

[illegible]

Примечания:

- 1 Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00\_03C, 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00\_03C
- 2 Материал конструкции в соответствии с маркой стали в таблице материалов
- 3 Изготовление конструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 2318-2012.
- 4 Места маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента.
- 5 На всех деталях выдать номер детали.

Если применяется сварка:

- 6 Не допускается наличие примыкания деталей без сварного шва, все швы и скосы должны быть заварены, все швы зашлифованы.
- 7 Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS.
- 8 Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-207.
- 9 Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RH-PR-02-04.
- 10 Для узловых швов с номером буклета T001 и T029, сварного шва не включен в величину капота, поэтому монтажный шов будет включен во время сварочных работ. Для T051 и T052 сварного шва уже включен в капот, поэтому величину капота сварного шва не должна увеличиваться с учетом монтажного зазора

- Notes
1. Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPC-0053-00\_03C, 3000-D-EC-000-MC-SPC-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.
- If welding applies:
6. It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All gaps and bevells 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 welded according to the approved WPS welding technology, no 4.78RH-PR-10.
10. For filler welds with T001 and T029 basket numbers, root gap is not included in the leg length, gang to be included while welding process. For T051 and T052, root gap is included in the leg length should not be increased according to fitting gap.

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing dimensions and part numbers. The drawing includes the following details:

- Top Dimensions:** 5, 7, 77, 4.
- Left Dimension:** 26.
- Right Dimensions:** 20, 6.
- Bottom Dimensions:** 76.
- Part Numbers:** 28813, 28815, 20035.
- Surface Finish Symbols:** 101483C, 101485C.
- Section Line:** 1:1.

[illegible]

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШОВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Дем 1 POS NUMBER 1	Номер Дем 2 POS NUMBER 2	Номер ШВЕТА SHEET NUMBER	Разделка кромок Bevel type	Тип соединений JOINT TYPE	Длина 1 шва LENGTH 1 mm	Длина 2 шва LENGTH 2 mm	Кол-во шва WELD NOS 1	Кол-во шва WELD NOS 2	Класс Контроля INSPECTION CLASS	Исполн JOB CODE
101480	20035	28813	T042	SF	SEAL	1588	1588	50	50	C	
101482	28814	28813	T029	SF	TC-F	98	98	40	40	C	
101484	20035	28814	T029	SF	TC-F	76	76	40	40	C	

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШОВОВ/LIST OF WELDS										
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Item 1 POS NUMBER 1	Номер Item 2 POS NUMBER 2	НОМЕР ЕДИН. ИЗМ. SHEET NUMBER	Разделка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 шва LENGTH 1 mm	Длина 2 шва LENGTH 2 mm	Класс шва WELD CLASS	Класс контроля INSPECTION CLASS	Идентиф. код ID code
1014.81	20035	28813	T029	SF	TC-F	1588	1588	5.0	5.0	C
1014.83	28815	28813	T029	SF	TC-F	98	98	4.0	4.0	C
1014.85	20035	28815	T029	SF	TC-F	76	76	4.0	4.0	C

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 Pay item	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/27	20035	1	- 12x1290	1610	195.6	195.6		C355-6	IS100102	3622.0102				
	28813	1	L80X6	1588	11.7	11.7		C255-4	IS5005806	3622.0102				
	28814	1	- 6x21	76	0.1	0.1		C255-5	IS10056	3622.0102				
	28815	1	- 6x21	76	0.1	0.1		C255-5	IS10056	3622.0102				
Масса напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 0.3							207.5	Общий вес кг/ Total weight kg: 207.8						

Уровни структуры / Structure Levels		
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: Марки Assembly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg
FUP2P1PL-12A/27	079322C-AWPB-200-CS-KMD-04400-M-1639	1	207.8
Всего марок, кг Assembly Weight, kg			207.8

Key Plan/ План  
DeckC – Plan at El. +133.500 T.O.S  
FLP.2P1.PL-12A/27

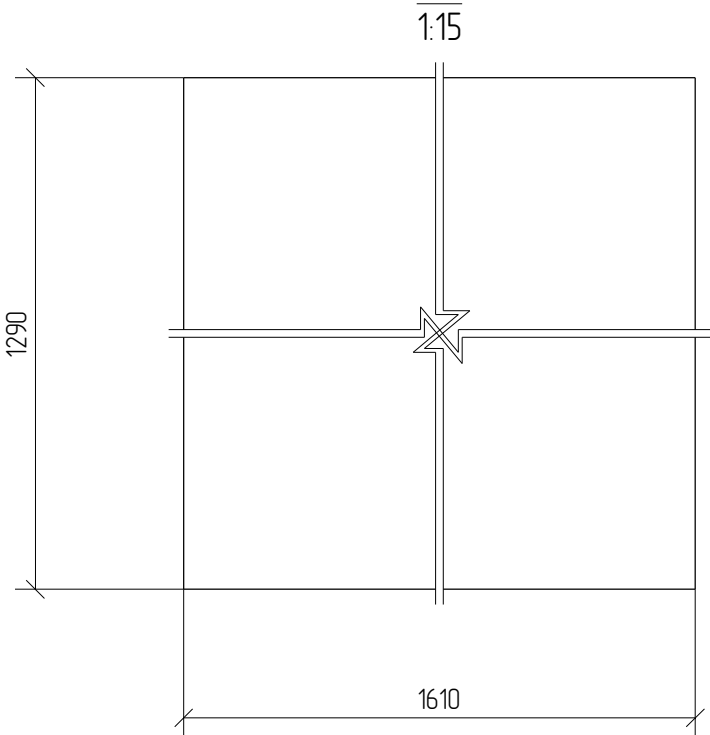
	03	04	05	06	07	08
T						
R/1						
Q/1						
P						

						Использовать для/Use for: <b>2406-KMD-1639-0</b>
Изм./Rev	Чл./Area	Исполнил/Designer	Подп./Sign	Дата/Date	Листов/Sheet	1
Исполнил / Designer		ОРОУРАЗ / О ПОИРАЗ	<i>[Signature]</i>	09.09.2021	Листов/Total Sheets	5
Проверил / Checker		ТВОЗКИРТ / Т БОЗКИРТ	<i>[Signature]</i>	09.09.2021		
Утвердил / Verifier		САРМАГАН / К. АРМАГАН	<i>[Signature]</i>	09.09.2021		


[illegible]

Согласовано			Взам. Инв. №	
Инв. № подл.	Подп. и дата			

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
20035	Flooring Plate	- 12x1290	1610	1	195.6	195.6

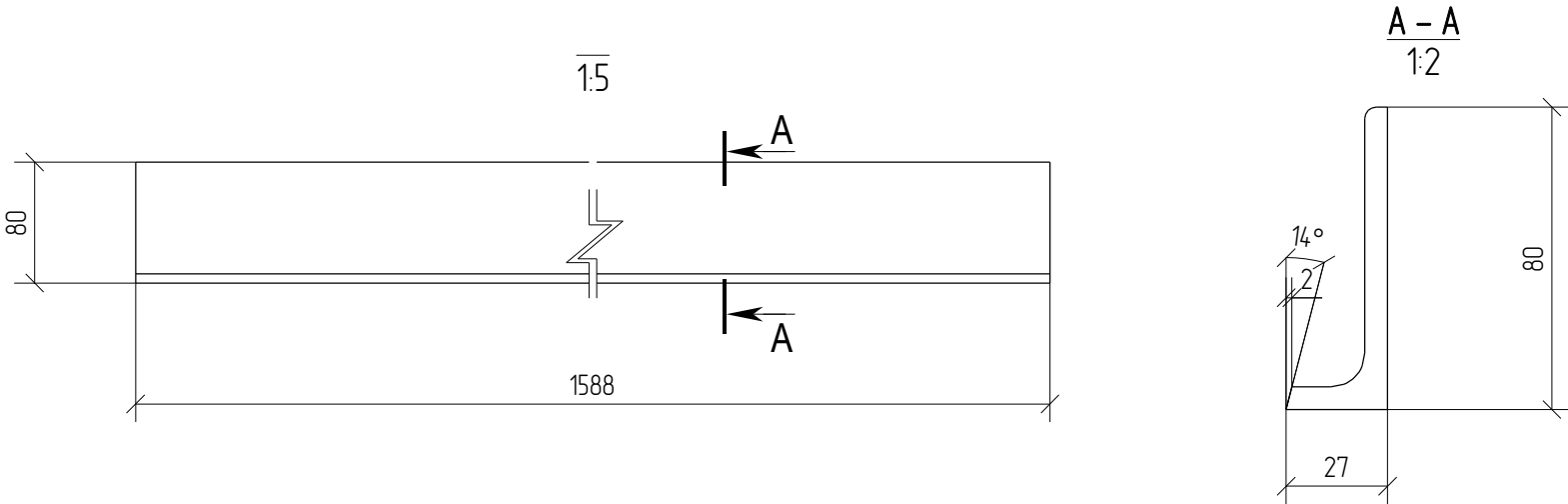


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20035
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/27									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1639		Rev. / Изм.	03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				2

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
28813	GP Transition	L80X6	1588	1	11.7	11.7

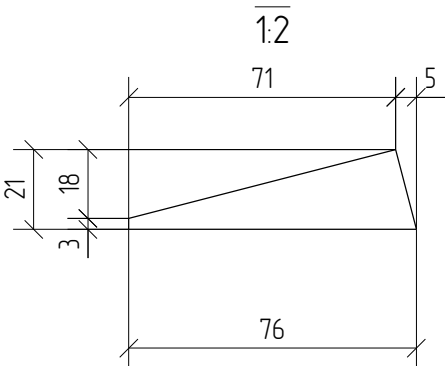


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-28813
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP 2P1PL-12A/27									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1639			Rev./ Изм.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				03
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Sheet/ Лист
									3

Согласовано		Взам. Инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

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
28814	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0

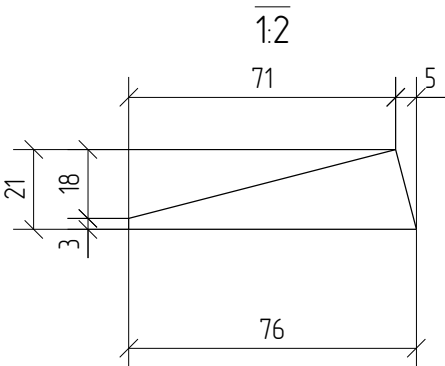


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-28814
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/27											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1639			Rev. / Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						4

Согласовано		Взам. Инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

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
28815	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-28815
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/27											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1639			Rev. / Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						5