

\* 2 5 - 2 4 0 6 - 1 6 3 2 - 1 \*

Примечания

- 1) Работать совместно с 3000-0-EC-000-MC-SPE-0053-00\_03C, 3000-0-EC-000-MC-SPE-0052-00\_03C
- 2) Материал конструкций в соответствии с марки стапи в таблице материалов
- 3) Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012
- 4) Места маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента
- 5) На всех деталях выштаб номер лодки

Если применяется сварка

- 6) Не допускается наличие трещин, деформаций деталей без сварного шва, все швы и скосы должны быть зачищены, все швы должны быть
- 7) Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS
- 8) Все сварные швы обозначены согласно ISO 2553-07

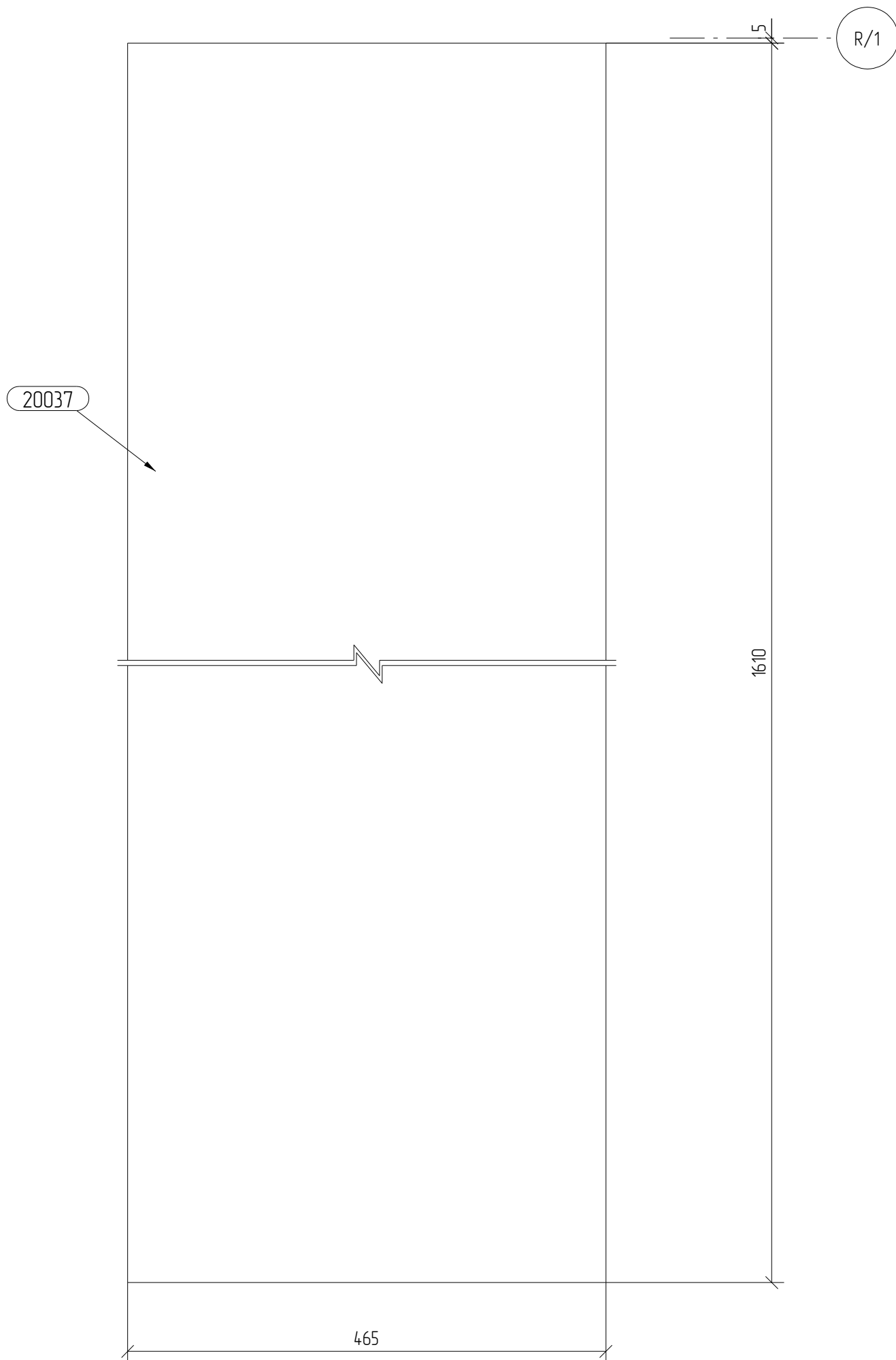
9) Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS №478R1-PR-02-04.

10) Для удалюш шва с номера удельной T001 и T029, сварного шва не включен в величину катета, поэтому монтажный зазор будет равен до время сварочной рабк. Для T051 и T052, зазор сварного шва уже включен в катет, поэтому величина катета сварного шва не должна увеличиваться с учетом монтажного зазора

- Notes:
- 1) Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00\_03C, 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00\_03C
- 2) Material of structures as per the steel grade in material table.
- 3) Fabricate structures as per the terms of GOST 2318-2012.
- 4) Place marking at a distance of 500 mm from the edge of an element.
- 5) Punch a melt number on all details.
- 6) Welding applies.
- 6It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All gaps and bevels must be welded, all welds are rounded.
- 7) Perform all welds as per the approved WPS welding process.
- 8) All welds are marked as per ISO 2553-2017.
- 9) Weld seams should be included according to the approved WPS welding technology, no. 478RHI-PR-02-04.
- 10) For fillet welds with T001 and T029 booklet numbers, root gap is not included in the leg length, so the fitting gap is going to be included while welding process. For T051 and T052, root gap is included in the leg length, so the leg length should not be increased according to fitting gap.

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Дем 1 POS NUMBER 1	Номер Дем 2 POS NUMBER 2	НОМЕР БУКЛЕТА BOOKLET NUMBER	Разделка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Катет 1 мм WELD LEG 1 mm	Катет 2 мм WELD LEG 2 mm	Класс Контроля INSPECTION CLASS	Индекс WD code

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Дем. 1 POS NUMBER 1	Номер Дем. 2 POS NUMBER 2	НОМЕР БУКЛЕТА BOOKLET NUMBER	Разделка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Капел 1 мм WELD LEG 1 mm	Капел 2 мм WELD LEG 2 mm	Класс Контроля INSPECTION CLASS	Индекс VD code



FLP.2P1.PL-12A/15  
M 1:5

Спецификация деталей/Parts specification														
Марка Mark	№ поз. № pos.	Кол. шт. Q-ty pcs	Профиль Profile	Длина, мм Length, mm	Масса, кг/Weight, kg			Марка стали Steel grade	Иден-ный номер SPMat Ident Code	Оплата Payitem	Система покрытия 1 Coating System 1	Система покрытия 2 Coating System 2	Система Покраски Painting System	Примечание Notes
					шт./pcs.	общ./total	марки assembly							
FLP 2P1PL-12A/5	20037	1	- 12x465	1610	70.5	70.5		C355-6	IS100012	36220102				
Масса напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 0.0					70.5		Общий вес кг/ Total weight kg: 70.5							
					ABS-SubAssembly :		-							
					ABS-Assembly :		AS 2P1/6				079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022			
					ABS-Block :		BL 2P1/3				079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011			
					ABS-Workpack :		-							
					ABS-ErectionBlock :		EB 2P1/1				079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-EB-001			

Ведомость элементов/List of Assembly from			
Марка Mark	Чертеж: Марка Assembly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg
FLP 2P1PL-12A/15	079322С-АWPIB-200-СS-KMD-0440-M-1632	1	705
Всего марок, кг Assembly Weight, kg			705

KEY PLAN / ПЛАН  
Deck C – Plan at El. +133.500 T.C.  
FLP.2P1.PL-12A/15



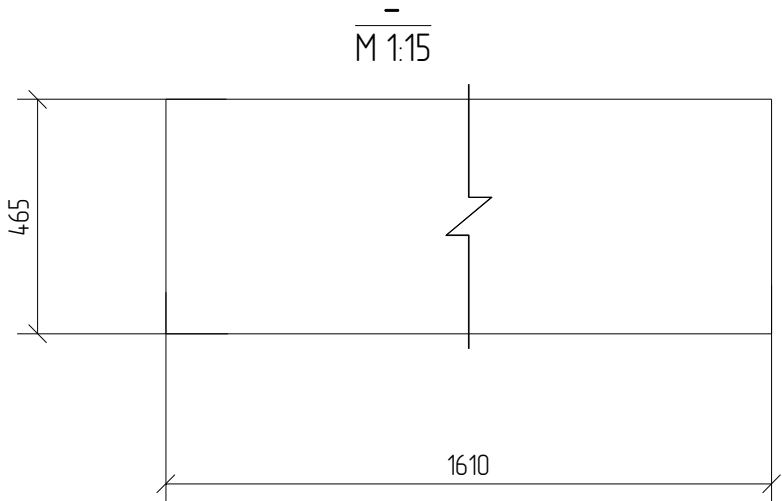
Figure 1 is a schematic diagram of a 2D grid. The grid consists of 8 columns and 4 rows. The columns are labeled 03, 04, 05, 06, 07, and 08 at the bottom. The rows are labeled T, R/1, Q/1, and P on the left. A small diagram in the top right corner shows a cross-section of a structure with a vertical line and a horizontal line, labeled 'a' and 'b'.

					Использовать для/Use for:
					2406-KMD-1632
Изм./Rev	Чл./Area	Исполнил/Designer	Подп./Sign	Дата/Date	Листы/Sheet 1
Исполнил / Designer		О. РОУРАЗ / О. ПОИРАЗ	<i>O. Rouzay</i>	27.05.2021	Листов/Total Sheets 2
Проверил / Checker		Т. ВОЗКУРТ / Т. БОЖКУРТ	<i>Bozhkurt</i>	27.05.2021	
Утвердил / Verifier		С. МАМАГАН / К. АМАГАН	<i>Amagan</i>	27.05.2021	


[illegible]

Согласовано				
Инд № подл	Подп и дата	Взам Инд №		

Список материалов/ Material list						
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
20037	Flooring Plate	- 12x465	1610	1	70.5	70.5



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20037
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура										
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1632			Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					2