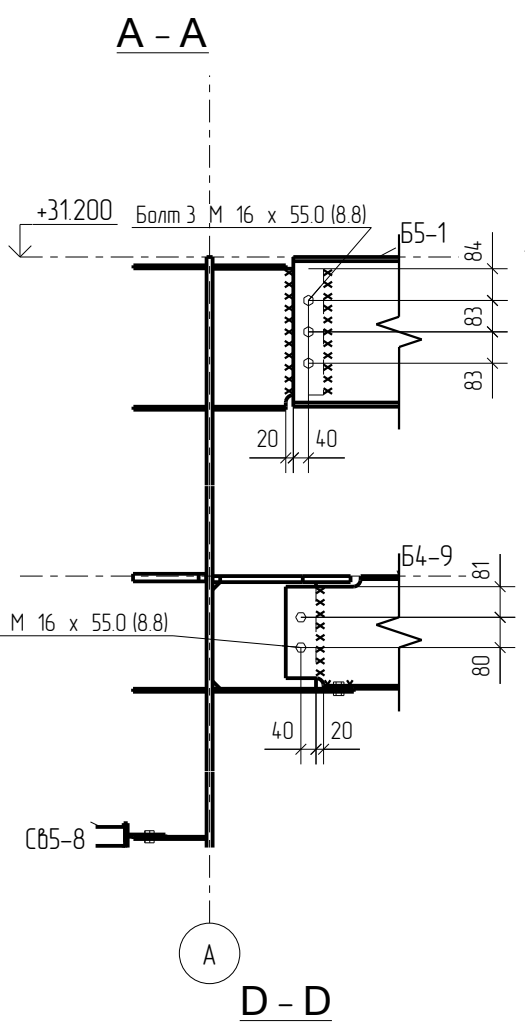
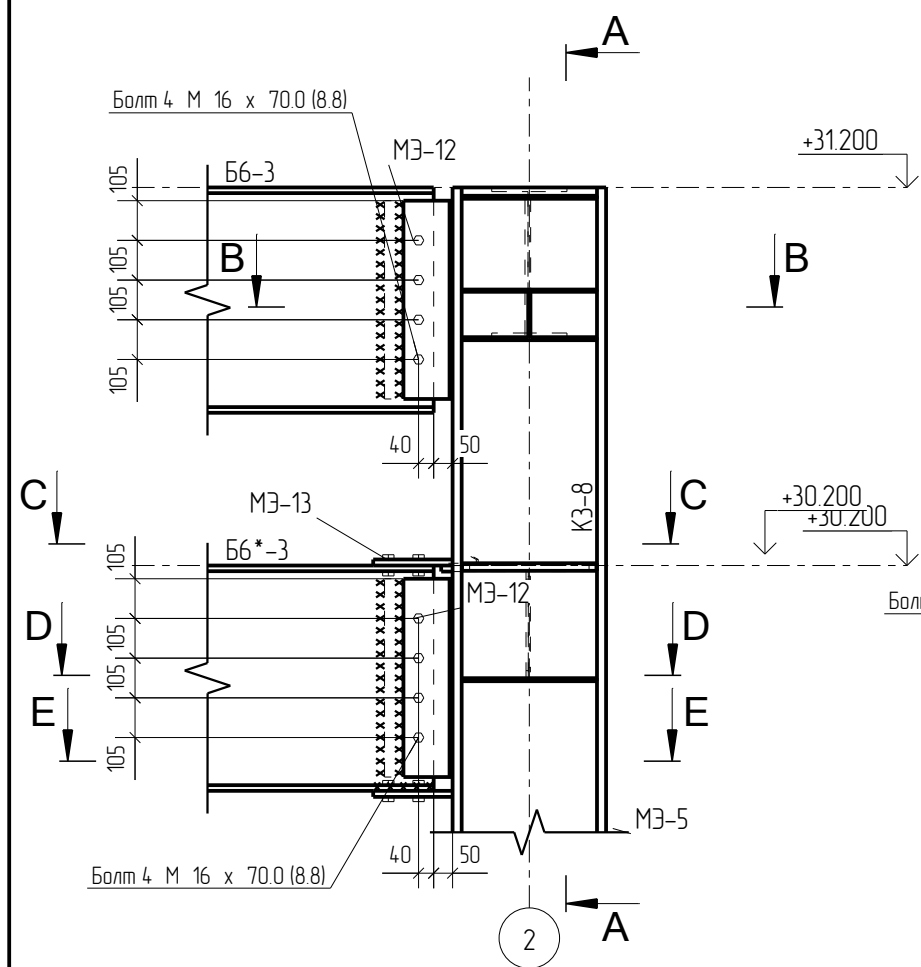
37-218-КМ1-КМД						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
Проверил						
Разработал						
Ведомость металла						
				Стадия	Лист	Листов
				Р	1.1	3
				ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

Раздел 2. Схемы расположения элементов



						37-218-КМ1-КМД		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Галереи поданы цементно на 3-ий этаж цементосод с пересытками		
Разработал						Стадия	Лист	Листов
Проверил							2.2	24
						Разрезы А-А, В-В, С-С, D-D		
						ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

Узел 9



						37-218-КМ1-КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Галерея подачи цемента на 3-ий блок цементососов с пересыпками		
						Стадия	Лист	Листов
							2.9	24
Разработал						Узел 8, Узел 9		
Проверил								
						ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

Схема расположения колонн эвакуационной лестницы

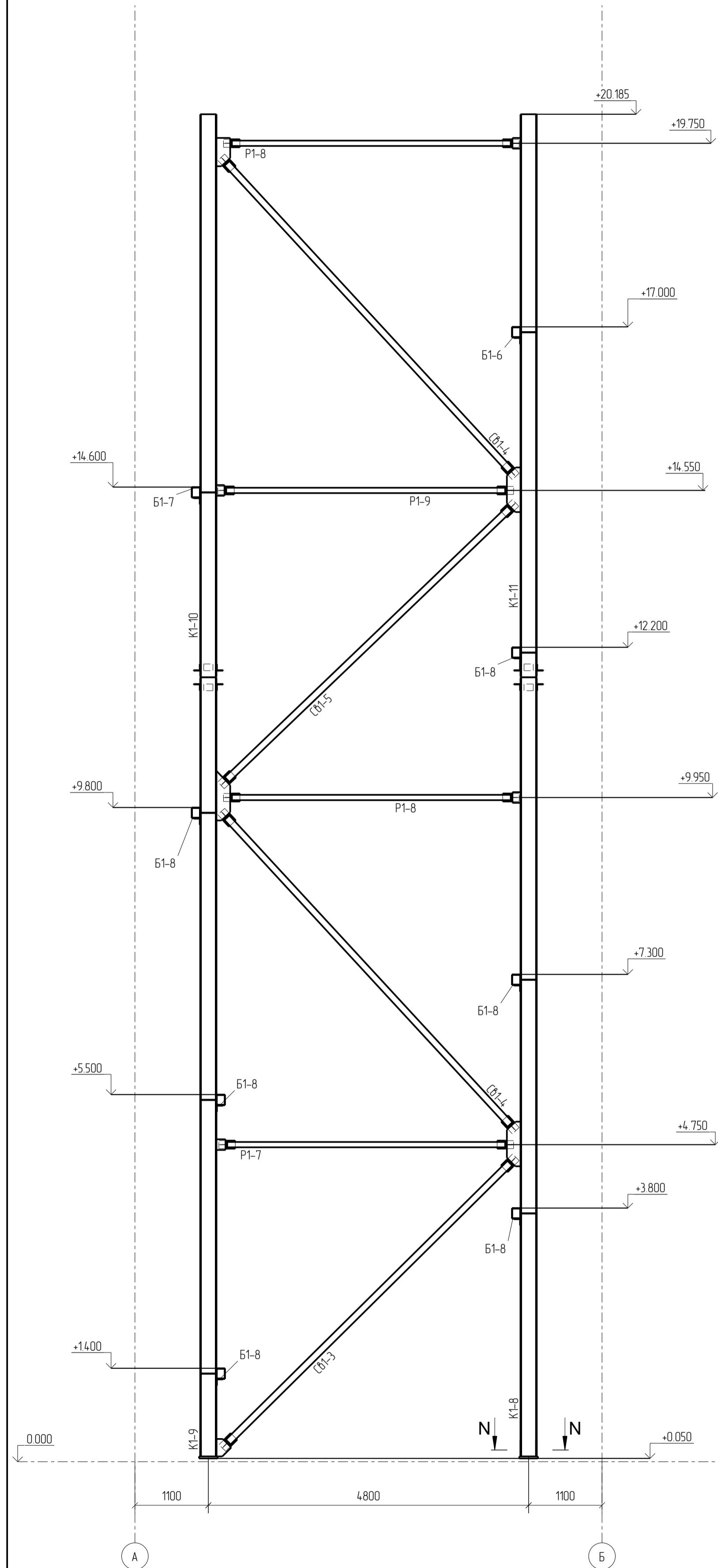
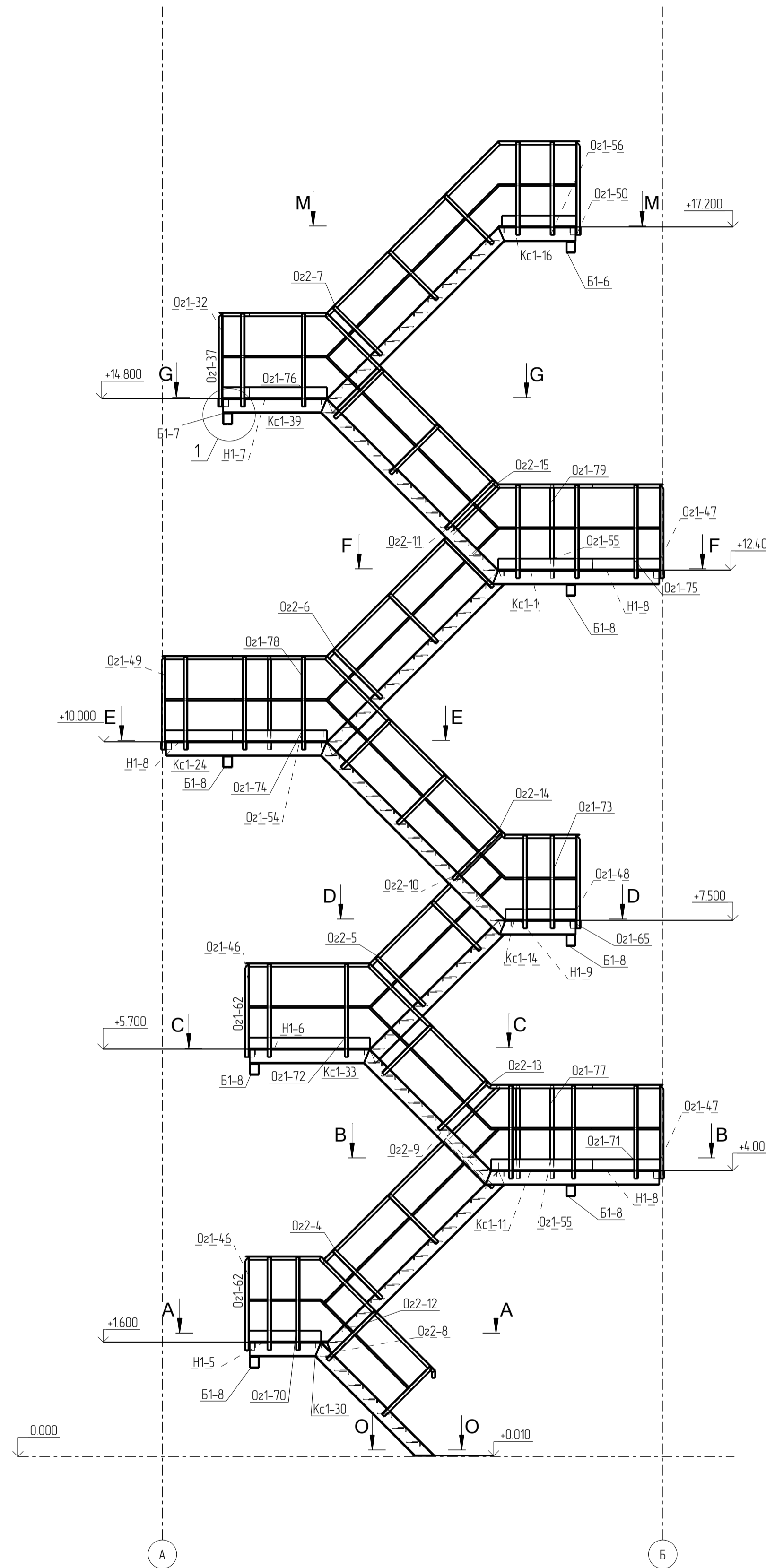
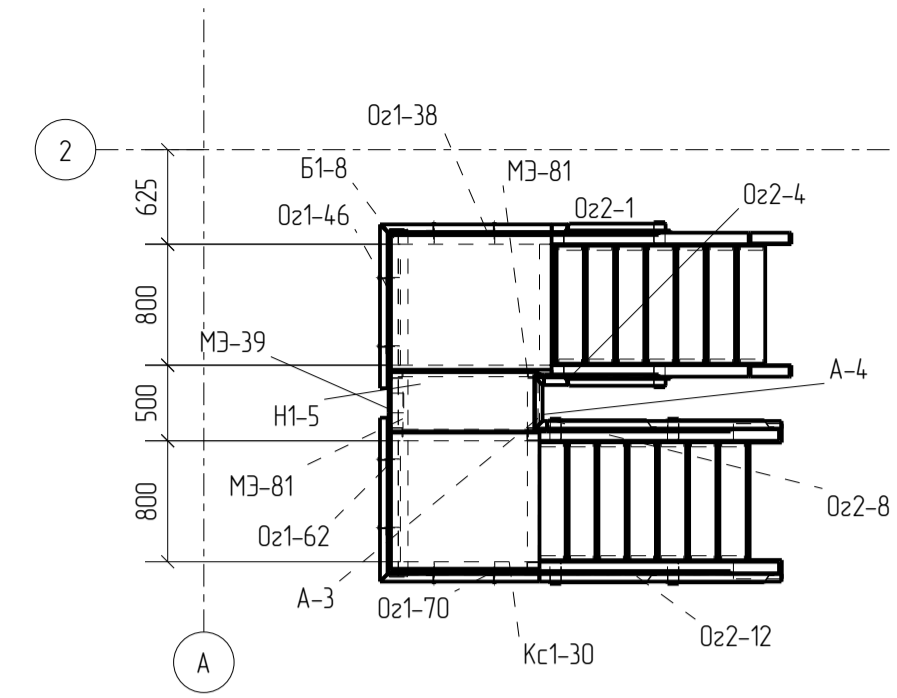


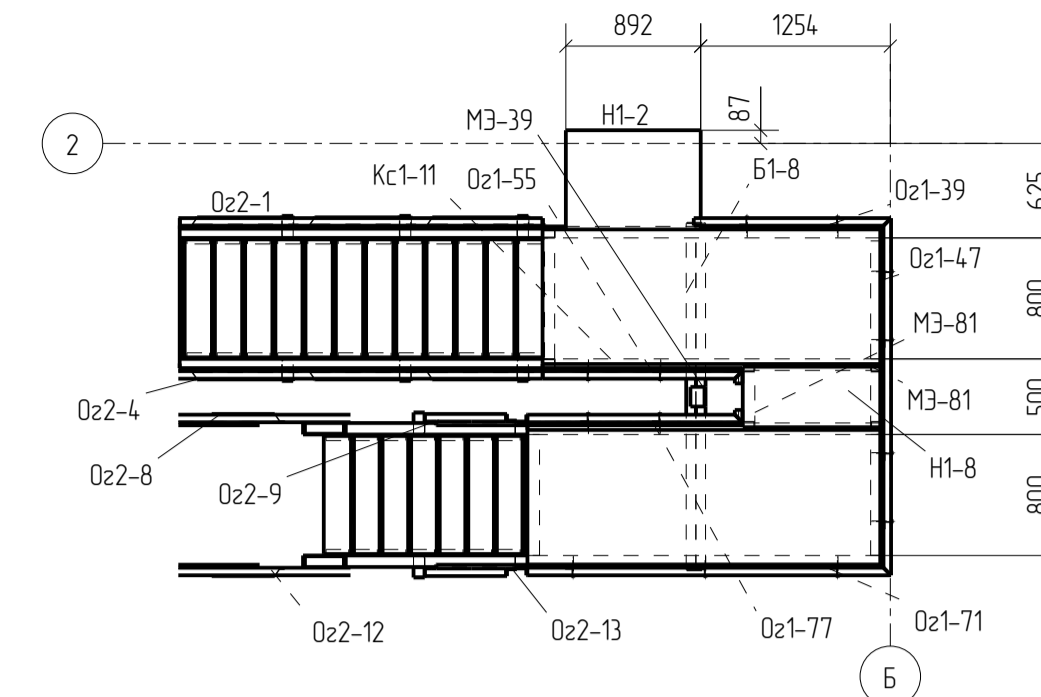
Схема расположения эвакуационной лестницы



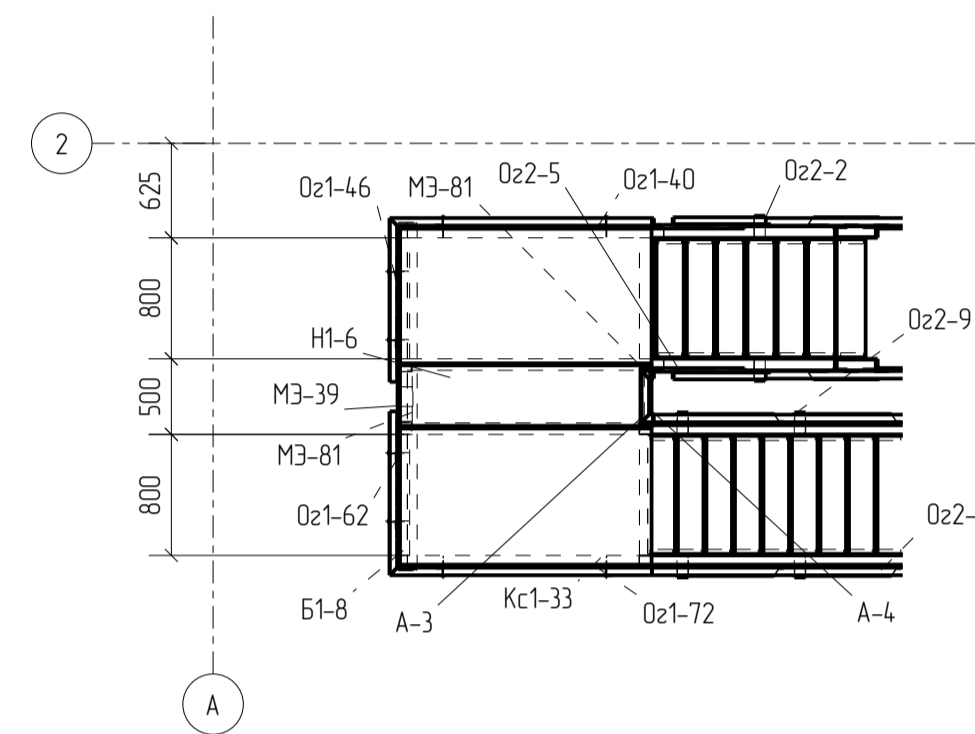
A - A



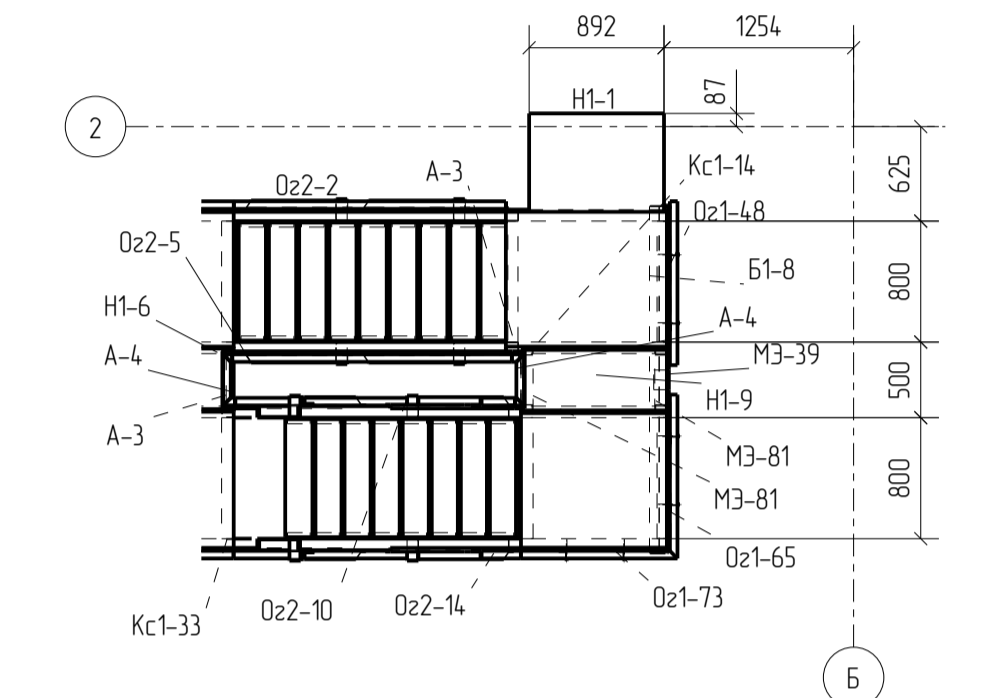
B - B



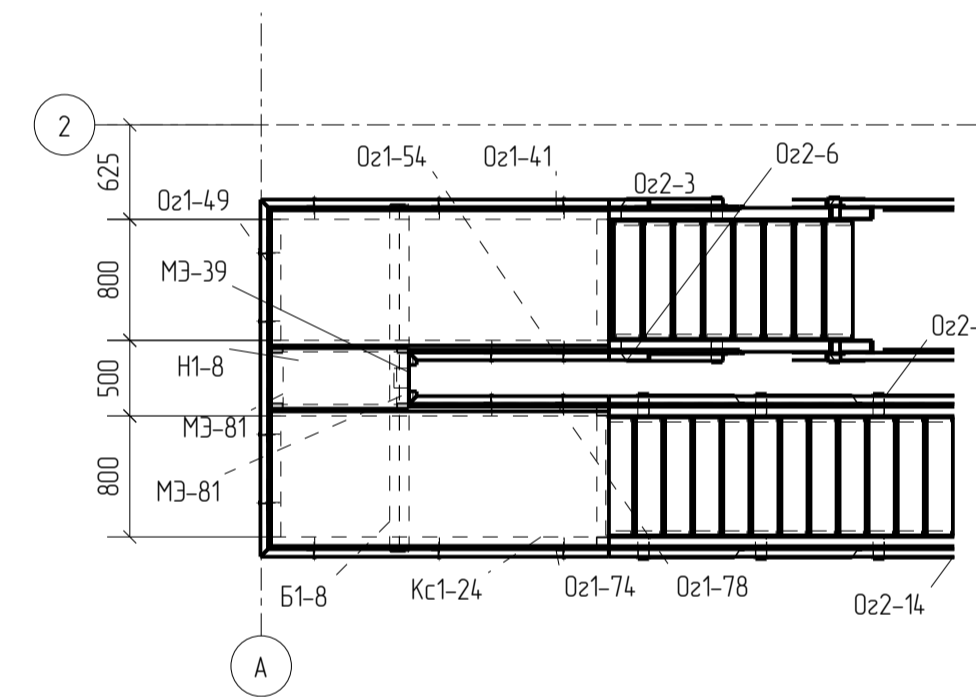
C - C



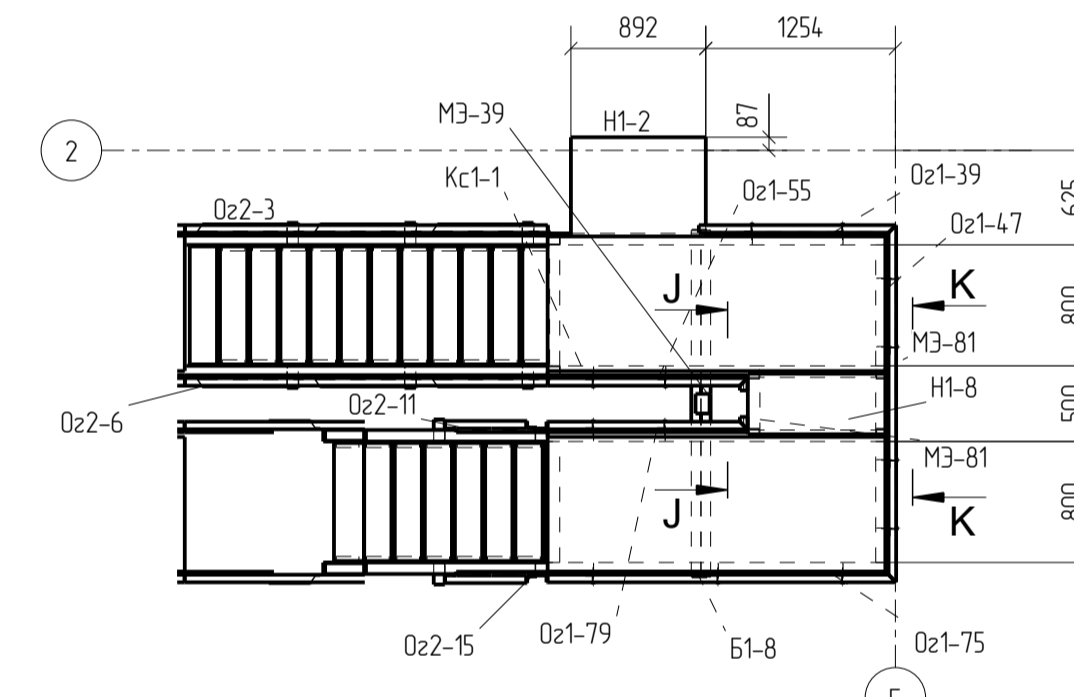
D - D



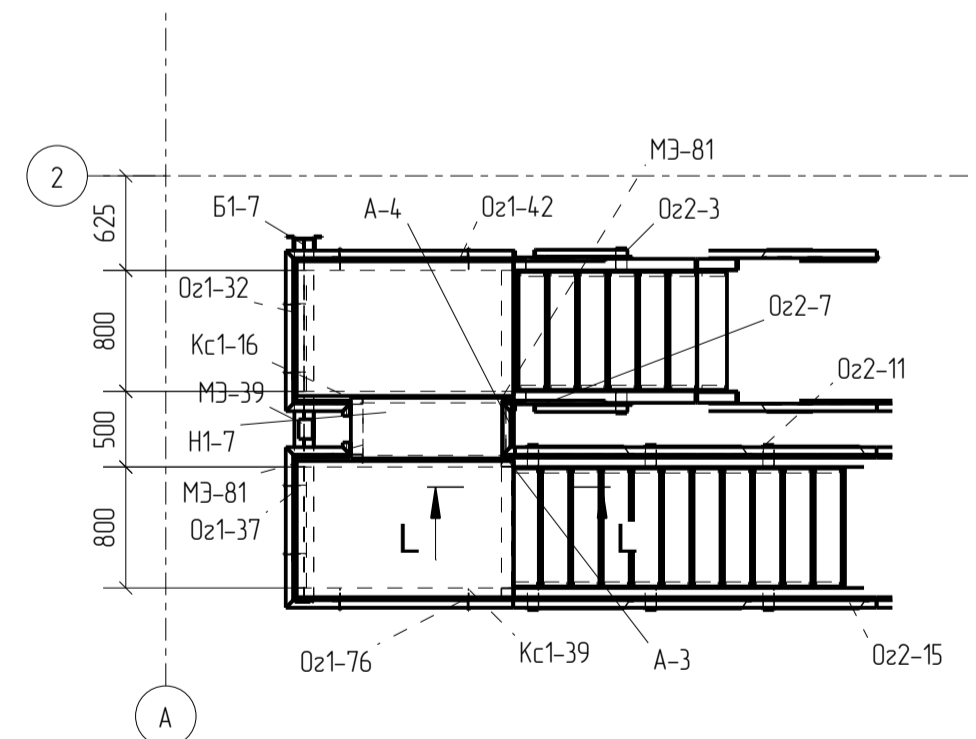
E - E



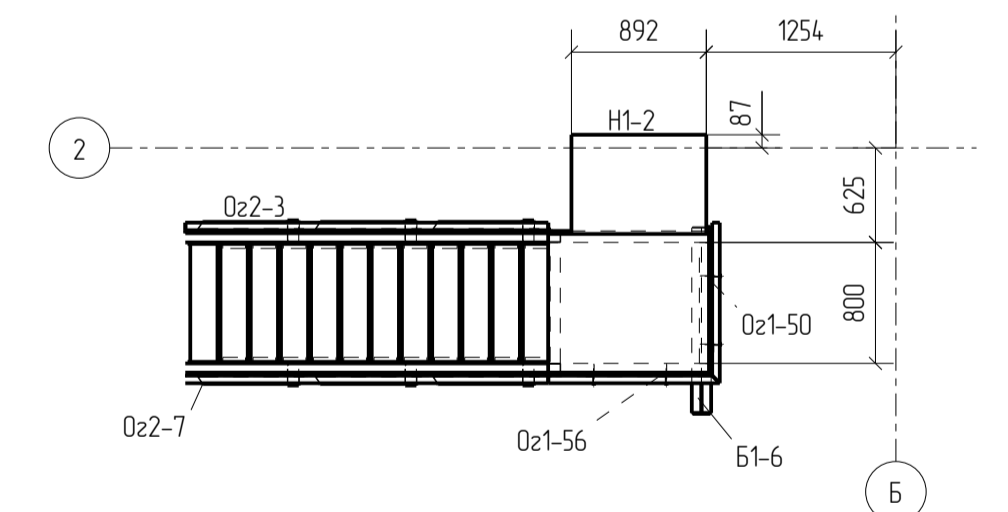
F - F



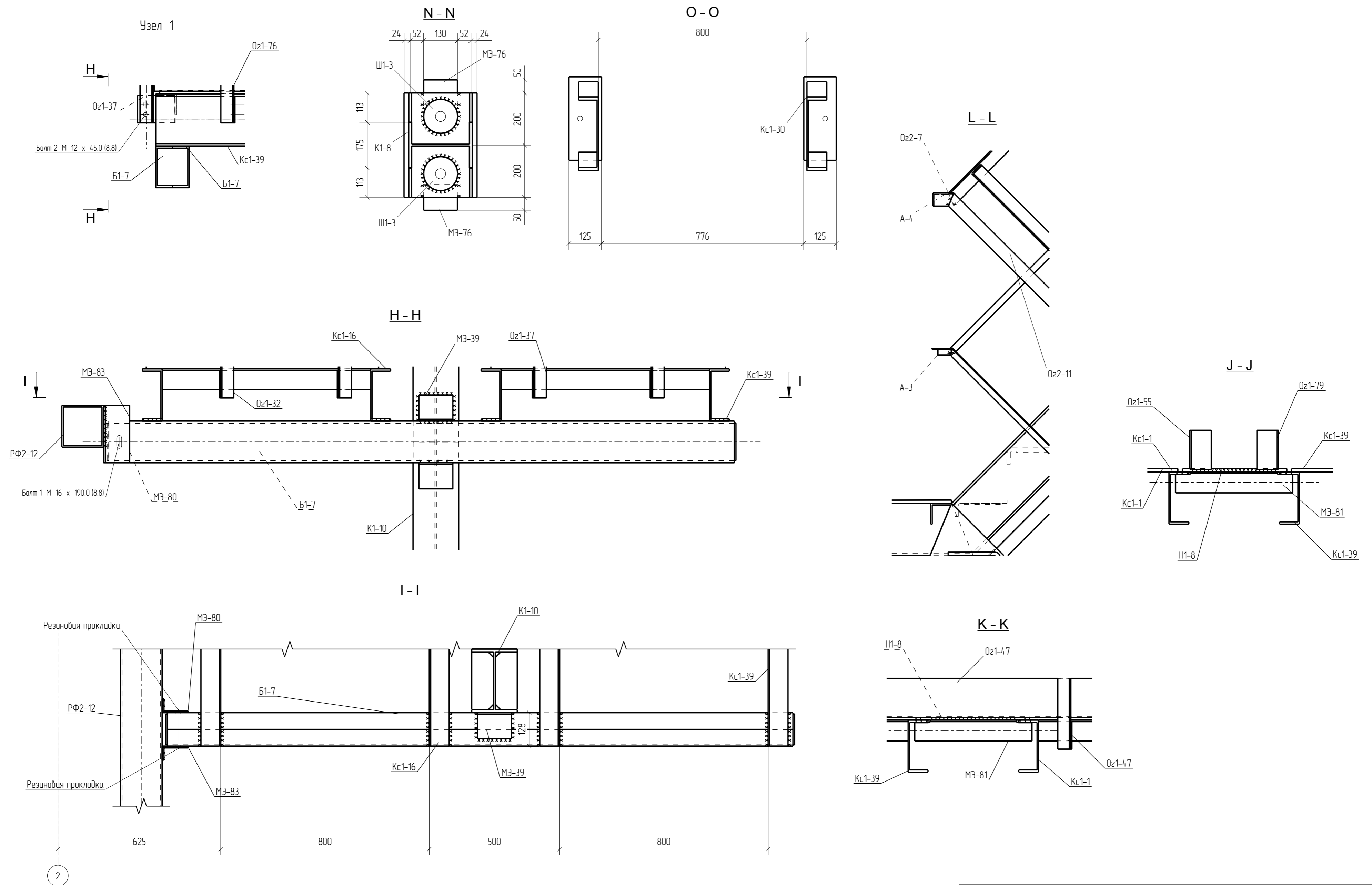
G - G



M - M



						37-218-КМ1-КМД		
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стация	Лист	Листов
						Галерея подобию цемента на 3-й этаж цемента с пересытками	2.17	24
Разработал						Схема расположения эвакуационной лестницы	ООО ПТЦ "Лукаринвест"	
Проверил								



						37-218-КМ1-КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Галереи подачи цемента на 3-ий блок цементосов с пересылками		
						Стадия	Лист	Листов
							2.18	24
Разработал						Узлы и разрезы эвакуационной лестницы		
Проверил						ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

Раздел 3.

Отправочные марки

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
А-3	806	1	L25X3	378	0	0		С245	
	791	1	L25X3	80	0	0		С245	
	807	1	L25X3	80	0	0		С245	

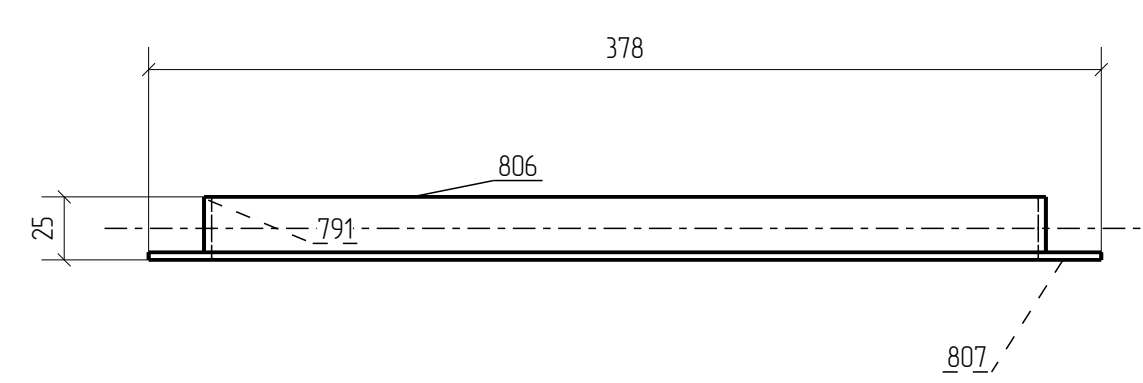
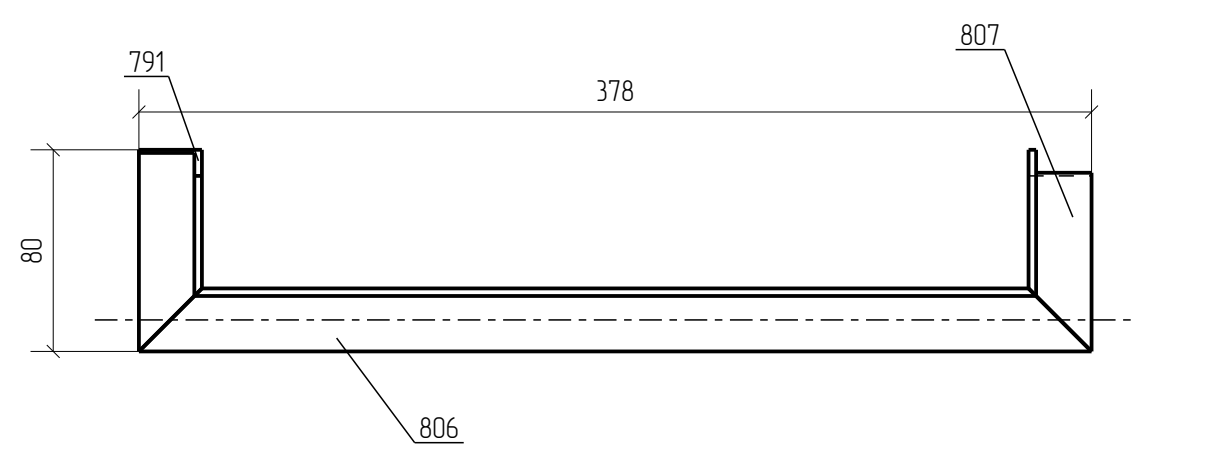
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 30%: 0.0 кг

1

Выборка металла на все сборки

Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
				Марки	Всех		
L25X3	8509-93	С245	2.4				
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	А-3	4	1	2
						Итого:	2

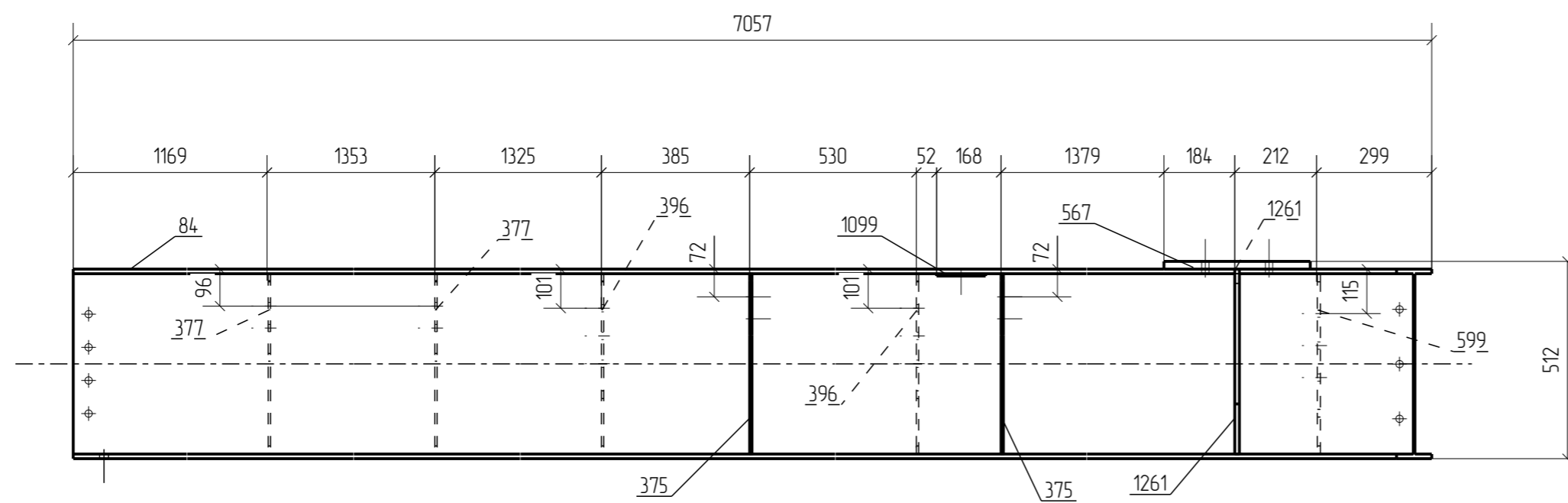
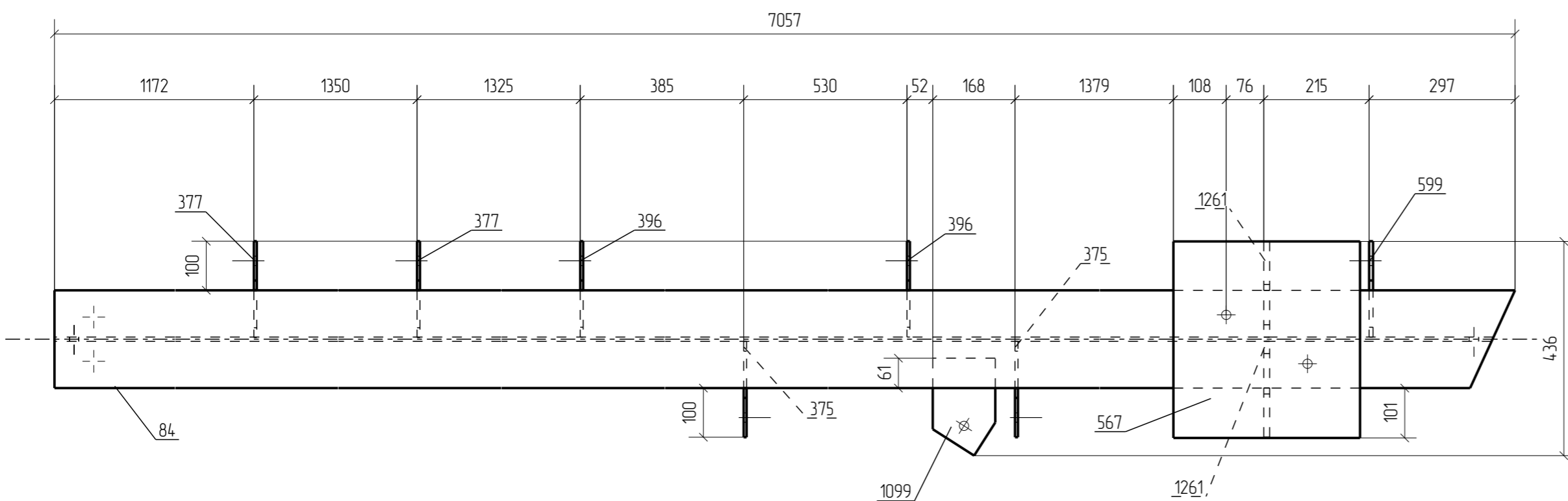


Примечания:

- Настоящие рабочие чертежи разработаны в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами.
- Сварку выполнять электродами Э46А и Э50А по ГОСТ 9467-75. Материалы для сварки, соответствующие стали, принимать по СП 16.13330.2017. Сварные швы принять по наименьшей толщине собираемых элементов и по таблице 38 СП 16.13330-2012
- Категория сварных соединений тип 6.8 по ГОСТ 23118-2012
- Сварные швы должны быть очищены от шлака, окалины и ржавчины в соответствии с требованиями, приведенным в табл. X.6 СП 28.13330.2017 "Защита стальных конструкций от коррозии".
- Антикоррозионная защита: грунт наносить на заводе-изготовителе грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 25129-2020 в один слой. После монтажа все конструкции покрыть двумя слоями эмали ПФ-115 по ГОСТ 6465-76. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать 4 классу по ГОСТ 9032-74. Общая толщина покрытия не менее 80мкм. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать VI классу по ГОСТ 9032-74
- Общая толщина покрытия на сварных швах должна быть увеличена на 30мкм
- Изготовление и монтаж конструкций выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, СП 16.13330.2017

37-218-КМ1-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
						Галерея подачи цемента на 3-ий блок цементосос с пересыпками	Стадия	Лист	Листов
								3.1	576
Разработал						Марка А-3	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Проверил									



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б1*-1	84	1	150Б1	7057	512	512		С255	
	375	2	-6*195	466	4	9		С255	
	377	2	-6*196	466	4	9		С255	
	396	2	-6*195	466	4	9		С255	
	567	1	-20*380	400	24	24		С255	
	599	1	-8*195	466	6	6		С255	
	1099	1	-6*127	198	1	1		С255	
	1261	2	-12*195	480	9	18		С255	

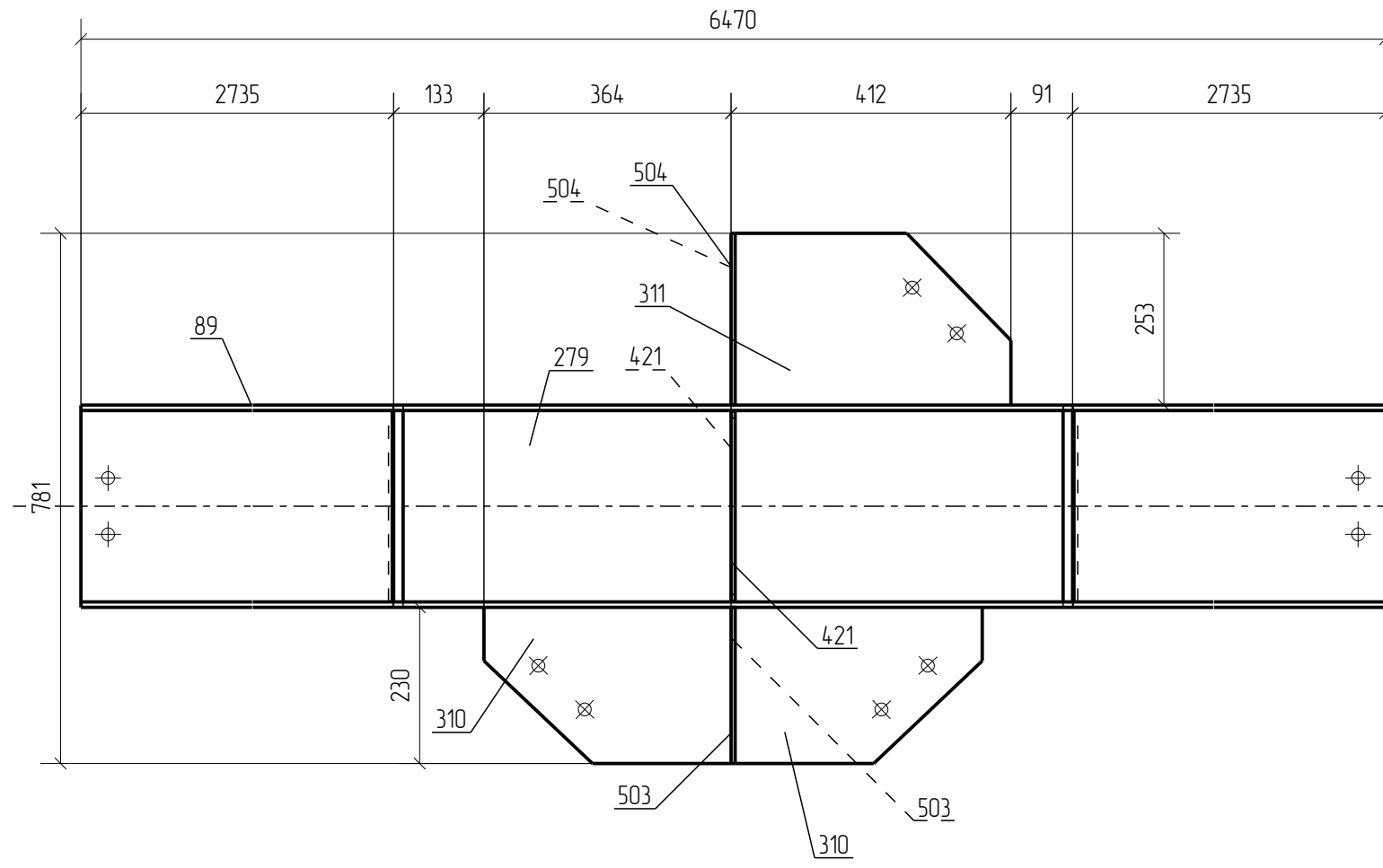
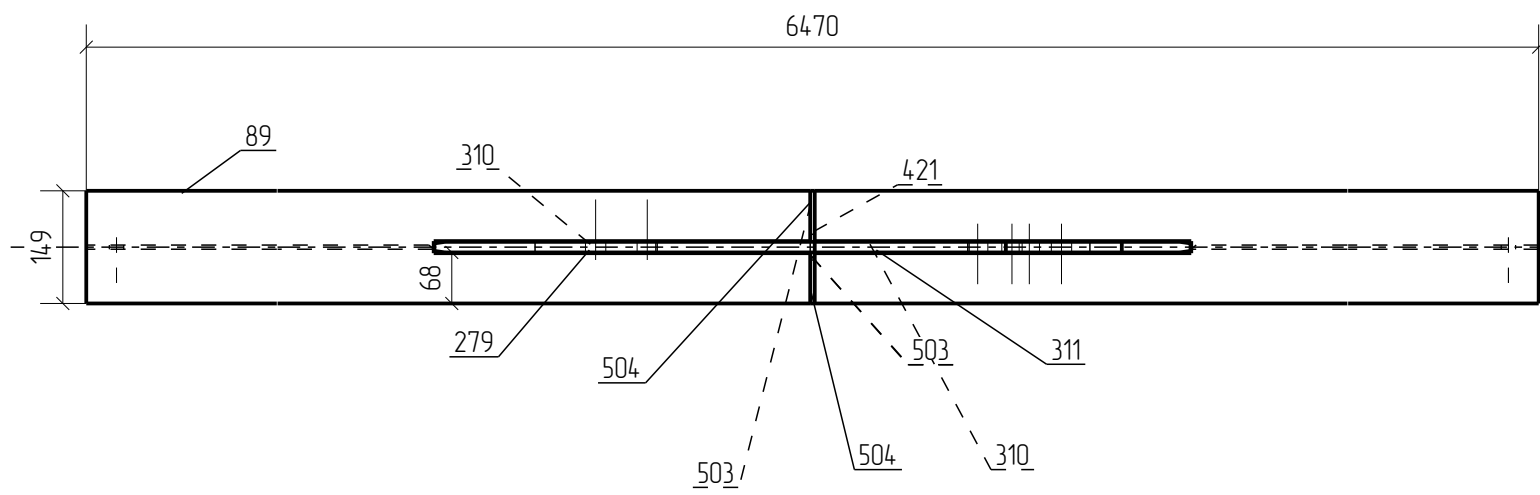
Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0% 234 кг 609

Выборка металла на одну сборку				Ведомость отработочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
150Б1	СЧМ 20-93	С255	512	Б1*-1	1	609	609
- 6.0 мм	19903-74	С255	27				
- 8.0 мм	19903-74	С255	6				
- 12.0 мм	19903-74	С255	18				
- 20.0 мм	19903-74	С255	24				
			Итого:			Итого:	609

Примечания

- Настоящие рабочие чертежи разработаны в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами.
- Сварку выполнять электродами Э46А и Э50А по ГОСТ 9467-75. Материалы для сварки, соответствующие стали, принимать по СП 16.13330.2017. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых элементов и по таблице 38 СП 16.13330-2012.
- Категория сварных соединений тип 6.8 по ГОСТ 23118-2012.
- Сварные швы должны быть очищены от шлака, окалины и ржавчины в соответствии с требованиями, приведенным в табл. Х.6 СП 28.13330.2017 "Защита стальных конструкций от коррозии".
- Антикоррозионная защита грунт наносится на заводе-изготовителе грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 25129-2020 в один слой. После монтажа все конструкции покрыть двумя слоями эмали ПФ-115 по ГОСТ 6465-76. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать 4 классу по ГОСТ 9.032-74. Общая толщина покрытия не менее 80мкм. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать VI классу по ГОСТ 9.032-74.
- Общая толщина покрытия на сварных швах должна быть увеличена на 30мкм.
- Изготовление и монтаж конструкций выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, СП 16.13330.2017.

						37-218-КМ1-КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Галереи подачи цемента на 3-ий блок цементосов с пересылками		
							3.3	576
Разработал						Марка Б1*-1		
Проверил								
						000 ПТЦ "Лукаринвест"		



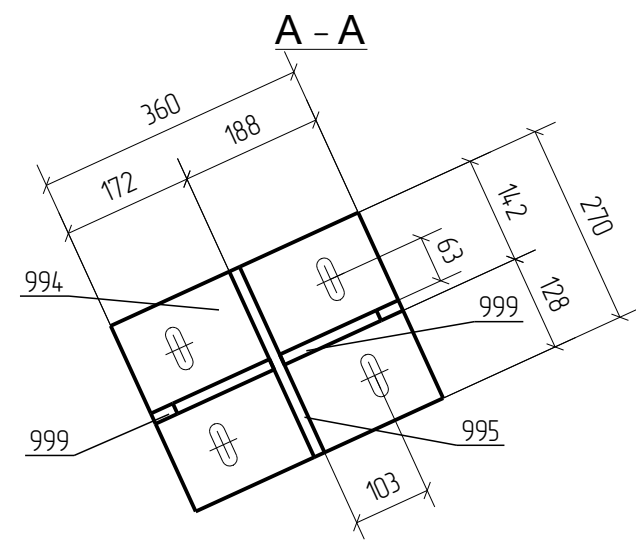
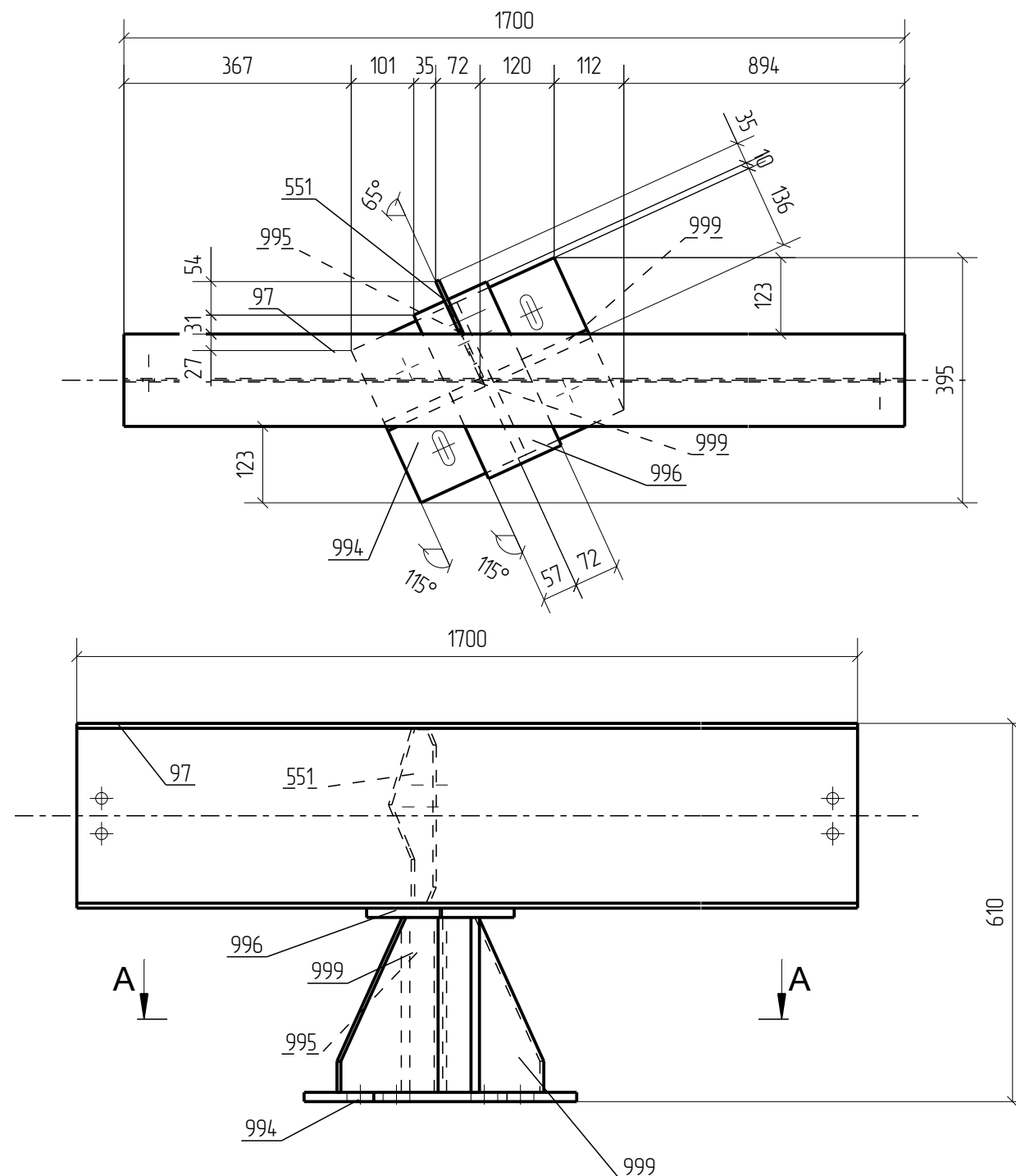
Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б2*-2	89	1	I30Б1	6470	207	207		С255	
	279	1	-14*298	1000	33	33		С255	
	310	2	-14*230	364	9	18		С255	
	311	1	-14*253	406	11	11		С255	
	421	2	-6*68	280	1	2		С255	
	503	2	-6*68	230	1	1		С255	
	504	2	-6*68	253	1	2		С255	
	Масса нап. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 11.0 кг							286	

Выборка металла на одну сборку				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
I30Б1	СЧМ 20-93	С255	207	Б2*-2	1	286	286
- 6.0 мм	19903-74	С255	5			Итого:	286
- 14.0 мм	19903-74	С255	63				
			Итого:				

- Примечания:
- Настоящие рабочие чертежи разработаны в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами.
 - Сварку выполнять электродами Э46А и Э50А по ГОСТ 9467-75. Материалы для сварки, соответствующие стали, принимать по СП16.13330.2017. Сварные швы принять по наименьшей толщине свариваемых элементов и по таблице 38 СП 16.13330-2012
 - Категория сварных соединений тип 6.8 по ГОСТ 23118-2012
 - Сварные швы должны быть очищены от шлака, окислы и ржавчины в соответствии с требованиями, приведенным в табл. X.6 СП 28.13330.2017 "Защита стальных конструкций от коррозии".
 - Антикоррозионная защита: грунт наносить на заводе-изготовителе грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 25129-2020 в один слой. После монтажа все конструкции покрыть двумя слоями эмали ПФ-115 по ГОСТ 6465-76. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать 4 классу по ГОСТ 9032-74. Общая толщина покрытия не менее 80мкм. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать VI классу по ГОСТ 9032-74
 - Общая толщина покрытия на сварных швах должна быть увеличена на 30мкм
 - Изготовление и монтаж конструкций выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, СП 16.13330.2017

						37-218-КМ1-КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подп.	Дата			
						Галерея подачи цемента на 3-ий блок цементосов с пересыпками		
						Стадия	Лист	Листов
							3.14	576
Разработал						Марка Б2*-2		
Проверил								
						ООО ПТЦ "Лукаринвест"		



Спецификация деталей

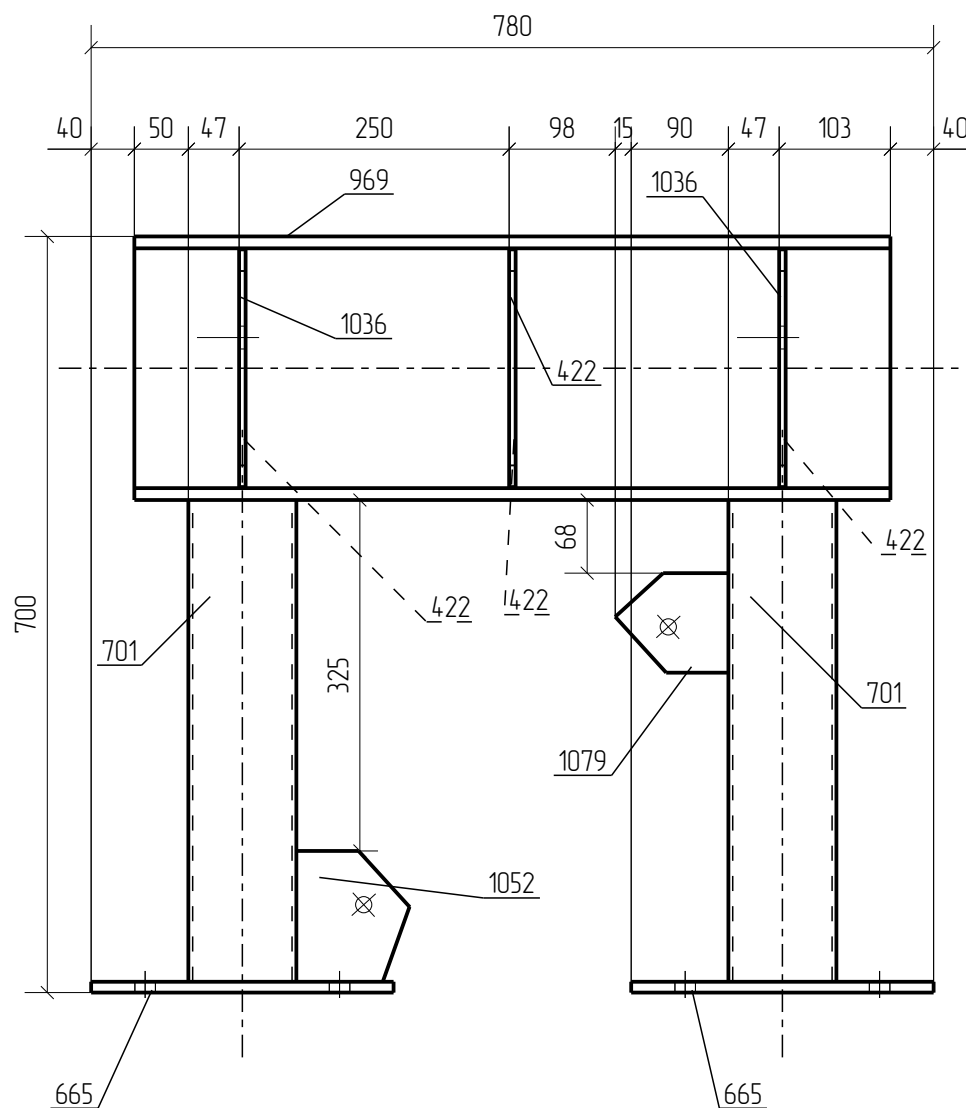
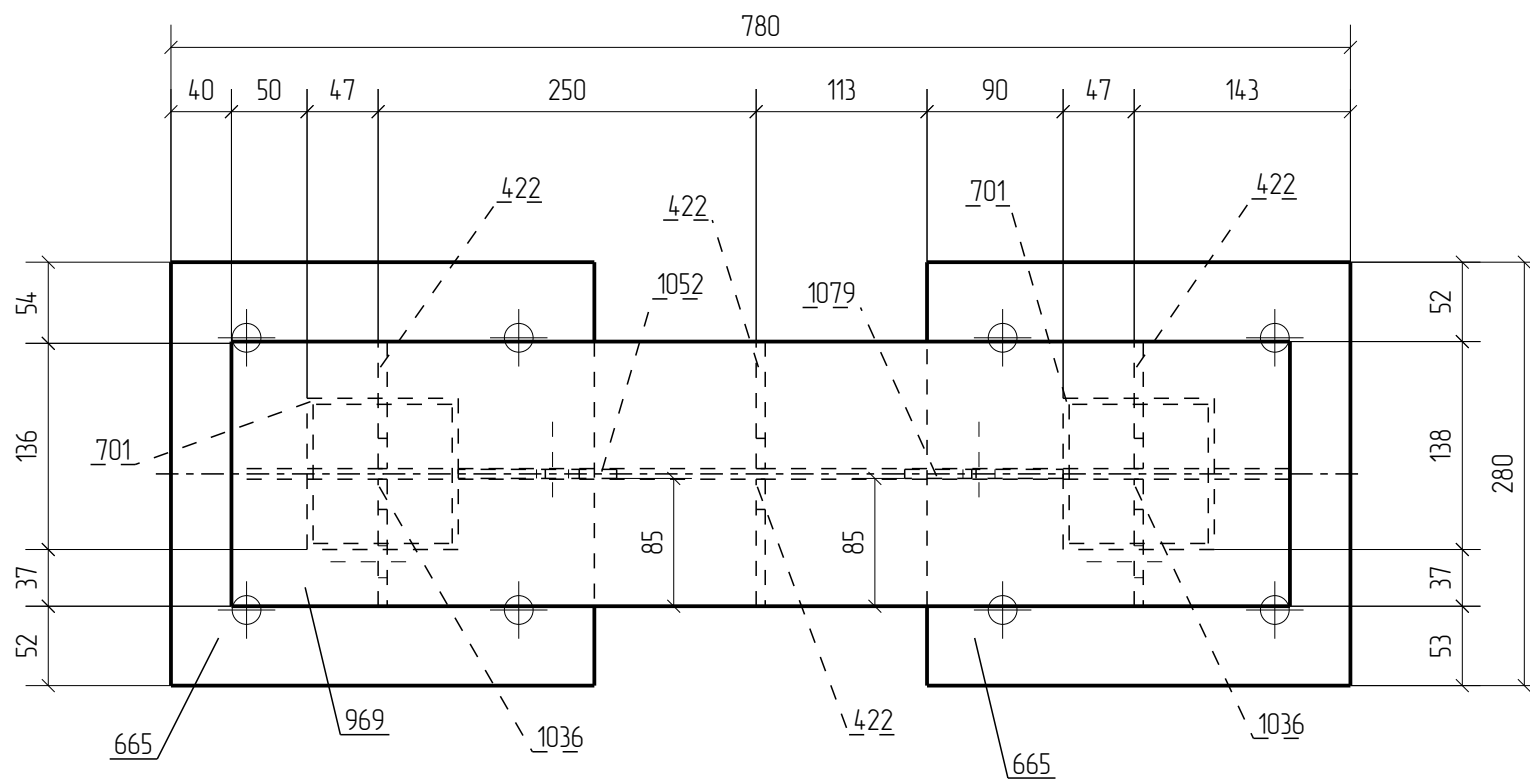
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
Б2-1	97	1	I30Б1	1700	55	55		С255	
	551	1	-6*172	279	2	2		С255	
	994	1	-15*270	360	11	11		С255	
	995	1	-15*270	282	9	9		С255	
	996	1	-15*129	290	4	4		С255	
	999	2	-15*172	282	6	11		С255	

Масса напл. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 3.7 кг 97

Выборка металла на одну сборку				Ведомость отправочных элементов			
Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
I30Б1	СЧМ 20-93	С255	55	Б2-1	1	97	97
- 6.0 мм	19903-74	С255	2			97	97
- 15.0 мм	19903-74	С255	36			Итого:	97
			Итого:			93	

- Примечания:
- Настоящие рабочие чертежи разработаны в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами.
 - Сварку выполнять электродами Э46А и Э50А по ГОСТ 9467-75. Материалы для сварки, соответствующие стали, принимать по СП16.13330.2017. Сварные швы принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов и по таблице 38 СП 16.13330-2012
 - Категория сварных соединений тип 6.8 по ГОСТ 23118-2012
 - Сварные швы должны быть очищены от шлака, окалины и ржавчины в соответствии с требованиями, приведенным в табл. X.6 СП 28.13330.2017 "Защита стальных конструкций от коррозии".
 - Антикоррозионная защита: грунт наносить на заводе-изготовителе грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 25129-2020 в один слой. После монтажа все конструкции покрыть двумя слоями эмали ПФ-115 по ГОСТ 6465-76. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать 4 классу по ГОСТ 9032-74. Общая толщина покрытия не менее 80мкм. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать VI классу по ГОСТ 9032-74
 - Общая толщина покрытия на сварных швах должна быть увеличена на 30мкм
 - Изготовление и монтаж конструкций выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, СП 16.13330.2017

Изм.						37-218-КМ1-КМД			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подп.	Дата				
						Галерея подачи цемента на 3-ий блок цементососов с пересыпками	Стадия	Лист	Листов
								3.15	576
Разработал						Марка Б2-1	000 ПТЦ "Лукаринвест"		
Проверил									



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
БЗ-23	969	1	I25Ш1	700	31	31		С255	
	422	4	-6*84	220	1	4		С255	
	665	2	-10*280	280	6	12		С255	
	701	2	Гнз100Х100Х4	446	5	10		С255	
	1036	2	-6*84	220	1	2		С255	
	1052	1	-6*105	121	1	1		С255	
	1079	1	-6*105	92	1	1		С255	

Масса нап. металла 10%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 2.4 кг

63

Выборка металла на одну сборку

Ведомость отправочных элементов

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
						Марки	Всех
I25Ш1	СЧМ 20-93	С255	31	БЗ-23	1	63	63
- 6.0 мм	19903-74	С255	7			63	63
- 10.0 мм	19903-74	С255	12				
Гнз100Х100Х4	30245-2003	С255	10				
			Итого:			Итого:	63
			Итого:				60

Примечания:

- Настоящие рабочие чертежи разработаны в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами.
- Сварку выполнять электродами Э46А и Э50А по ГОСТ 9467-75. Материалы для сварки, соответствующие стали, принимать по СП16.13330.2017. Сварные швы принимать по наименьшей толщине собираемых элементов и по таблице 38 СП 16.13330-2012
- Категория сварных соединений тип 6.8 по ГОСТ 23118-2012
- Сварные швы должны быть очищены от шлака, окислы и ржавчины в соответствии с требованиями, приведенным в табл. X.6 СП 28.13330.2017 "Защита стальных конструкций от коррозии".
- Антикоррозионная защита: грунт наносить на заводе-изготовителе грунтовкой ГФ-021 по ГОСТ 25129-2020 в один слой. После монтажа все конструкции покрыть двумя слоями эмали ПФ-115 по ГОСТ 6465-76. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать 4 классу по ГОСТ 9032-74. Общая толщина покрытия не менее 80мкм. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать VI классу по ГОСТ 9032-74
- Общая толщина покрытия на сварных швах должна быть увеличена на 30мкм
- Изготовление и монтаж конструкций выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98, СП 70.13330.2012, СП 16.13330.2017

37-218-КМ1-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал					
Проверил					

Галереи подачи цемента на 3-ий блок цементосос с пересыпками

Стадия	Лист	Листов
	3.58	576

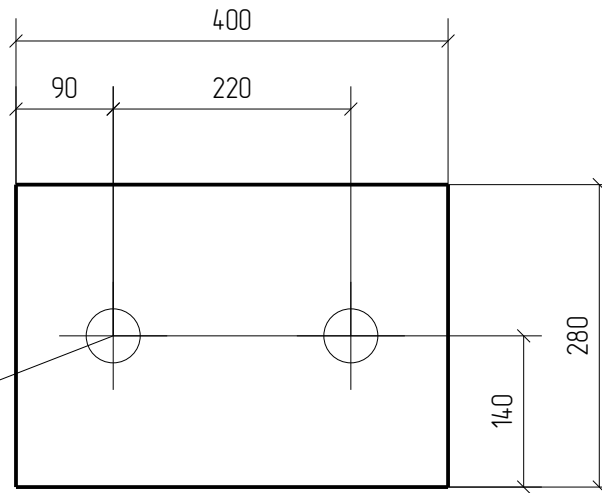
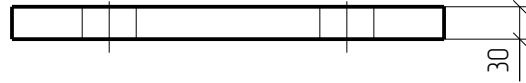
Марка БЗ-23

ООО ПТЦ "Лукаринвест"

Раздел 4.
Чертежи отдельных деталей

Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
1	1-1	-30*280	400	2	C255	26.4	

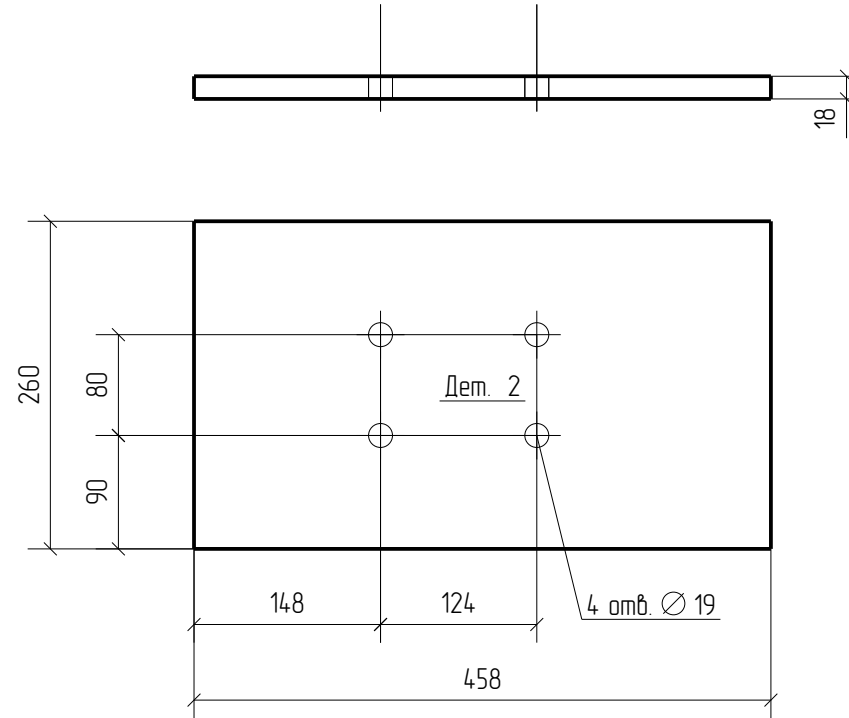
Кол-во	В сборках
1	1-К1-8
1	1-К1-9



2 отв. $\varnothing 50$

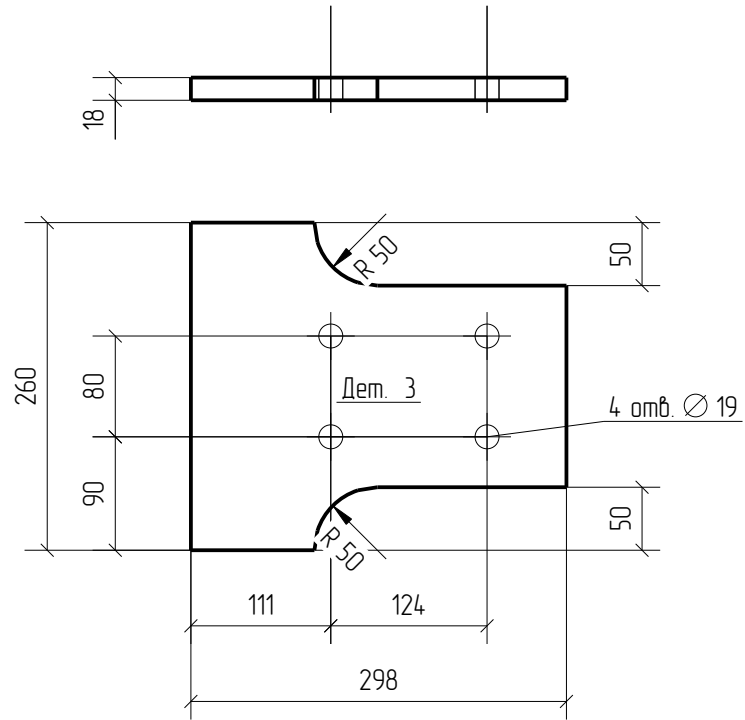
						37-218-КМ1-КМД		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
		Питолин						
						Галереи подачи цемента на 3-ий блок цементосов с пересыпками		
						Стадия	Лист	Листов
							4.1	
Разработал						Деталь 1		
Проверил								
						ООО ПТЦ "Лукаринвест"		

Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
2	1-2	-18*260	458	1	С255	16.8	
						Кол-во	В сборках
						1	1-МЭ-3



						37-218-КМ1-КМД			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
						Галереи подачи цемента на 3-ий блок цементосов с пересыпками	Стадия	Лист	Листов
								4.2	
Разработал						Деталь 2	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Проверил									

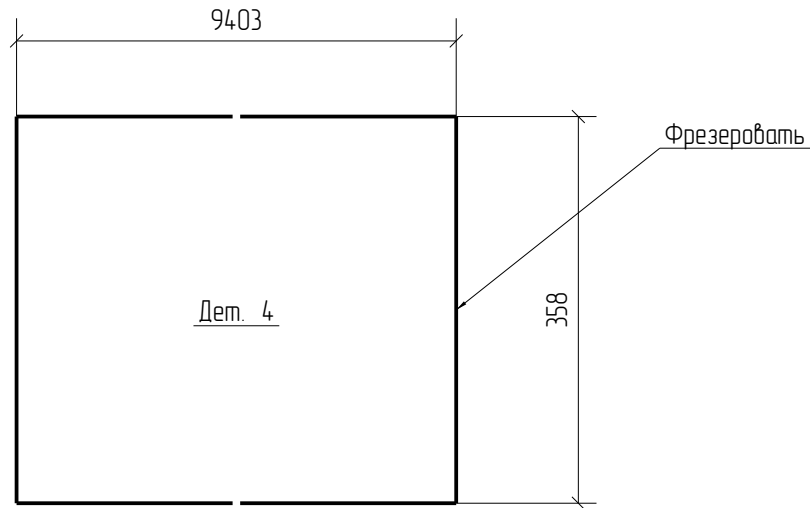
Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
3	1-3	-18*260	298	4	С255	10.9	
						Кол-во	В сборках
						4	1-МЭ-22



						37-218-КМ1-КМД				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					
						Галереи подачи цемента на 3-ий блок цементосов с пересыпками	Стадия	Лист	Листов	
								4.3		
Разработал						Деталь 3			ООО ПТЦ "Лукаринвест"	
Проверил										

Дет. №	Маркировка	Профиль	Длина, мм	Кол-во, шт.	Материал	Масса, кг	Примечание
4	1-4	-18X358	9403	4	C255	475.7	

Кол-во	В сборках
1	1-К1-1
1	1-К1-2
1	1-К1-6
1	1-К1-7



						37-218-КМ1-КМД			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
						Галереи подачи цемента на 3-ий блок цементосов с пересыпками	Стадия	Лист	Листов
								4.4	
Разработал						Деталь 4	ООО ПТЦ "Лукаринвест"		
Проверил									