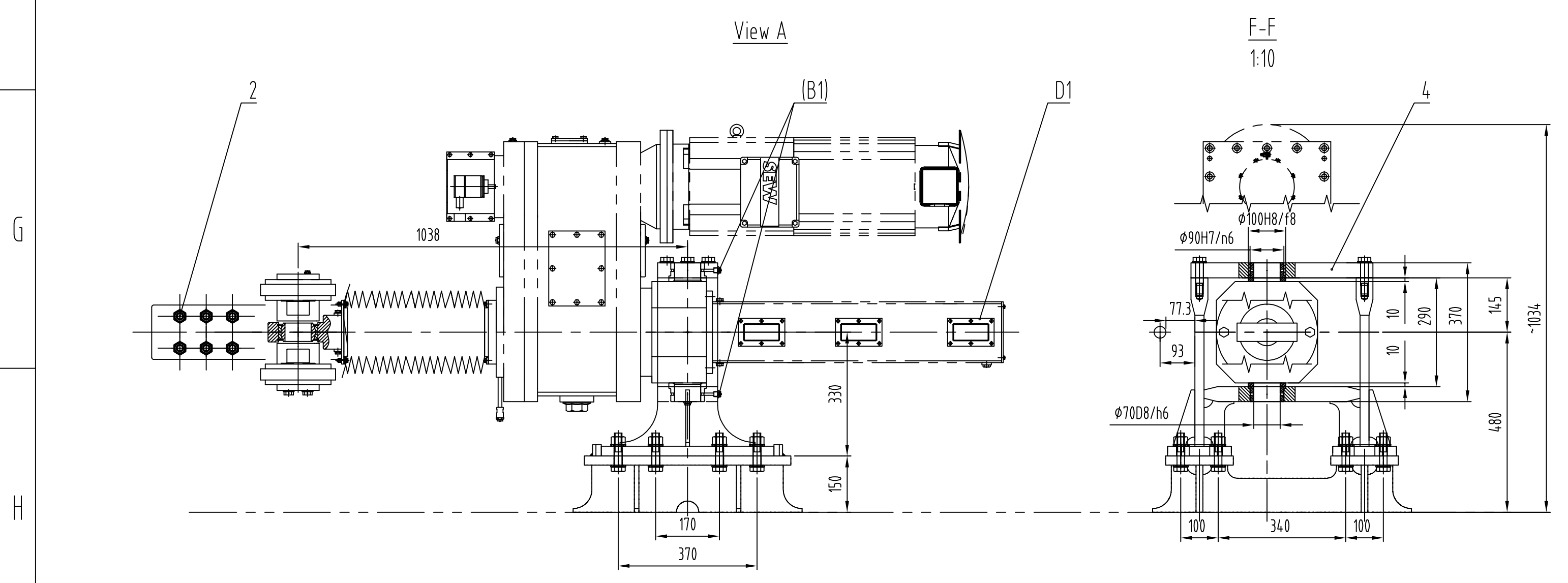


Parameters 参数	
电机Motor	7.5kW.
额定拉速 speed of pulling	85mm/s
额定推速 speed of pushing	85mm/s
最大行程 Stroke allowed	± 260 mm
额定拉力 Dynamic Pull	60KN
额定推力 Dynamic push	60KN
最大允许静态推力 Max. rated static force	200KN

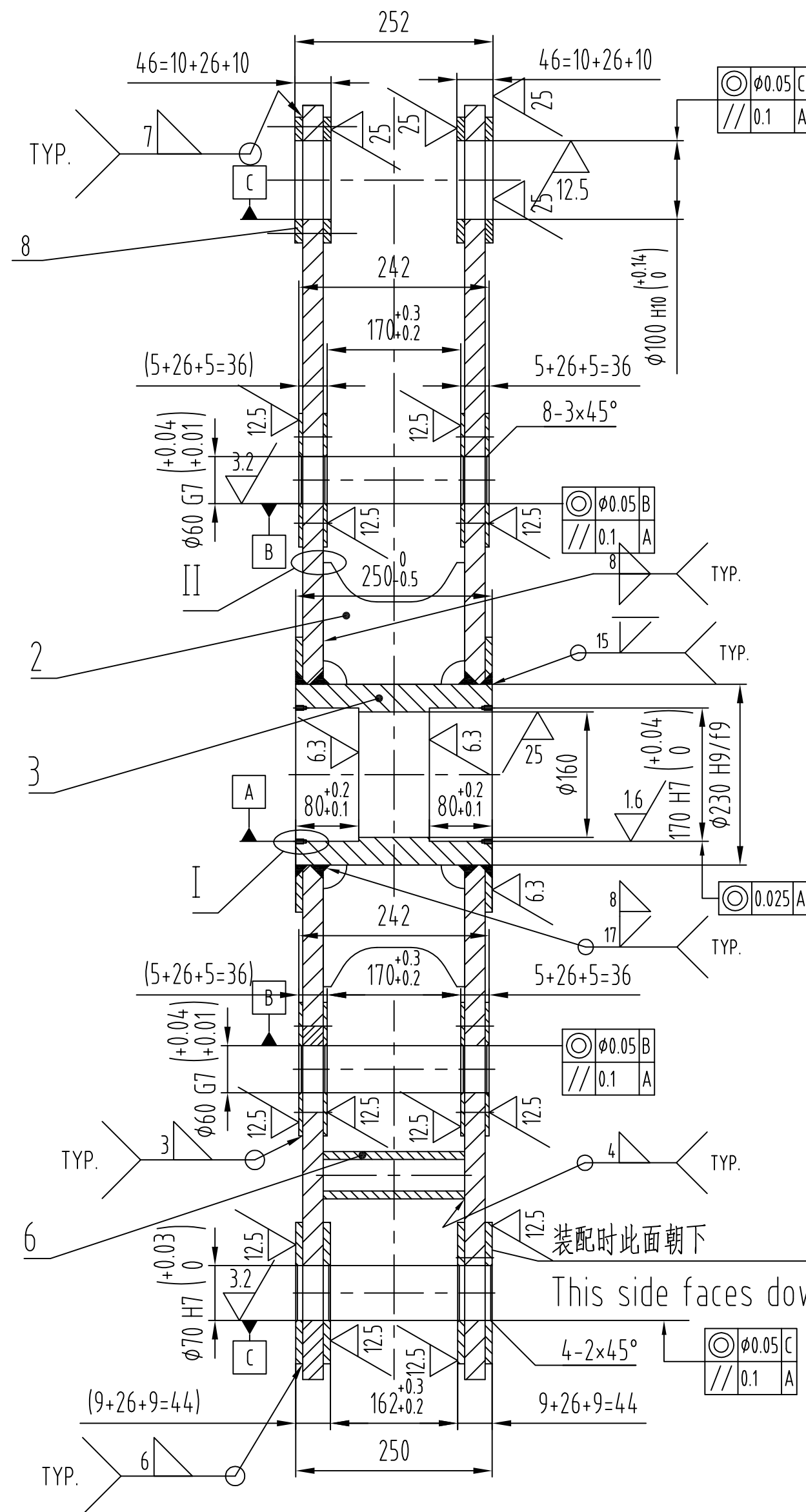
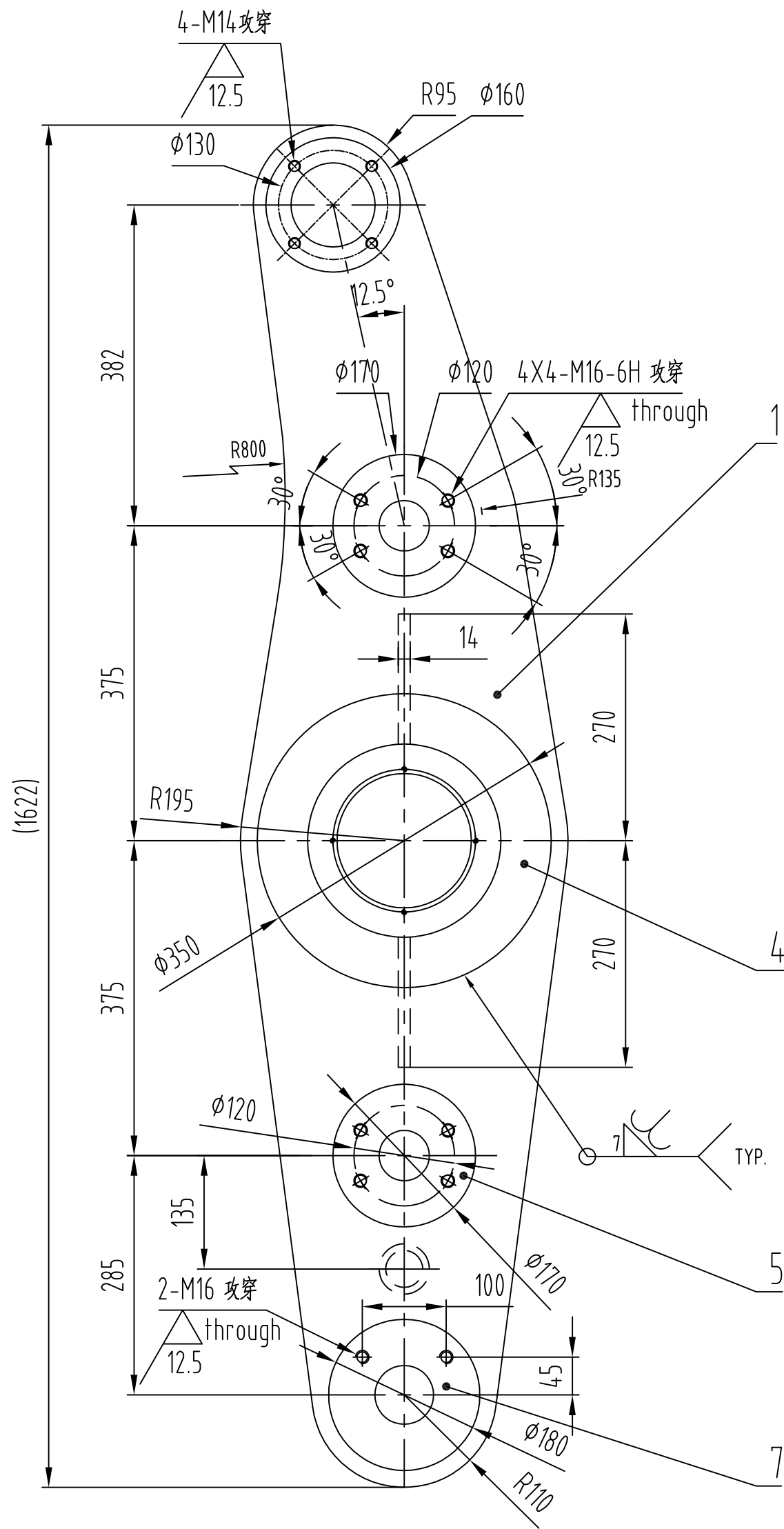


Technical Requirement 技术要求

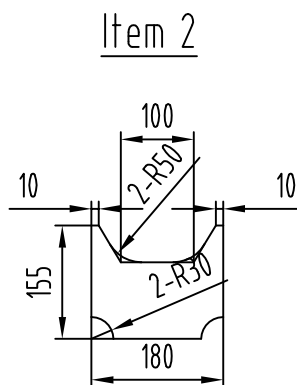
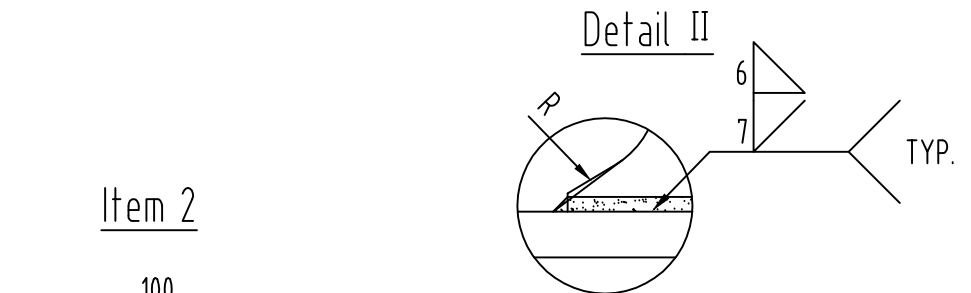
1.As shown on view I Grind the R100 circular ends to tangent with the surface smoothly.
如1视图所示,打磨R100圆角使其与结构表面光滑过渡

2.Put Piece 6 in M.House as usual
2.将7(轴)平时向夹套位置放在夹套房内。

D1	TH388.6.Y2A-00	电液杆减器	Linear actuator reducer	材料材料	Assembly	1	630.00	630.00	记号
B3	GB/T97.1	垫圈	14-200HV Washer	NA	4	0.01	0.04	“达克罗”Dacro.	
B2	GB/T32.1	螺栓	M14x50-8.8 Bolt	NA	4	0.07	0.28	“达克罗”Dacro.	
B1	JSB1575	平头尖嘴	PT1/4 Grease nipples	304	8	0.02	0.16	“	
11	GB/T4240	钢丝	15 1-500 Steel wire	304	1	0.01	0.01	“	
10	PSC3260106	0	最大变头平台改造	材料	Assembly	1	335.60	335.60	
9	PSC3260105	0	结构改造	材料	Weldment	1	466.80	466.80	
8	PSC3260104	0	副轴副轴	Accessories of anti-skew device	材料	Weldment	1	309.60	309.60
7	PSC3260103	0	轴	shaft	材料	Weldment	1	33.00	33.00
6	PSC3260102	0	密封装置	Seal assembly	材料	Assembly	1	0.90	0.90
5	PSC3260101	0	横梁	Pray Bar	材料	Weldment	1	231.20	231.20
4	T21-980402-00	0	副轴副轴 Rc1/4"	Screw Jack Support Assembly	Q345B	1	116.10	116.10	“达克罗”Dacro.
3	T21-980301-00a	0	副轴副轴	Screw Jack Shaft Assembly	材料	Assembly	1	115.0	115.0
2	T21-980202-00a	0	副轴副轴 Rc1/4"	Clamp Plate Assembly	材料	Assembly	1	217.90	217.90
1	T21-980101-00a	0	副轴副轴 Rc1/4"	Pry Bar Shaft Assembly	M2	1	66.30	66.3	“达克罗”Dacro.
序号 NO.	图号 SUB NO.	版本 OR STD	名称 NAME	规格 SIZE	材料 MTRL	数量 QTY	重量 UNIT WT	重量 TOTAL WT	备注 NOTE
			自动倾斜装置	anti skew device			1: 15		
			PSC3260100			0	A1	1/1	



与自润滑套配合
Match making with Self Lubricating Bush

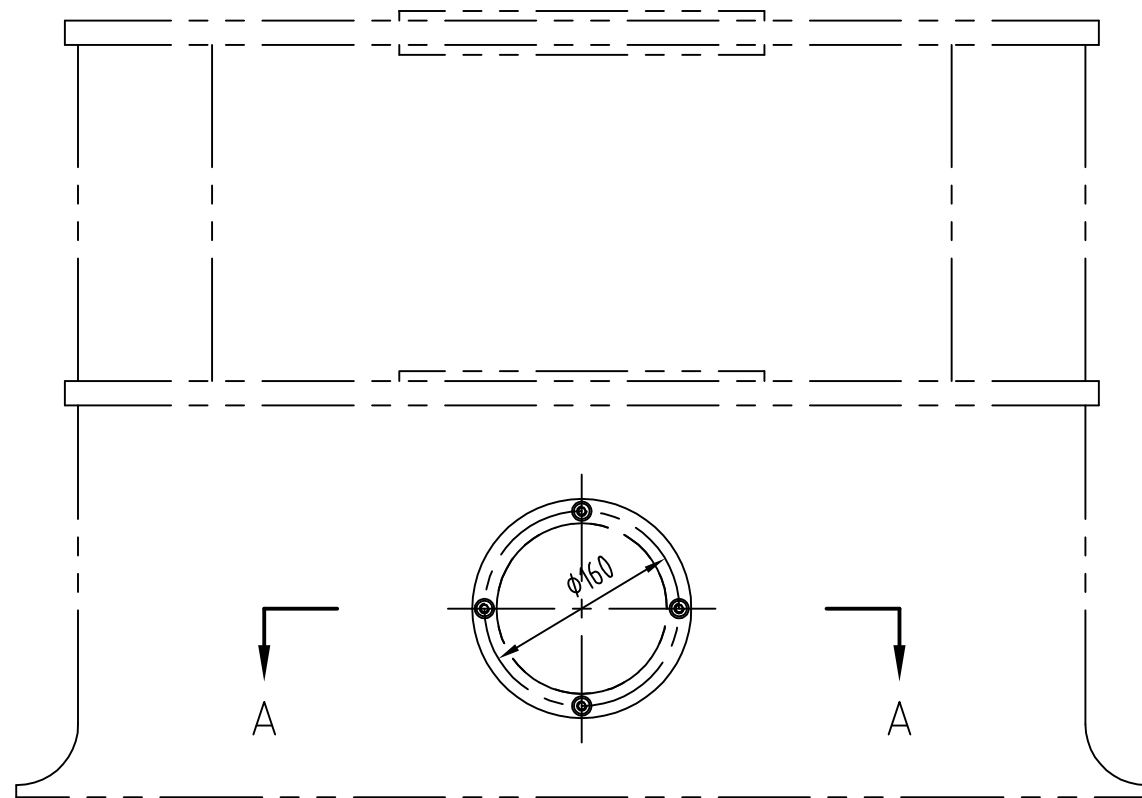


磨圆R与面板在焊缝根部相切,共四处。
grind R100 smooth and tangent
after welding plates together.
A total of 4 places.

技术要求Technical Requirement

- 未注明焊缝按同类焊缝施焊,未注贴角焊缝高度取0.7倍的被连接的薄板厚度。
The weld seam which is not indicated should be welded according to the same kind of weld seam. The height of the unmarked filler weld is 0.7 the thickness of the thin sheet.
- 图中未注明的均按AWS D1.1标准进行制造及检验。
Those that are not indicated in the drawing should be made and inspected according to the AWS standard inspected according to the AWS standard.
- 件1, 件4的孔加工要求为 $\phi 230H9$, 件3的加工要求为 $\phi 230f9$ 。装配后再进行焊接。
Piece1, 4 need $\phi 230H9$, piece 3 need $\phi 230f9$ before in assembled.

8	GB/T3274		钢板 10 F=φ160/φ100 Steel plates	Q345B	4	0.90	3.60	• NA,NA • Δ	
7	GB/T3274		钢板 9 F=φ180/φ70 Steel plates	Q345B	4	1.53	6.12	• NA,NA • Δ	
6	GB/T8162		无缝钢管 60×10 L=180 Seamless steel pipe	20	1	2.22	2.22	• , •	
5	GB/T3274		钢板 5 F=φ170/φ60 Steel plates	Q345B	8	0.78	6.24	• NA,NA • Δ	
4	GB/T3274		钢板 9 F=φ350/φ230 Steel plates	Q345B	2	3.86	7.72	• NA,NA • Δ	
3	GB/T8162		无缝钢管 230×35 L=250 Seamless steel pipe	Q345B	1	38.82	38.82	• , • Δ	
2	GB/T3274		钢板 14 F=180×155 Steel plates	Q345B	2	3.07	6.14	• NA,NA •	
1	GB/T3274		钢板 26 F=390×1622 Steel plates	Q345B	2	80.17	160.34	• NA,NA •	
序号 NO.	图号或标准 SUB NO. OR STDD	版本 REV	名称&规格 NAME&SIZE	材质 MTRL	数量 QTY	单重 UNIT WT	总重 TOTAL WT	备注 NOTE	
			设计/DSGN 日期/DATE 2024.5.24	校核/CHK 日期/DATE 2024.5.24	材料/MTRL 焊接件 Weldment 重量/WT(kg) 231.2			图名/DRAWING NAME 摇架 Pray Bar 图号/DRAWING NO. PSC3260101	比例/SCALE 1:10 图幅/SIZE A2 页号/PAGE 1/1
			审核/Sign 上海振华重工						

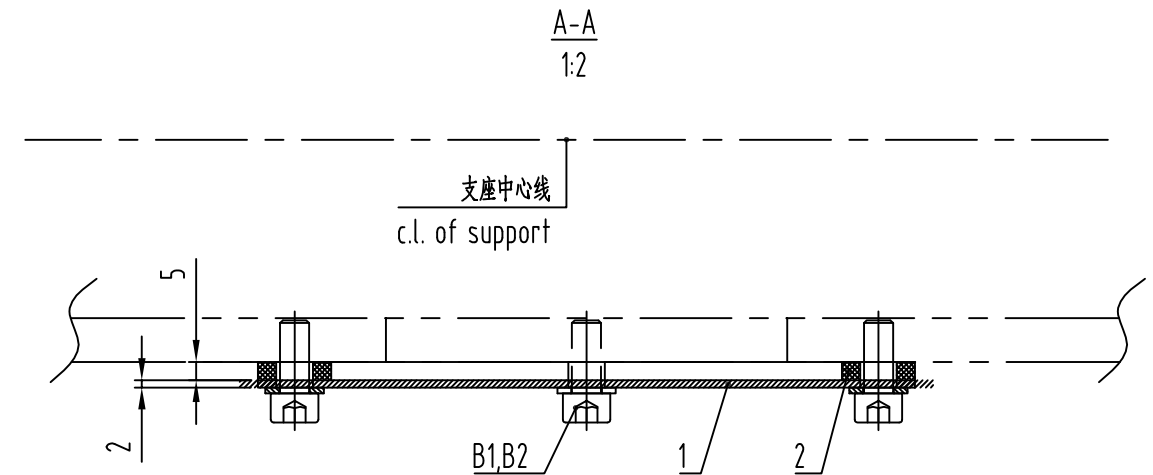


技术要求

Technical Requirement

1.按支座中心线对称安装。

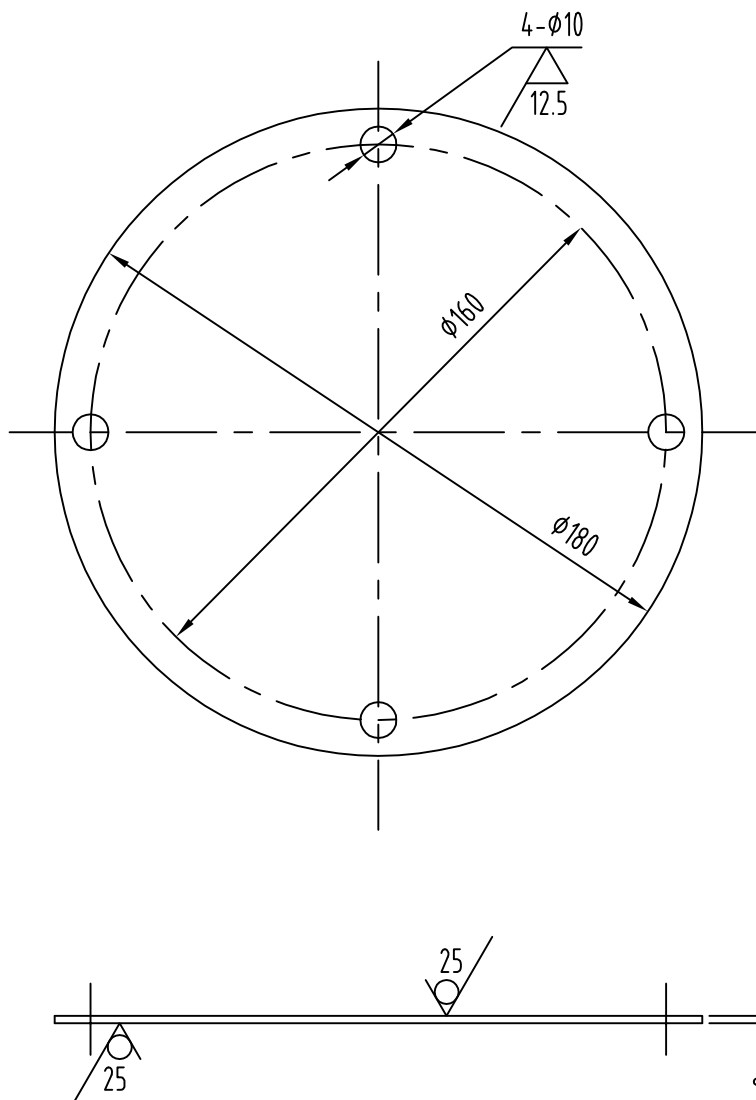
1.Install symmetrically according to center line of support.



B2	GB/T97.1		垫圈 8-200HV Washer	304	8	0.00	0.00	• NA,NA •
B1	GB/T70.1		螺钉 M8×20-A2-70 Screw	304	8	0.01	0.08	• NA,NA •
2	PSC326010202	0	橡胶垫 Rubber strip	NR	2	0.01	0.02	
1	PSC326010201	0	封板 Cover	Q235B	2	0.40	0.8	
序号 NO.	图号或标准 SUB NO. OR STDD	版本 REV	名称&规格 NAME&SIZE	材质 MTRL	数量 QTY	单重 UNIT WT	总重 TOTAL WT	备注 NOTE
			设计/DSGN 日期/DATE 2024.5.24	校对/CHK 日期/DATE 2024.5.24				
			材料/MTRL 部件 Assembly 单重/WT(kg) 0.9	图名/DRAWING NAME 密封装置 Seal assembly	比例/SCALE 1:6			
			修改标志/Sign ZPMC 上海振华重工	图号/DRAWING NO. PSC3260102	版本/REV 0	图幅/SIZE A3	页号/PAGE 1/1	

系列号
S/N

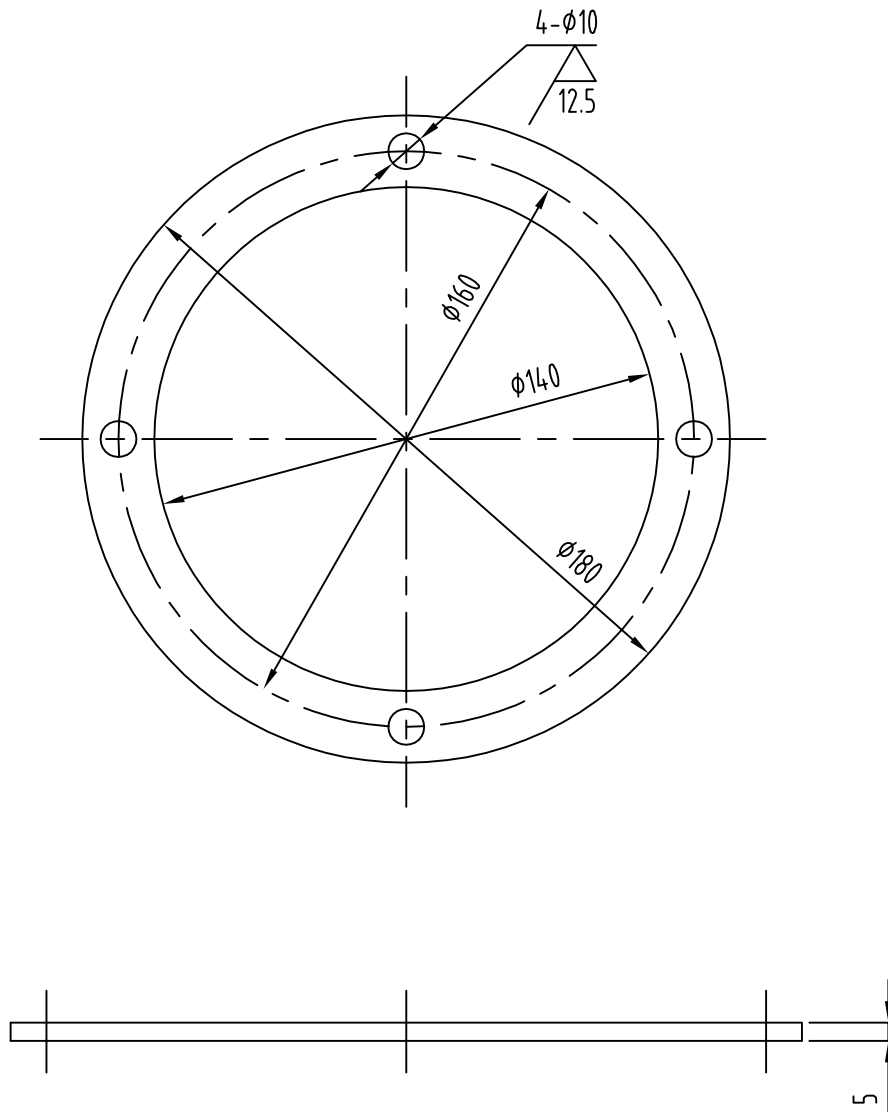
其余



1	GB/T3274		钢板 2 F=φ180 Steel plates	Q235B	1	0.40	0.4	• NA,NA •
序号 NO.	图号或标准 SUB NO. OR STDD	版本 REV	名称&规格 NAME&SIZE	材质 MTRL	数量 QTY	单重 UNIT WT	总重 TOTAL WT	备注 NOTE
钢板	Q235B	• NA,NA •	设计/DSGN 日期/DATE 2024.5.24	校对/CHK 日期/DATE 2024.5.24				
			材料/MTRL Q235B 单重/WT(kg) 0.4	图名/DRAWING NAME 封板 Cover	比例/SCALE 1:2			
GB/T3274	2	F=φ220	修改标志/Sign ZPMC 上海振华重工	图号/DRAWING NO. PSC326010201	版本/REV 0	图幅/SIZE A4	页号/PAGE 1/1	

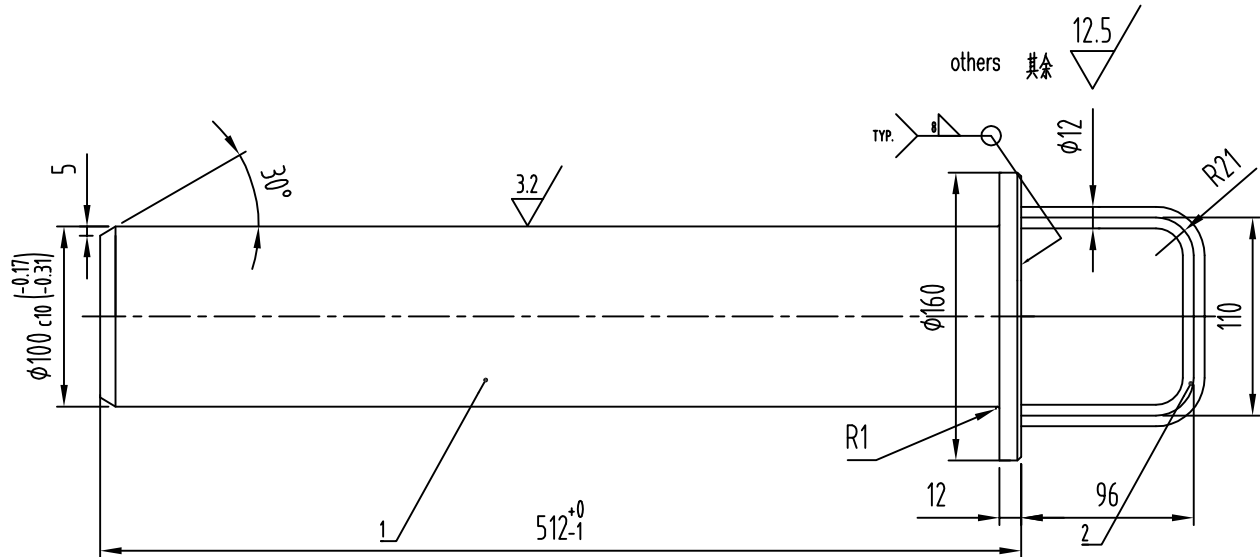
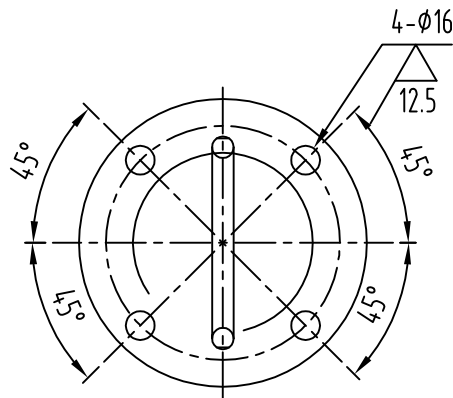
010305

系列号
S/N



			描述及日期/Description & Date	设计/DSGN	校对/CHK
				日期/DATE	日期/DATE
				材料/MTRL	图名/DRAWING NAME
				单重/WT(kg)	比例/SCALE
修改标志/Sign			ZPMC 上海振华重工	图号/DRAWING NO.	
				版本/REV	
				图幅/SIZE	页号/PAGE
				橡胶垫 Rubber strip	1:2
				PSC326010202	0
				A4	1/1

系列号
S/N

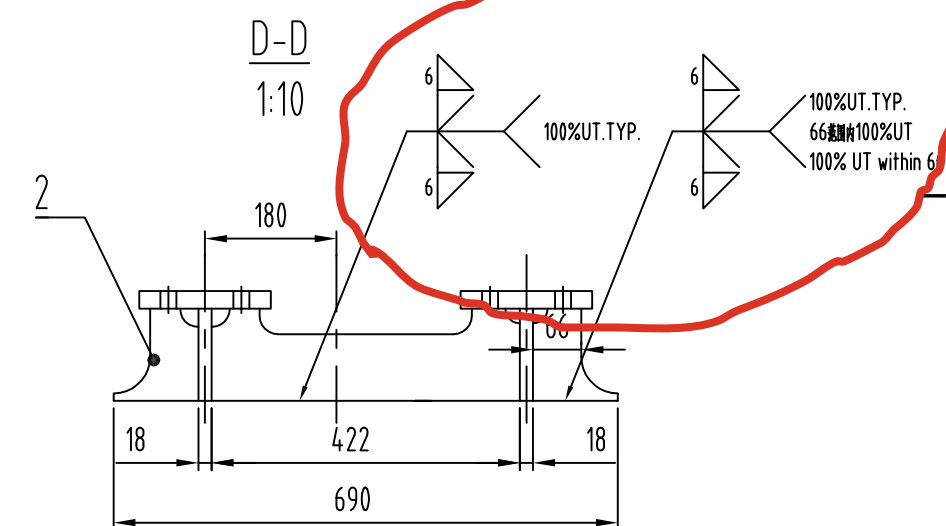
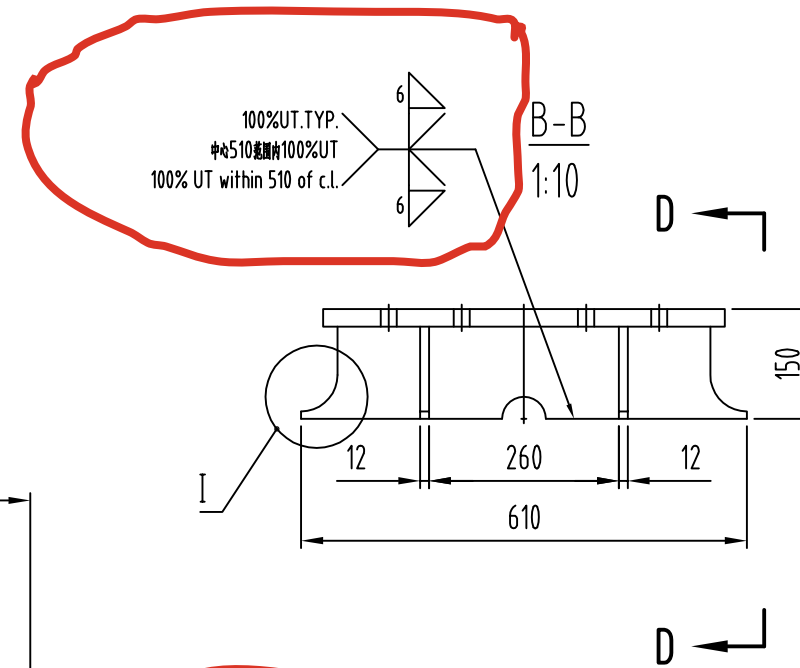
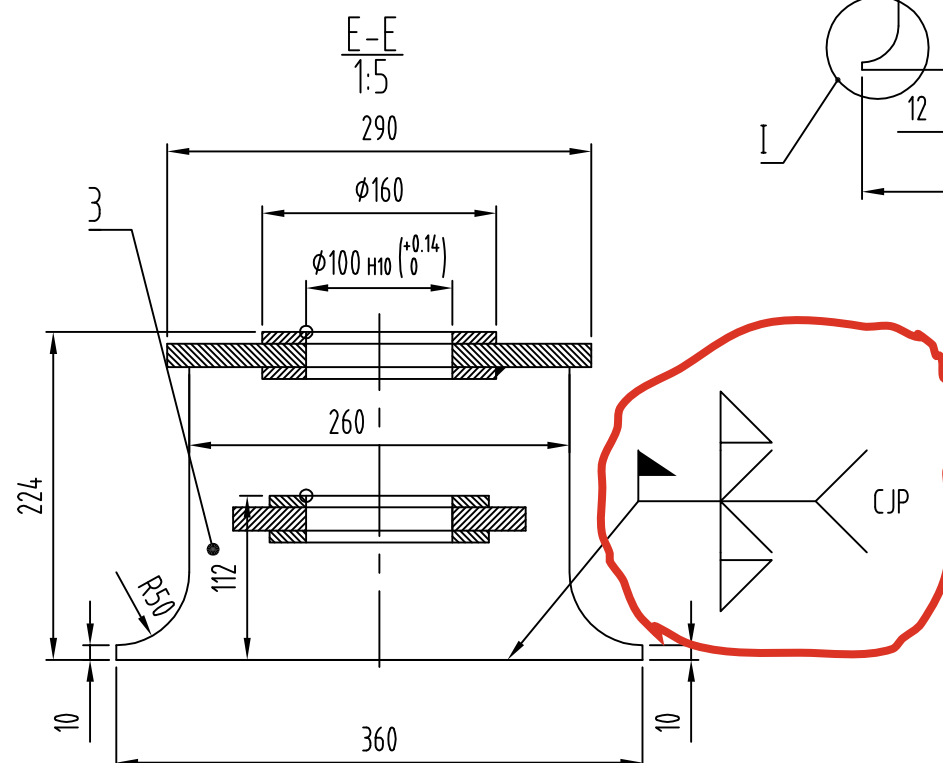
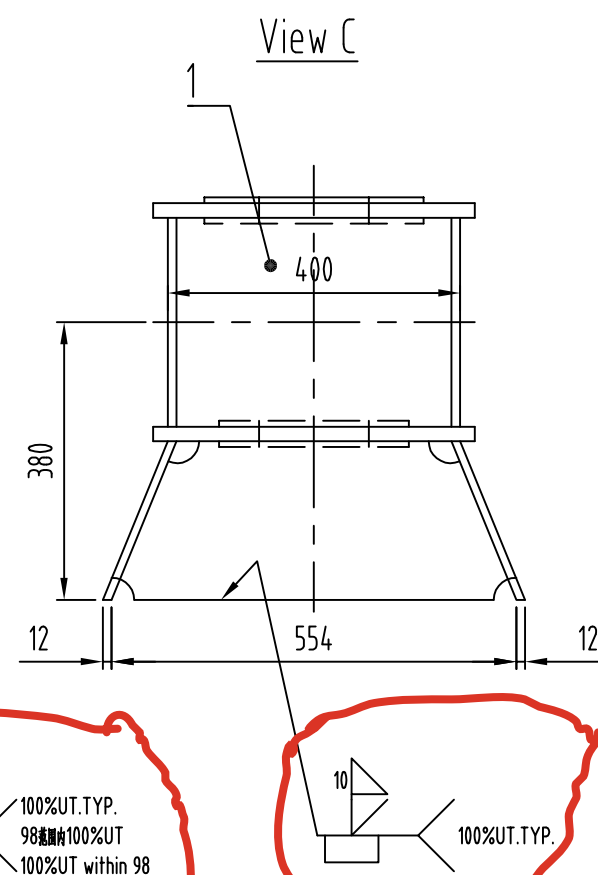
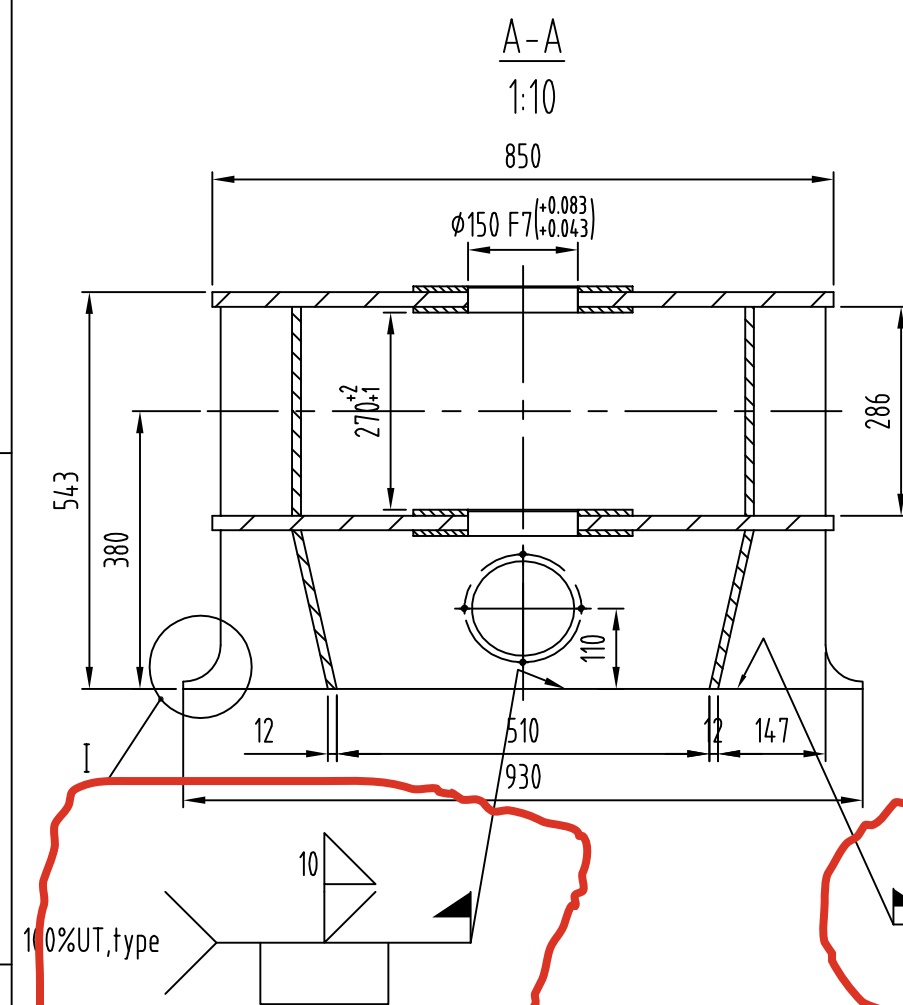
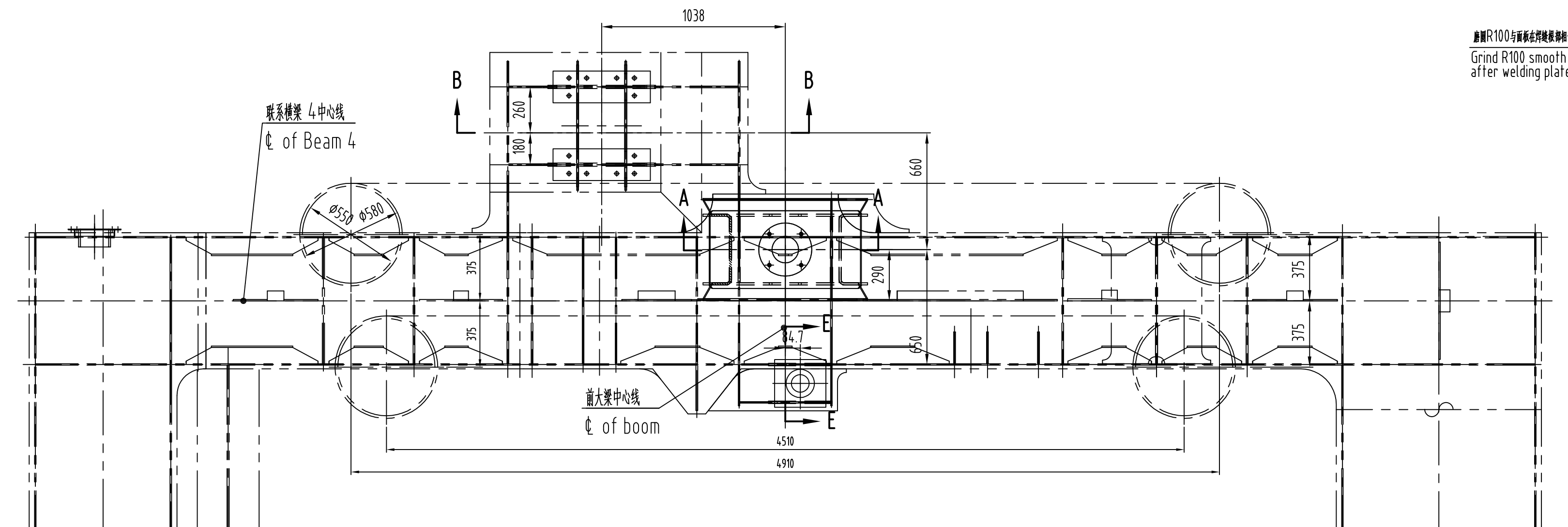


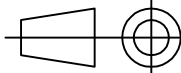

技术要求

- 1.热处理: 调质HB280~320
- 2.锻件材料等级按GB/T12363-90 I级验收
- 3.UT探伤, 按ZP4501-95验收
- 4.去毛刺、锐角
- 5.未注倒角: 2x45°

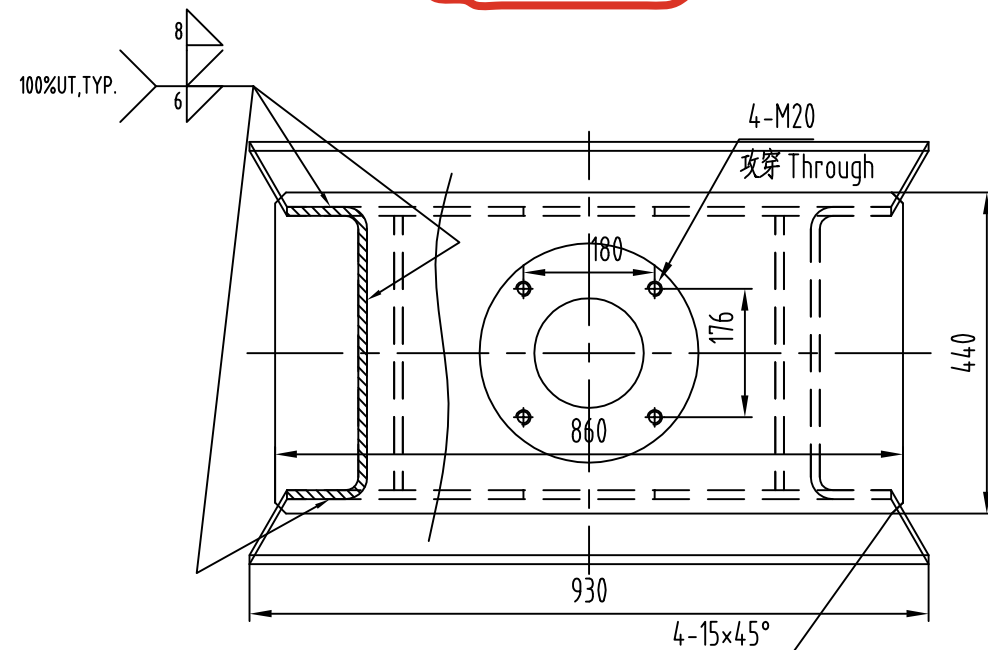
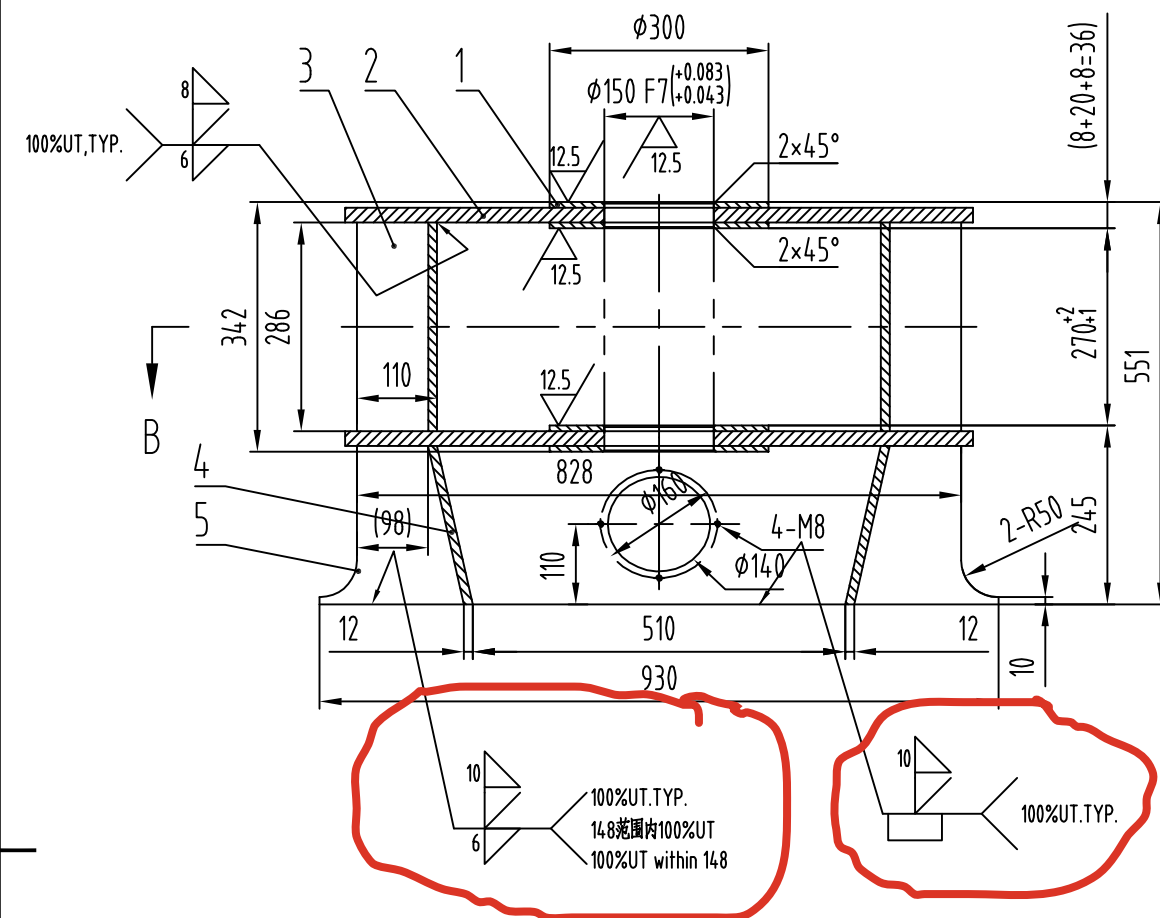
1. Quenching and tempering: HB280~320
2. Grade of forge material according to GB/T12363-90 standard I grade check and accept
3. UT tested, according to ZP4501-95 standard check and accept
4. Rounding sharp edges
5. unmarked chamfer: 2x45°

2	GB/T702		圆钢 12 l=285 Round steel	20	1	0.25	0.25	‘
1			锻件 φ160 l=512 forging	35CrMo	1	32.72	32.72	‘d’
序号 NO.	图号或标准 SUB NO. OR STDD	版本 REV	名称&规格 NAME&SIZE	材质 MTRL	数量 QTY	单重 UNIT WT	总重 TOTAL WT	备注 NOTE
			材料/DSGN 日期/DATE 材料/MTRL 重量/WT(kg)	数量/CHK 日期/DATE 名称/DRAWING NAME 轴 shaft	比例/SCALE 1:2			
			 上海振华重工	图号/DRAWING NO. PSC3260103	版本/REV 0	图幅/SIZE A4	页号/PAGE 1/1	



3	PSC326010403	0	应端底座	Support	焊零件 Weldment	1	29.80	29.80	
2	PSC326010402	0	撑杆底座	Screw jack base	焊零件 Weldment	1	66.90	66.90	
1	PSC326010401	0	撑架底座	Pry bar base	焊零件 Weldment	1	212.90	212.9	
序号 NO.	图号或标准 SUB NO. OR STDD	版本 REV	名称及规格 NAME&SIZE		材质 MTRL	数量 QTY	单重 UNIT WT	总重 TOTAL WT	备注 NOTE
			审核/DSGN 冯志海		审核/CHK 李刚				
			日期/DATE 2024.5.24		日期/DATE 2024.5.24				
			材料/MTRL 焊零件 Weldment		图号/DRAWING NAME 抗扭装置附属件 Accessories of anti-skew device		比例/SCALE 1:20		
			重量/WT(kg) 309.6						
			图号/DRAWING NO. PSC3260104		版本/REV 0		图号/SIZE A2		图号/PAGE 1/1
									
			上海振华重工						



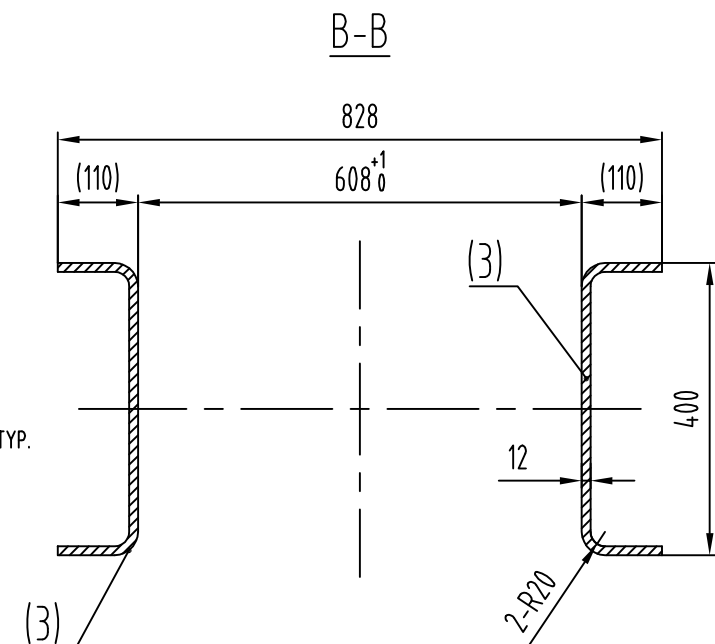
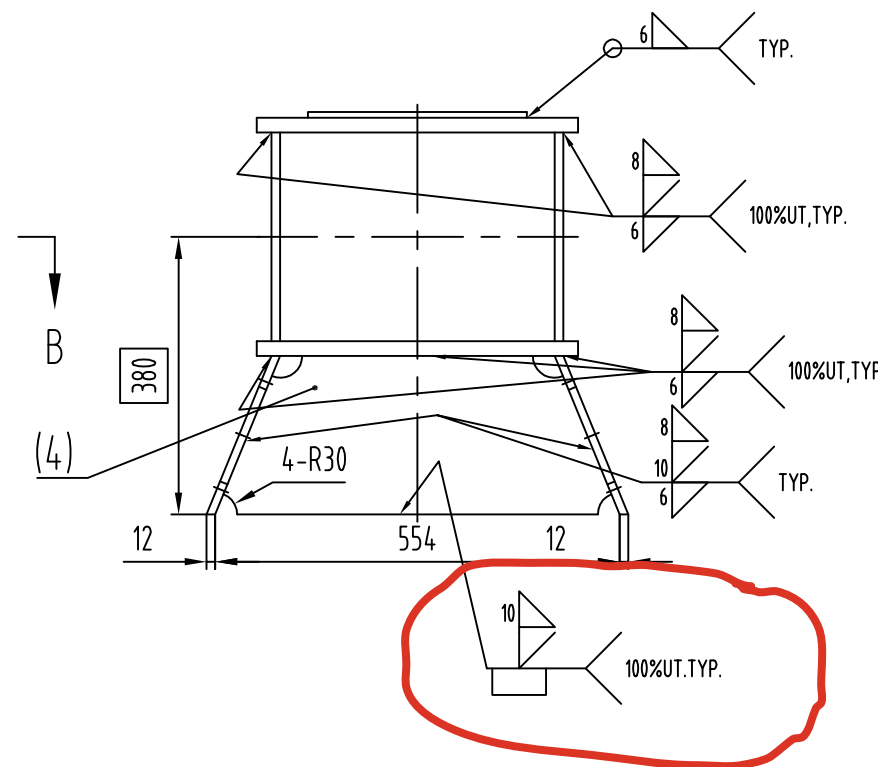


技术要求

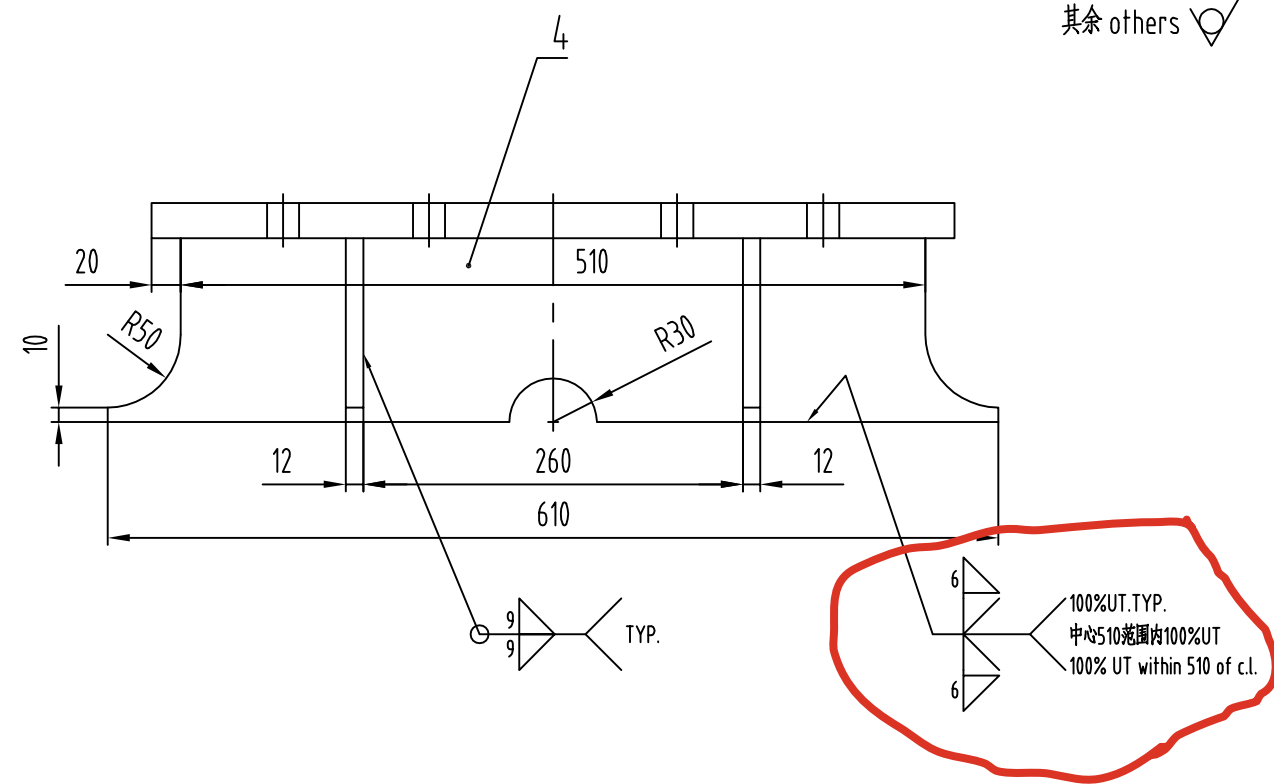
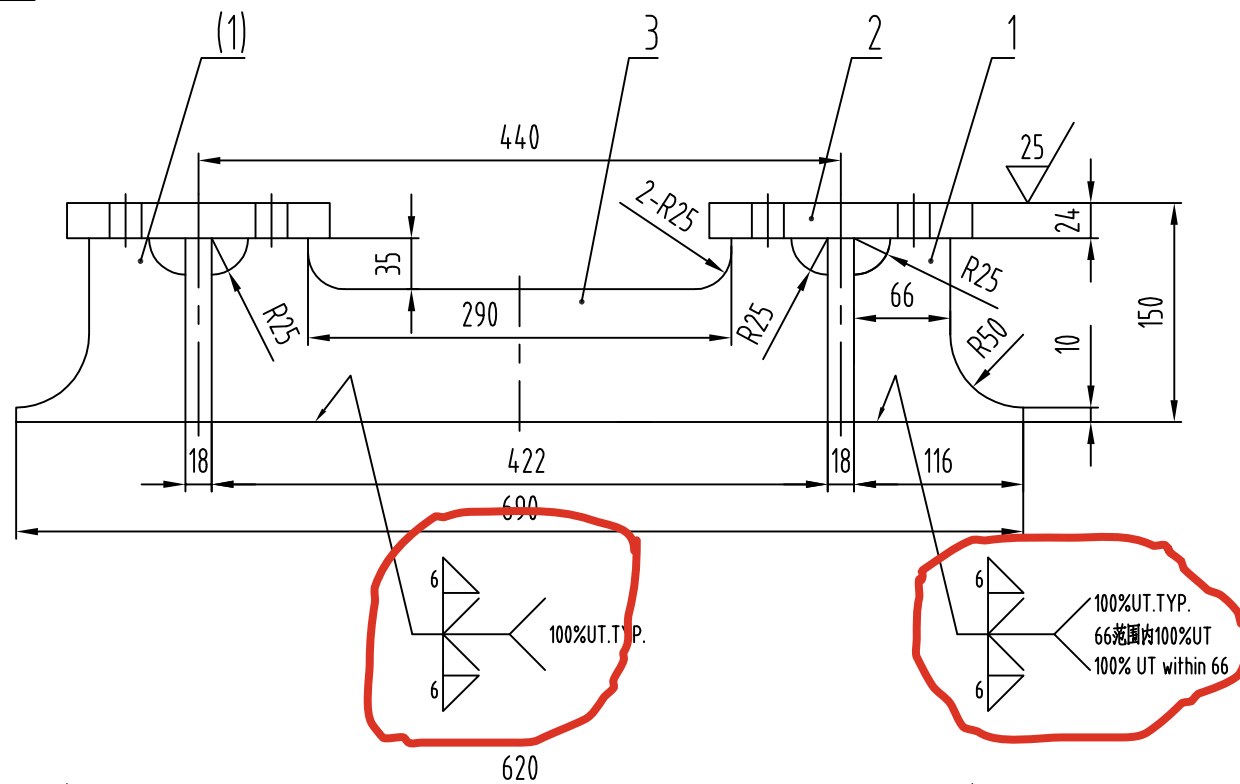
- 未注焊缝均为连续双面角焊缝。
- 本件应在涂装前焊接在前大梁上。

Technical Requirement

- All welding will be continued fillet welding.
- This support should be welded on the boom before painting.



5	Q/Z1561		钢板 12 F=930×235 Steel plates	Q355B	2	17.08	34.16	'NA,NA'
4	Q/Z1561		钢板 12 F=554×222 Steel plates	Q355B	2	9.46	18.92	'NA,NA'
3	Q/Z1561		钢板 12 F=286×620 Steel plates	Q355B	2	16.70	33.41	'NA,NA'
2	Q/Z1561		钢板 20 F=440×860 Steel plates	Q355B	2	56.56	113.12	'NA,NA'
1	Q/Z1561		钢板 8 F=φ300/φ150 Steel plates	Q355B	4	3.33	13.32	'NA,NA'
序号 NO.	图号或标准 SUB NO. OR STDD	版本 REV	名称&规格 NAME&SIZE	材质 MTRL	数量 QTY	单重 UNIT WT	总重 TOTAL WT	备注 NOTE
			设计/DSGN	校对/CHK				
			日期/DATE	日期/DATE				
			材料/MTRL	图名/DRAWING NAME	比例/SCALE			
			焊接件 Weldment	摇架底座 Pry bar base	1:10			
			单重/WT(kg)	图号/DRAWING NO.	版本/REV	图幅/SIZE	页号/PAGE	
			212.9	PSC326010401	0	A3	1/1	
			修改标志/Sign					
			ZPMC 上海振华重工					

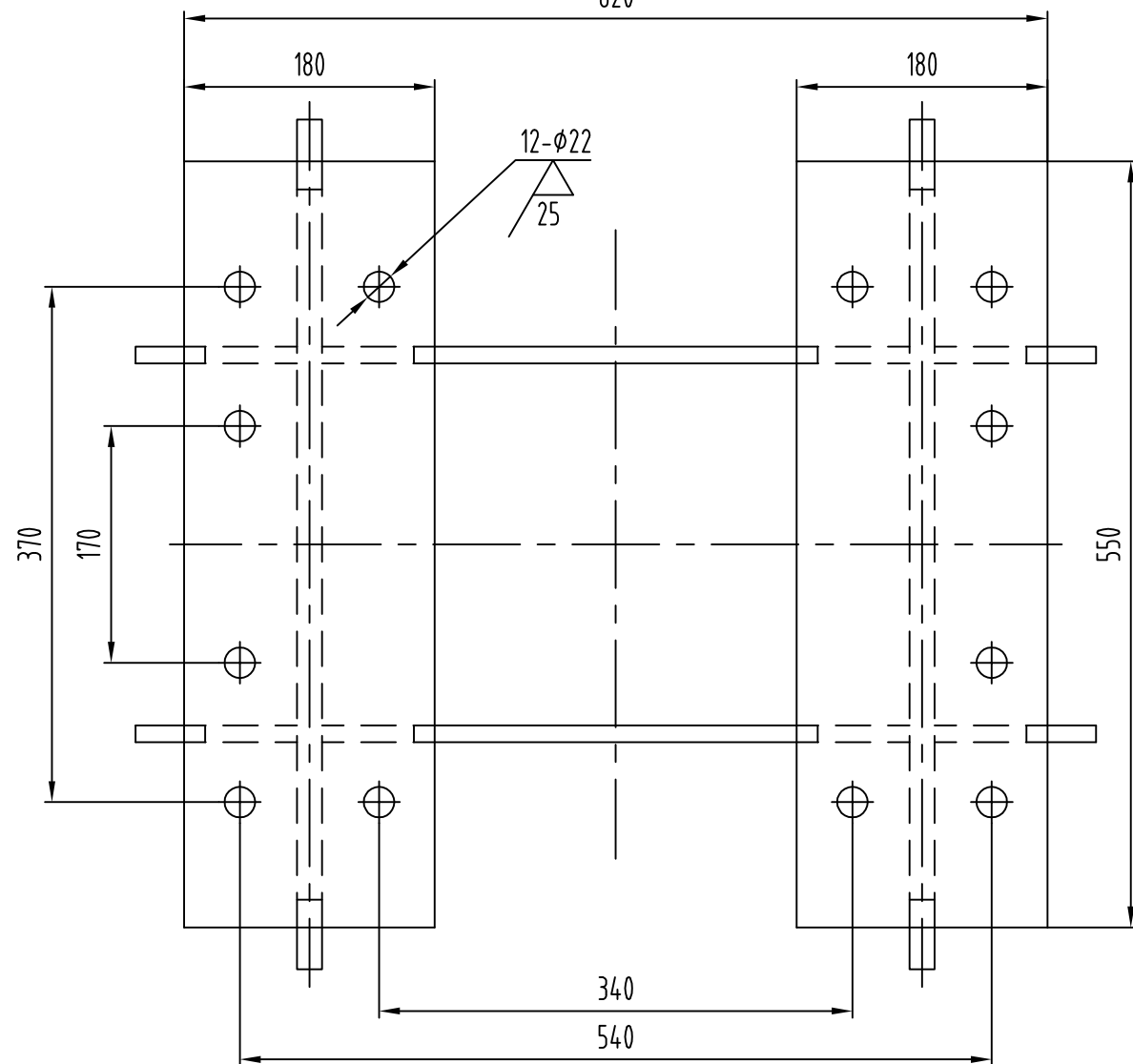


技术要求

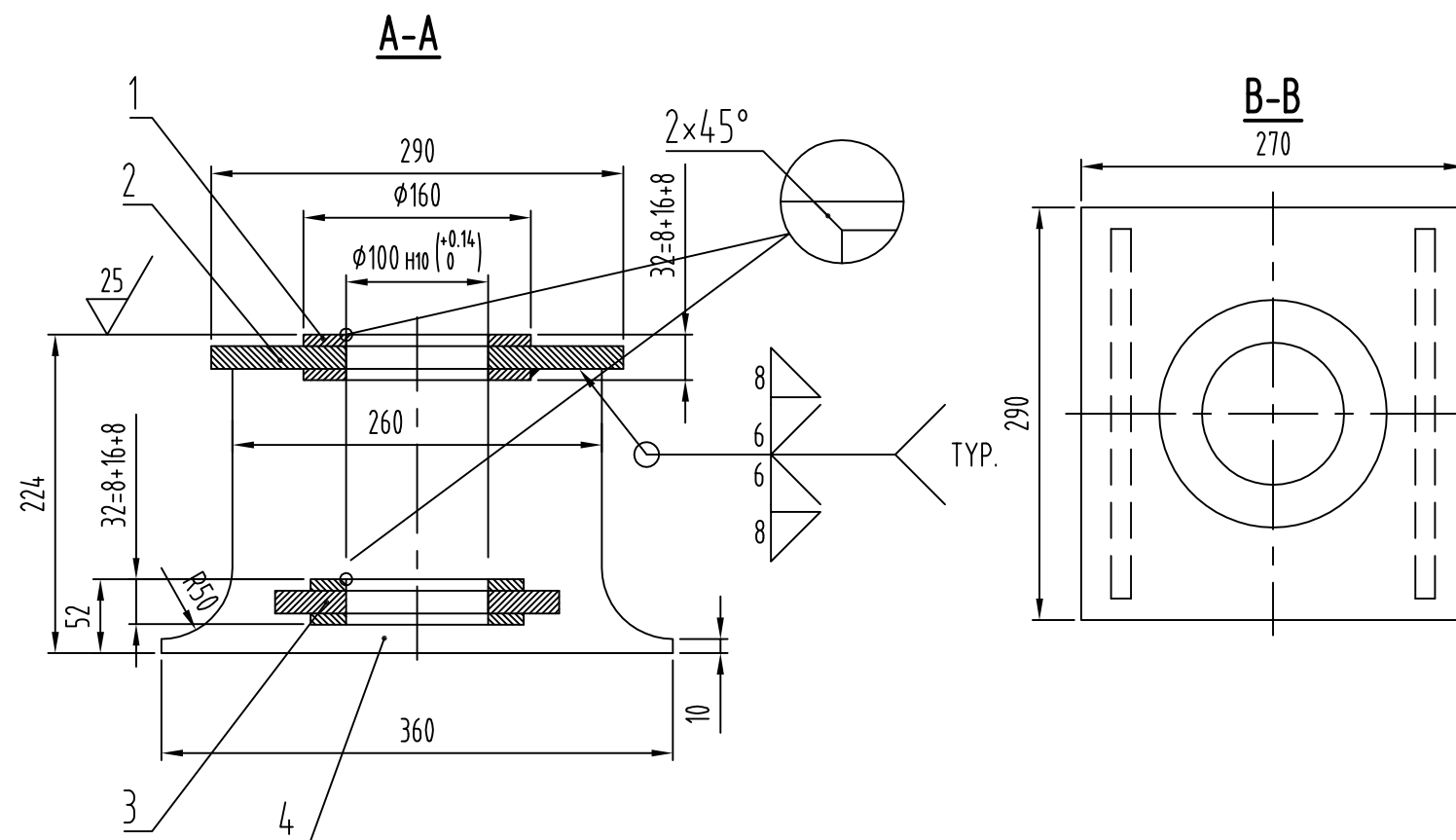
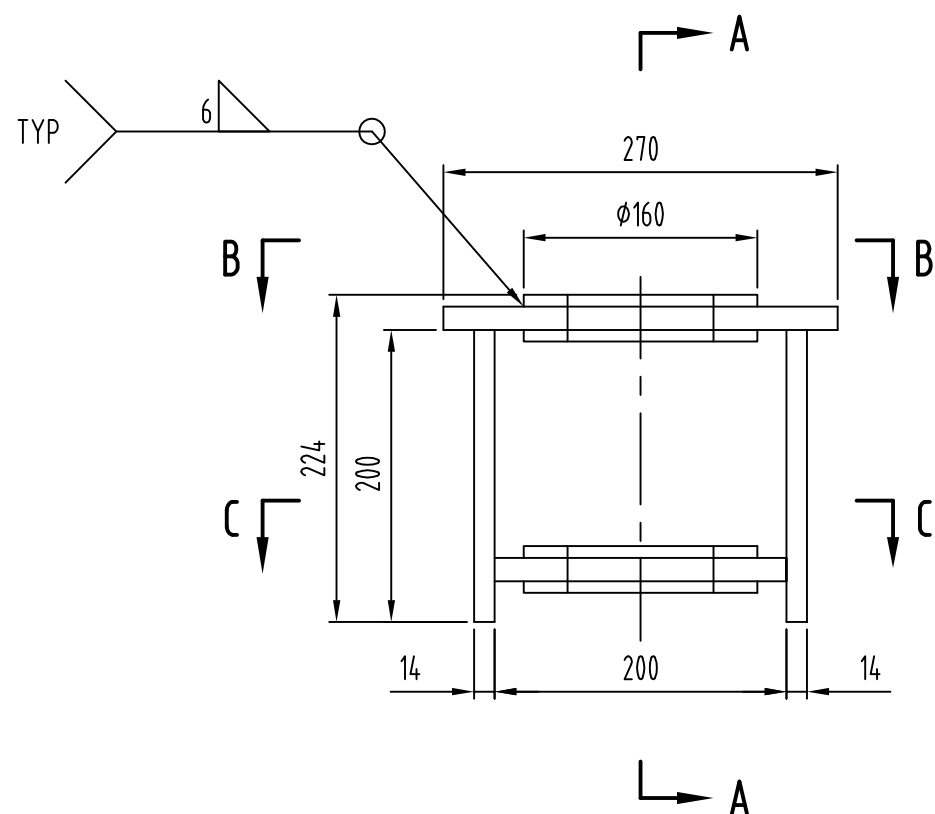
- 未注焊缝均为连续双面角焊缝。
- 本件应在涂装前焊接在前大梁上。

Technical Requirement

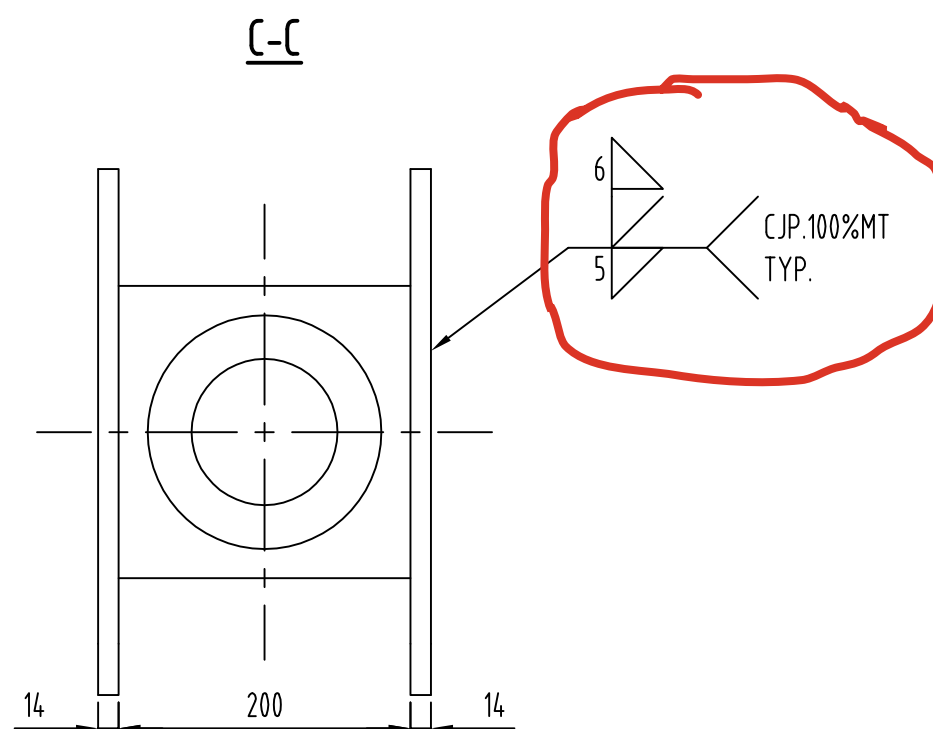
- All welding will be continued fillet welding.
- This support should be welded on the boom before painting.



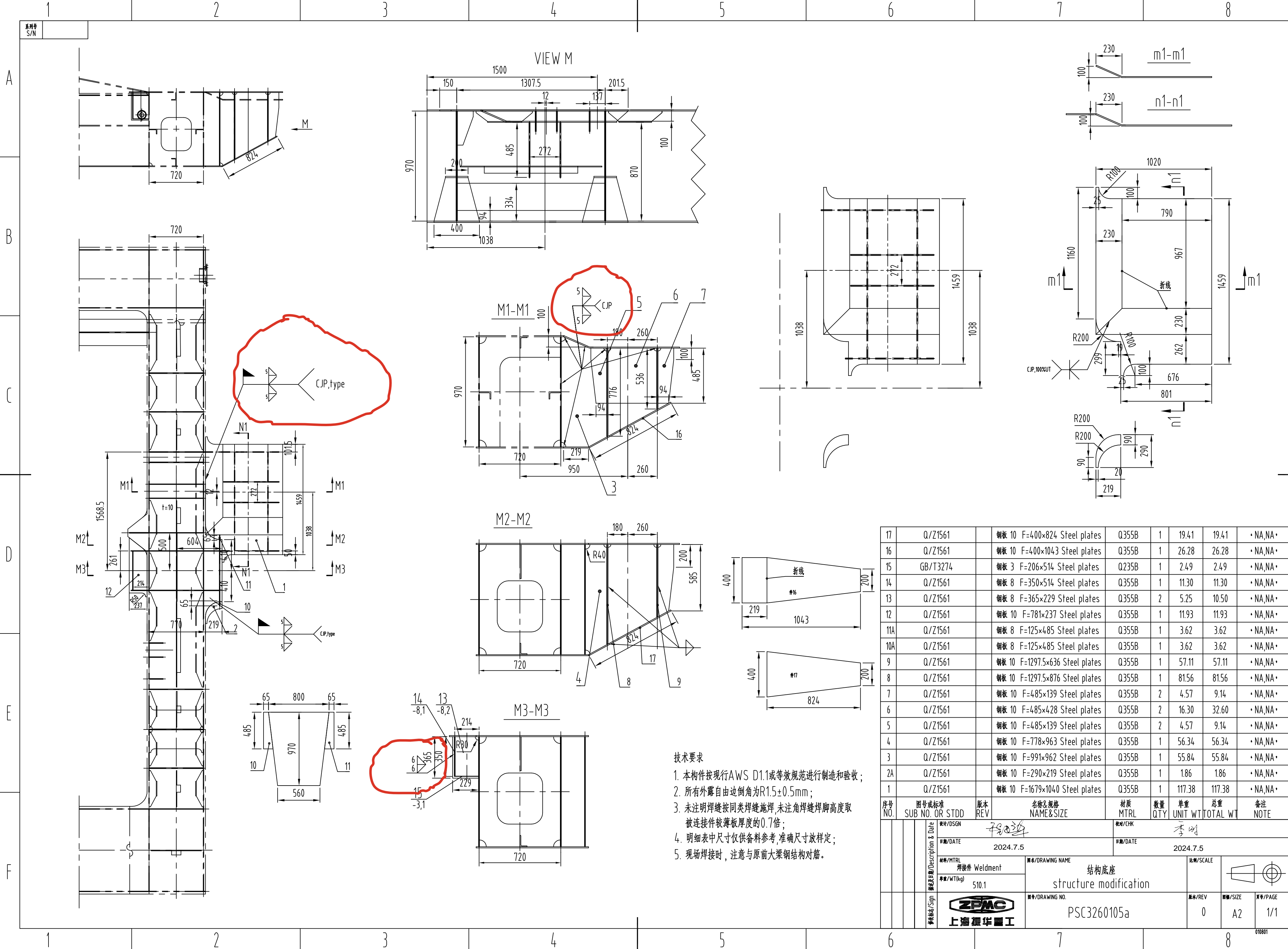
4	Q/Z1561		钢板 18 F=126×610 Steel plates	Q355B	2	9.17	18.34	'NA,NA'
3	Q/Z1561		钢板 12 F=126×422 Steel plates	Q355B	2	3.96	7.92	'NA,NA'
2	Q/Z1561		钢板 24 F=180×550 Steel plates	Q355B	2	18.65	37.30	'NA,NA'
1	Q/Z1561		钢板 12 F=116×126 Steel plates	Q355B	4	0.83	3.32	'NA,NA'
序号 NO.	图号或标准 SUB NO. OR STDD	版本 REV	名称&规格 NAME&SIZE	材质 MTRL	数量 QTY	单重 UNIT WT	总重 TOTAL WT	备注 NOTE
			设计/DSGN 日期/DATE 2024.5.24	校对/CHK 日期/DATE 2024.5.24				
			材料/MTRL 焊接件 Weldment 单重/WT(kg) 66.9	图名/DRAWING NAME 推杆底座 Screw jack base	比例/SCALE 1:5			
			图号/DRAWING NO. PSC326010402	版本/REV 0	图幅/SIZE A3	页号/PAGE 1/1		



锐角倒钝
Blunt the sharp edge;

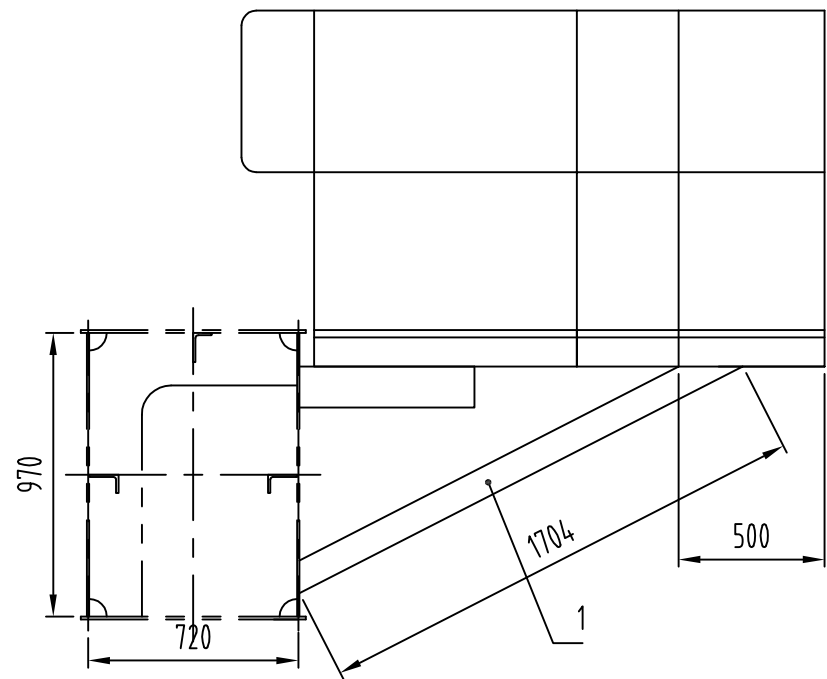
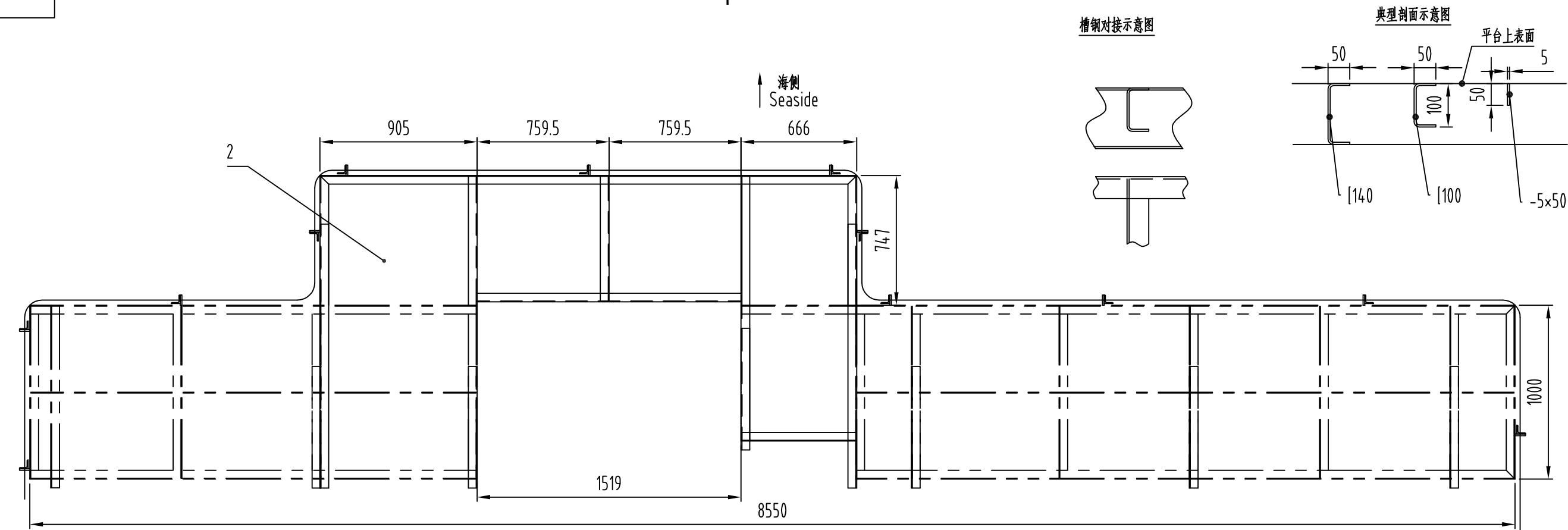


4	Q/Z1561		钢板 14 F=360×200 Steel plates	Q355B	2	5.94	11.88	'NA,NA'
3	Q/Z1561		钢板 16 F=200×200 Steel plates	Q355B	1	5.02	5.02	'NA,NA'
2	Q/Z1561		钢板 16 F=270×290 Steel plates	Q355B	1	9.83	9.83	'NA,NA'
1	Q/Z1561		钢板 8 F=φ160/φ100 Steel plates	Q355B	4	0.77	3.08	'NA,NA'
序号 NO.	图号或标准 SUB NO. OR STDD	版本 REV	名称&规格 NAME&SIZE	材质 MTRL	数量 QTY	单重 UNIT WT	总重 TOTAL WT	备注 NOTE
			设计/DSGN 日期/DATE 2024.5.24	校对/CHK 日期/DATE 2024.5.24				
			材料/MTRL 焊接件 Weldment 单重/WT(kg) 29.8	图名/DRAWING NAME 应急底座 Support		比例/SCALE 1:5		
			 上海振华重工	图号/DRAWING NO. PSC326010403		版本/REV 0	图幅/SIZE A3	页号/PAGE 1/1

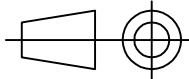



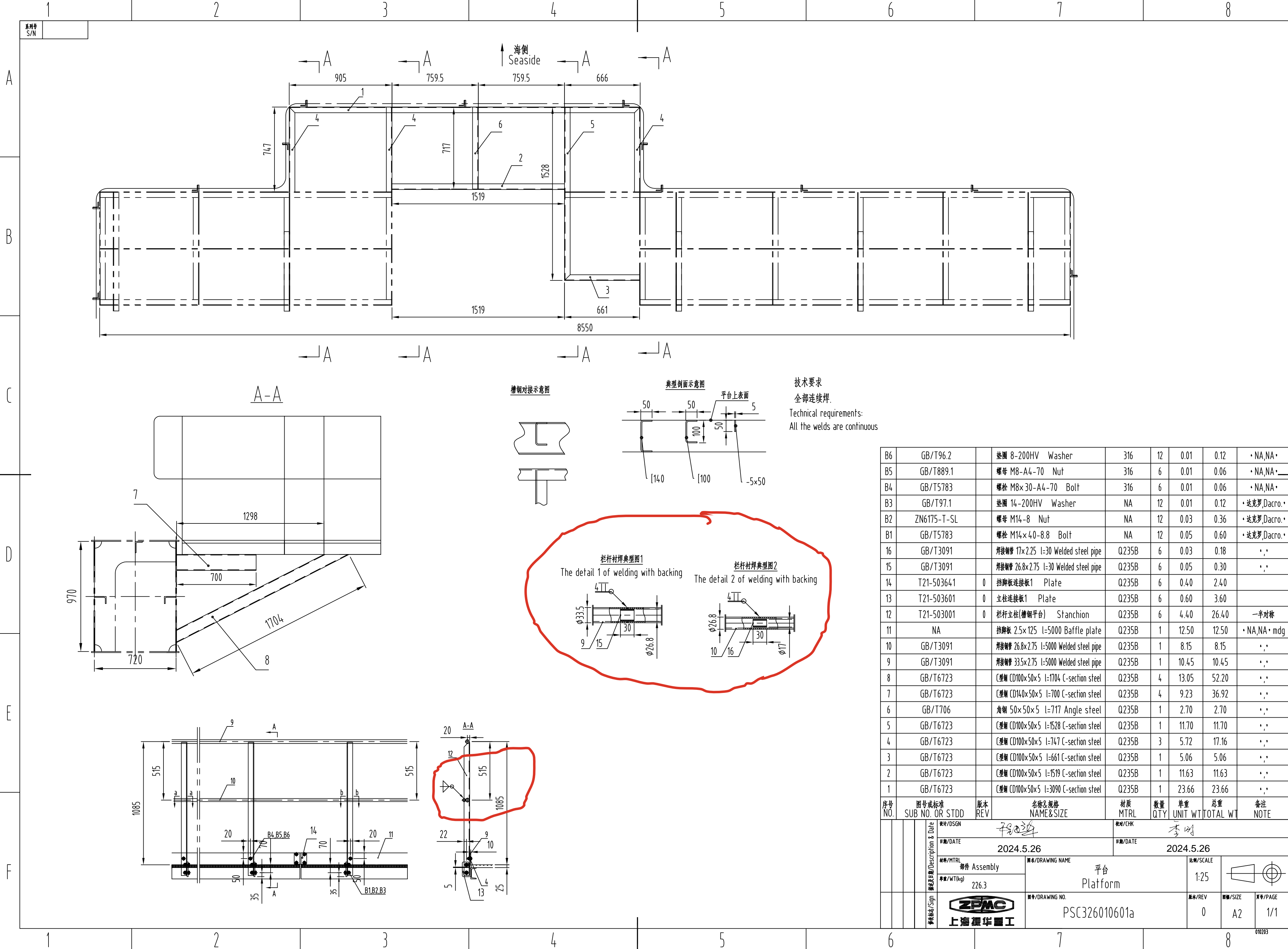
17	Q/Z1561		钢板 10 F=400×824 Steel plates	Q355B	1	19.41	19.41	• NA,NA •
16	Q/Z1561		钢板 10 F=400×1043 Steel plates	Q355B	1	26.28	26.28	• NA,NA •
15	GB/T3274		钢板 3 F=206×514 Steel plates	Q235B	1	2.49	2.49	• NA,NA •
14	Q/Z1561		钢板 8 F=350×514 Steel plates	Q355B	1	11.30	11.30	• NA,NA •
13	Q/Z1561		钢板 8 F=365×229 Steel plates	Q355B	2	5.25	10.50	• NA,NA •
12	Q/Z1561		钢板 10 F=781×237 Steel plates	Q355B	1	11.93	11.93	• NA,NA •
11A	Q/Z1561		钢板 8 F=125×485 Steel plates	Q355B	1	3.62	3.62	• NA,NA •
10A	Q/Z1561		钢板 8 F=125×485 Steel plates	Q355B	1	3.62	3.62	• NA,NA •
9	Q/Z1561		钢板 10 F=1297.5×636 Steel plates	Q355B	1	57.11	57.11	• NA,NA •
8	Q/Z1561		钢板 10 F=1297.5×876 Steel plates	Q355B	1	81.56	81.56	• NA,NA •
7	Q/Z1561		钢板 10 F=485×139 Steel plates	Q355B	2	4.57	9.14	• NA,NA •
6	Q/Z1561		钢板 10 F=485×428 Steel plates	Q355B	2	16.30	32.60	• NA,NA •
5	Q/Z1561		钢板 10 F=485×139 Steel plates	Q355B	2	4.57	9.14	• NA,NA •
4	Q/Z1561		钢板 10 F=778×963 Steel plates	Q355B	1	56.34	56.34	• NA,NA •
3	Q/Z1561		钢板 10 F=991×962 Steel plates	Q355B	1	55.84	55.84	• NA,NA •
2A	Q/Z1561		钢板 10 F=290×219 Steel plates	Q355B	1	1.86	1.86	• NA,NA •
1	Q/Z1561		钢板 10 F=1679×1040 Steel plates	Q355B	1	117.38	117.38	• NA,NA •
序号 NO.	图号或标准 SUB NO. OR STDD	版本 REV	名称&规格 NAME&SIZE	材质 MTRL	数量 QTY	单重 UNIT WT	总重 TOTAL WT	备注 NOTE
			设计/DSGN 日期/DATE 2024.7.5	校核/CHK 日期/DATE 2024.7.5				
			材料/MTRL 焊接件 Weldment 重量/WT(kg) 510.1	图名/DRAWING NAME 结构底座 structure modification			比例/SCALE	
			图号/DRAWING NO. PSC3260105a	版本/REV 0	图幅/SIZE A2	页号/PAGE 1/1		

系列号
S/N



技术要求
全部连续焊。
Technical requirements:
All the welds are continuous

2	PSC326010602	0	格栅板	Steel grating	部件 Assembly	1	153.80	153.80		
1	PSC326010601	0	平台	Platform	部件 Assembly	1	181.80	181.8		
序号 NO.	图号或标准 SUB NO. OR STDD	版本 REV	名称&规格 NAME&SIZE		材质 MTRL	数量 QTY	单重 UNIT WT	总重 TOTAL WT	备注 NOTE	
			日期/DATE 2024.5.24	设计/DSGN 程		校对/CHK 李				
				日期/DATE 2024.5.24		日期/DATE 2024.5.24				
				材料/MTRL 部件 Assembly		图名/DRAWING NAME 前大梁头部平台改造 platform modification			比例/SCALE 1:25	
				单重/WT(kg) 335.6						
				图号/DRAWING NO. PSC3260106			版本/REV 0	图幅/SIZE A3	页号/PAGE 1/1	
修改标志/Sign  上海振华重工										


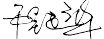






图样目录

<div></div> <div>上海振华重工</div>		项目名称 PROJECT	COSCO中远希腊比雷埃夫斯 港1台岸桥远控改造项目		页码 Page		1/2	
		工号JOB NO			1004001262			
		图名 TITLE	自动抗扭装置 anti skew device		设计DESG			
		日期DATE			2024.5.24			
			图号 DWG.NO	PSC3260100		校对CHKD		
日期DATE			2024.5.24					
修改标记			描述及日期 DESCRIPTION&DA					
序号	图号或标准	版本	名称&规格	数量	图幅	张数	设计件编码	备注
1	PSC3260100	0	自动抗扭装置	1	A1	1	4000002586343	
1.01	T21-980101-00a	0	摇架轴装配Rc1/4"	1	A3	1	4000000677214	‘达克罗,Dacro.’
1.01.01	T21-980101-01	0	卡轴板	2	A4	1	4000000613609	
1.01.02	T21-980101-02a	0	自润轴套	2	A4	1	4000000677204	按订货图采购
1.01.03	T21-980101-03	A	自润轴套	2	A4	1	4000000677205	按订货图采购
1.01.04	T21-980101-04a	0	轴Rc1/4"Rc1/4"	1	A4	1	4000000677206	
1.02	T21-980202-00a	0	压绳板装配Rc1/4"	1	A3	1	4000000677253	‘达克罗,Dacro.’
1.02.01	T21-980202-01a	0	压绳板	4	A4	1	4000000677254	
1.02.02	T21-980202-02a	0	压绳板	2	A3	1	4000000677255	
1.02.03	T21-980201-03a	0	轴Rc1/4"Rc1/4"	4	A4	1	4000000677237	通用件Standard
1.02.04	T21-980201-04a	0	自润轴套F60×80×45	4	A4	1	4000000677238	通用件Standard按订 货图采购
1.03	T21-980301-00a	0	推杆轴装配	1	A3	1	4000000677279	‘达克罗,Dacro.’
1.03.01	T21-980301-01a	0	轴	1	A4	1	4000000677280	
1.03.02	T21-980301-02	0	轴套	2	A4	1	4000000613568	
1.03.03	T21-980301-03a	0	卡轴板	1	A4	1	4000000686977	
1.04	T21-980402-00	0	推杆支座装配Rc1/4"	1	A2	1	4000000677394	‘达克罗,Dacro.’
1.04.01	T21-980401-01	0	绞盖Rc1/4"Rc1/4"	1	A4	1	4000000677341	通用件Standard
1.04.02	T21-980401-02	0	支座Rc1/4"Rc1/4"	1	A2	1	4000000677288	通用件Standard
1.04.03	T21-980401-03	0	垫片C100×70×10	2	A4	1	4000000677289	按订货图采购
1.04.04	T21-980401-04	0	自润轴套F70×100×40	2	A4	1	4000000677290	按订货图采购
1.04.05	T10-003105	0	楔形挡块组	4	A4	1	4000000026863	
1.05	PSC3260101	0	摇架	1	A2	1	4000002585583	
1.06	PSC3260102	0	密封装置	1	A3	1	4000002586355	
1.06.01	PSC326010201	0	封板	2	A4	1	4000002585607	
1.06.02	PSC326010202	0	橡胶垫	2	A4	1	4000002586848	按订货图采购
1.07	PSC3260103	0	轴	1	A4	1	4000002585585	
1.08	PSC3260104	0	抗扭装置附属件	1	A2	1	4000002585586	
1.08.01	PSC326010401	0	摇架底座	1	A3	1	4000002585622	
1.08.02	PSC326010402	0	推杆底座	1	A3	1	4000002585623	
1.08.03	PSC326010403	0	应急底座	1	A3	1	4000002585624	
1.09	PSC3260105	0	结构底座	1	A2	1	4000002585587	
1.1	PSC3260106	0	前大梁头部平台改造	1	A3	1	4000002585588	
1.10.01	PSC326010601	0	平台	1	A2	1	4000002586849	
1.10.01.12	T21-503001	0	栏杆立柱(槽钢平台)	6	A4	1	4000000001601	
1.10.01.13	T21-503601	0	立柱连接板1	6	A4	1	4000000001602	
1.10.01.14	T21-503641	0	挡脚板连接板1	6	A4	1	4000000001310	
1.10.02	PSC326010602	0	格栅板	1	A3	1	4000002586850	
1.10.02.08	T21-503101-01	0	固定钩	42		1	4000000002752	按订货图采购

图样目录

<div> 上海振华重工</div>		项目名称 PROJECT	COSCO中远希腊比雷埃夫斯 港1台岸桥远控改造项目			页码 Page	2/2	
		图名 TITLE	自动抗扭装置 anti skew device			工号JOB NO	1004001262	
						设计DESG		
		图号 DWG.NO	PSC3260100			日期DATE	2024.5.24	
						校对CHKD		
		修改标记		描述及日期 DESCRIPTION&DA		日期DATE		2024.5.24
1.10.02.09	T21-503101-02	0	嵌条压板22*55	42	A4	1	4000000002756	按订货图采购
1.10.02.10	T21-503101-03	0	两耳止动垫片(22)	42	A4	1	4000000004132	按订货图采购
1.15	TH388.6.Y2A-00		电推杆减速器	1	A1	1	4000000865451	已申购

材料汇总表


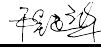

 上海振华重工			项目名称 PROJECT	COSCO中远希腊比雷埃夫斯港1台岸桥远控改造项目		页码 Page		1/2	
			图名 TITLE	自动抗扭装置 anti skew device		工号JOB NO		1004001262	
			图号 DWG.NO	PSC3260100		设计DESG		78034	
			修改标记 Rev		描述及日期 DESCRIPTION&DATE	日期DATE		2024.5.24	
						校对CHKD		李明	
						日期DATE		2024.5.24	
序号	图号或标准	版本	名称	规格	材料	重量	单位	物料编码	备注
1	GB/T6723		C型钢	CD100×50×	Q235B	95.31	KG	1010120000013	''
2	GB/T6723		C型钢	CD140×50×	Q235B	18.46	KG	1010120000011	''
3	NA		挡脚板	2.5×125	Q235B	12.5	KG	1010180000002	'NA,NA'mdg
4			锻件	120	35CrMo	131	KG		△
5			锻件	75	35CrMo	50.84	KG		△
6			锻件	φ160	35CrMo	16.04	KG		△
7			锻件	φ160	35CrMo	32.72	KG		'Δ'
8			锻件	φ170	35CrMo	53.3	KG		△
9			锻件	φ90	35CrMo	8.8	KG		△
10	NA		钢板	45	ASTMA709/709M-50T-2	9.56	KG		'NA,NA' △
11	GB/T3274		钢板	10	Q235B	0.4	KG		'NA,NA' △
12	GB/T3274		钢板	10	Q235B	3.6	KG	1030010000098	'NA,NA'
13	GB/T3274		钢板	12	Q235B	2.94	KG		'NA,NA' △
14	GB/T3274		钢板	2	Q235B	0.8	KG	1030010000199	'NA,NA'
15	GB/T3274		钢板	5	Q235B	2.58	KG	1030010000093	'NA,NA'
16	GB/T3274		钢板	10	Q345B	1.68	KG	1030020000140	'NA,NA'
17	GB/T3274		钢板	10	Q345B	3.6	KG		'NA,NA' △
18	GB/T3274		钢板	14	Q345B	6.14	KG	1030020000142	'NA,NA'
19	GB/T3274		钢板	24	Q345B	23.42	KG	1030020000147	'NA,NA'
20	GB/T3274		钢板	26	Q345B	31	KG		'NA,NA' △
21	GB/T3274		钢板	26	Q345B	160.34	KG	1030020000148	'NA,NA'
22	GB/T3274		钢板	30	Q345B	0.8	KG		'NA,NA' △
23	GB/T3274		钢板	40	Q345B	21.7	KG		'NA,NA' △
24	GB/T3274		钢板	40	Q345B	18.51	KG	1030020000155	'NA,NA'
25	GB/T3274		钢板	5	Q345B	6.24	KG		'NA,NA' △
26	GB/T3274		钢板	9	Q345B	13.84	KG		'NA,NA' △
27	Q/Z1561		钢板	10	Q355B	434.79	KG	1030020001412	'NA,NA'
28	Q/Z1561		钢板	12	Q355B	97.72	KG	1030020001414	'NA,NA'
29	Q/Z1561		钢板	14	Q355B	11.88	KG	1030020001416	'NA,NA'
30	Q/Z1561		钢板	16	Q355B	14.85	KG	1030020001419	'NA,NA'
31	Q/Z1561		钢板	18	Q355B	18.34	KG	1030020001421	'NA,NA'
32	Q/Z1561		钢板	20	Q355B	113.12	KG	1030020001423	'NA,NA'
33	Q/Z1561		钢板	24	Q355B	37.3	KG	1030020001427	'NA,NA'
34	GB/T3274		钢板	3	Q355B	2.49	KG	1030020001566	'NA,NA'
35	Q/Z1561		钢板	8	Q355B	45.89	KG	1030020001410	'NA,NA'
36	GB/T4240		钢丝	1.5	0Cr18Ni9Ti	3.6	M	1010130000015	''
37	GB/T4240		钢丝	1.5	304	0.5	M	1010130000012	''
38	GB/T3091		焊接钢管	17×2.25	Q235B	0.18	KG	1020020000070	''
39	GB/T3091		焊接钢管	26.8×2.75	Q235B	8.45	KG	1020020000062	''

项目，数量为单机数量。标准件和通用件，数量为单套数量，单台机的套数见上级部件

材料汇总表									
 上海振华重工			项目名称 PROJECT	COSCO中远希腊比雷埃夫斯港1台岸桥远控改造项目			页码 Page		2/2
							工号JOB NO		1004001262
			图名 TITLE	自动抗扭装置 anti skew device			设计DESG		张明
							日期DATE		2024.5.24
			图号 DWG.NO	PSC3260100			校对CHKD		李明
							日期DATE		2024.5.24
			修改标记 Rev		描述及日期 DESCRIPTION&DATE				
序号	图号或标准	版本	名称	规格	材料	重量	单位	物料编码	备注
40	GB/T3091		焊接钢管	33.5×2.75	Q235B	10.45	KG	1020020000061	''
41	GB/T706		角钢	50×50×5	Q235B	2.7	KG	1010050000141	''
42	GB/T8162		无缝钢管	60×10	20	2.22	KG	1020010001139	''
43	GB/T8162		无缝钢管	90×10	20	2.24	KG		''△
44	GB/T8162		无缝钢管	230×35	Q345B	38.82	KG		''△
45	GB/T702		圆钢	12	20	0.25	KG	1010010000014	''

项目，数量为单机数量。标准件和通用件，数量为单套数量，单台机的套数见上级部件

外 购 件 汇 总 表

<div></div> <div>上海振华重工</div>			项目名称 PROJECT	COSCO中远希腊比雷埃夫斯港1台 岸桥远控改造项目		页码 Page		1/1		
			工号JOBNO			1004001262				
			图名 TITLE	自动抗扭装置 anti skew device		设计 DESG				
			日期 DATE			2024.5.24				
			图号 DWG.NO	PSC3260100		校对 CHKD				
						日期 DATE		2024.5.24		
修改标记 Rev				描述及日期 DESCRIPTION&DATE						
序号	图号或标准	版本	名称	规格或型号	材料	数量	单位	供货单位	物料编码	备注
1	PSC326010202	0	橡胶垫		NR	2	件		4000002586848	按订货图采购
2	T21-503101-01	0	固定钩		Q235B	42	件		4000000002752	按订货图采购
3	T21-503101-02	0	嵌条压板 22*55		316	42	件		4000000002756	按订货图采购
4	T21-503101-03	0	两耳止动 垫片(22)		316	42	件		4000000004132	按订货图采购
5	T21-980101-02a	0	自润轴套	C150×220×10	NA	2	件		4000000677204	按订货图采购
6	T21-980101-03	A	自润轴套	C150×170×80	NA	2	件		4000000677205	按订货图采购
7	T21-980201-04a	0	自润轴套	F60×80×45	NA	4	件		4000000677238	通用件Standard 按订货图采购
8	T21-980401-03	0	垫片	C100×70×10	ZQAL9-4	2	件		4000000677289	按订货图采购
9	T21-980401-04	0	自润轴套	F70×100×40	NA	2	件		4000000677290	按订货图采购
10	GB/T1228		螺栓	M20×90-8.8	NA	12	件		2010010003996	‘达克罗,Dacro.’
11	GB/T1228		螺栓	M24×170-10.9	NA	24	件		2010010003873	‘达克罗,Dacro.’
12	GB/T1229		螺母	M20-8	NA	12	件		2010040000566	‘达克罗,Dacro.’
13	GB/T1229		螺母	M24-10	NA	24	件		2010040000003	‘达克罗,Dacro.’
14	GB/T1230		垫圈	20-45HRC	NA	24	件		2010050001926	‘达克罗,Dacro.’
15	GB/T1230		垫圈	24-45HRC	NA	48	件		2010050001618	‘达克罗,Dacro.’
16	GB/T27		螺栓	M20×m6×85-8.8	NA	6	件		2010010014633	‘达克罗,Dacro.’
17	GB/T32.1		螺栓	M14×50-8.8	NA	4	件		2010010013361	‘达克罗,Dacro.’
18	GB/T32.1		螺栓	M16×40-8.8	NA	16	件		2010010004531	‘达克罗,Dacro.’
19	GB/T32.1		螺栓	M16×55-8.8	NA	2	件		2010010004535	‘达克罗,Dacro.’
20	GB/T32.1		螺栓	M20×35-8.8	NA	4	件		2010010004562	‘达克罗,Dacro.’
21	GB/T5783		螺栓	M14×40-8.8	NA	12	件		2010010003506	‘达克罗,Dacro.’
22	GB/T5783		螺栓	M8×30-A4-70	316	6	件		2010010003130	‘NA,NA’
23	GB/T5783		螺栓	M8×70-A4-70	316	42	件		2010010003151	‘NA,NA’
24	GB/T70.1		螺钉	M8×20-A2-70	304	8	件		2010020000160	‘NA,NA’
25	GB/T73		螺钉	M6×10-A4-70	316	8	件		2010020001412	‘NA,NA’
26	GB/T889.1		螺母	M8-A4-70	316	6	件		2010040001802	‘NA,NA’
27	GB/T96.2		垫圈	8-200HV	316	12	件		2010050000661	‘NA,NA’
28	GB/T97.1		垫圈	14-200HV	NA	16	件		2010050001496	‘达克罗,Dacro.’
29	GB/T97.1		垫圈	16-200HV	NA	18	件		2010050001441	‘达克罗,Dacro.’
30	GB/T97.1		垫圈	20-200HV	NA	4	件		2010050001490	‘达克罗,Dacro.’
31	GB/T97.1		垫圈	8-200HV	304	8	件		2010050001526	‘NA,NA’
32	JISB1575		平头式油	PT1/4	304	8	件		2070050000004	‘,’
33	ZN6175-T-SL		螺母	M14-8	NA	12	件		2010040001300	‘达克罗,Dacro.’
34	ZT2-033201b		格栅板	25-22×55	Q235B	7	件		1070030000003	‘热浸锌,H.D.G’

项目，数量为单机数量。标准件和通用件，数量为单套数量，单台机的套数见上级部件。