

* 2 7 - 2 4 0 6 - 1 5 7 1 - 1 *

Примечания

- 1 Работать совместно с 3000-04-E-000-MC-SP-0053-03, 3000-04-E-000-MC-SP-0052-00, 03C
- 2 Материал конструкций в соответствии с маркировкой в таблице материалов
- 3 Изготовление конструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012
- 4 Место маркировки располагать на расстоянии 50 мм от края элемента
- 5 На всех деталях выдать номер лопатки
- Если применяется скотча
- 6 Не допускается наличие примыкания детали без сварного шва, все швы и скосы должны быть заборены, все швы закольцованы
- 7 Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS
- 8 Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-01
- 9 Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478R(HR-02)-04.
- 10 Для удобства шов с номера дилекта T001 и T029, зазор сварного шва не включен в величину капета, поэтому монтажный зазор будет входить во время сварочных работ. Для T051 и T052 зазор сварного шва уже включен в капет, поэтому величина капета 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

3Fabricate structures as per the terms of GOST 23118-2012

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

It is not allowed to have the joints or parts without a weld. All gaps and bevets must be welded. All welds are sound.

2. Perform all welds as per the approved WPS welding process.

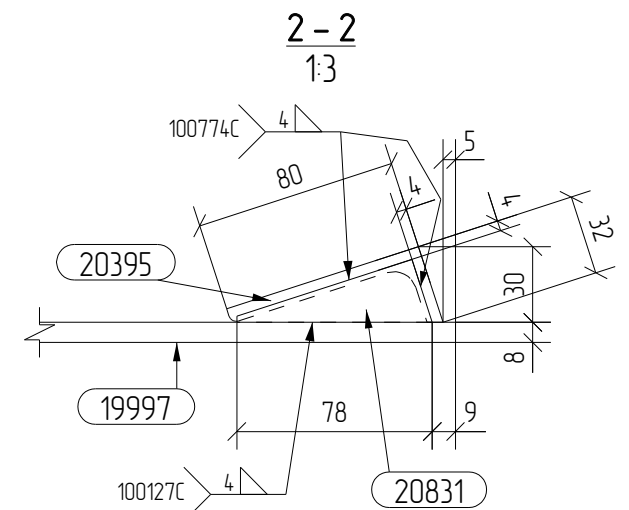
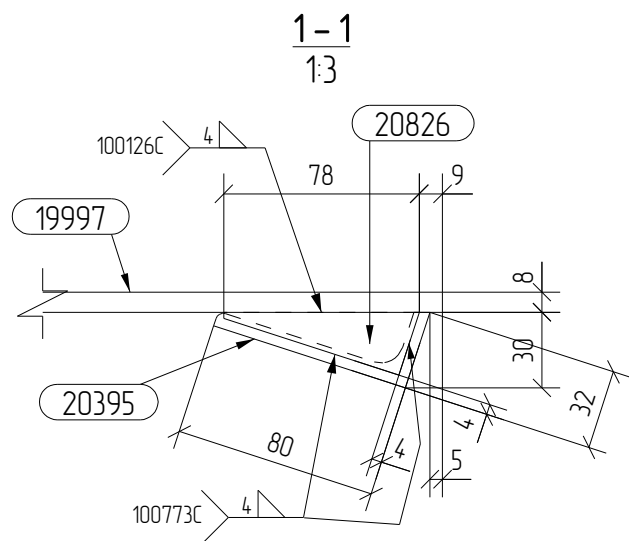
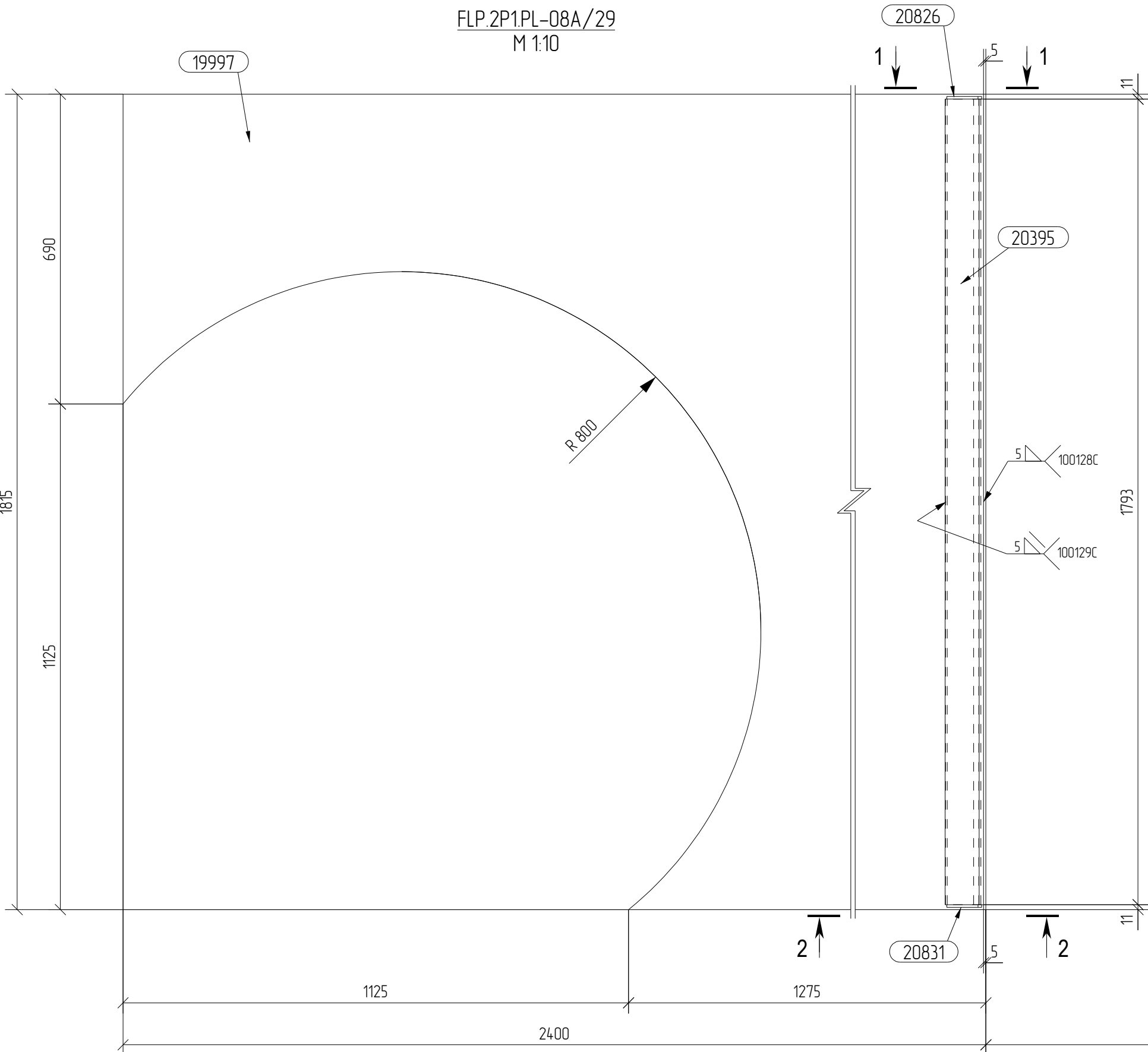
8. All welds are marked as per ISO 2553 3813

8. All welds are marked as per ISO 2553-2017.
9. Weld seams should be welded according to the approved WPS and the technology as 178911 BB 02 01

9. Weld seams should be welded according to the approved WPS welding technology, No. 478AH-PR-UZ-U4.

10. For fillet welds with 1001 and 1029 booklet numbers, root gap is not included in the leg length, so the fitting gap is:

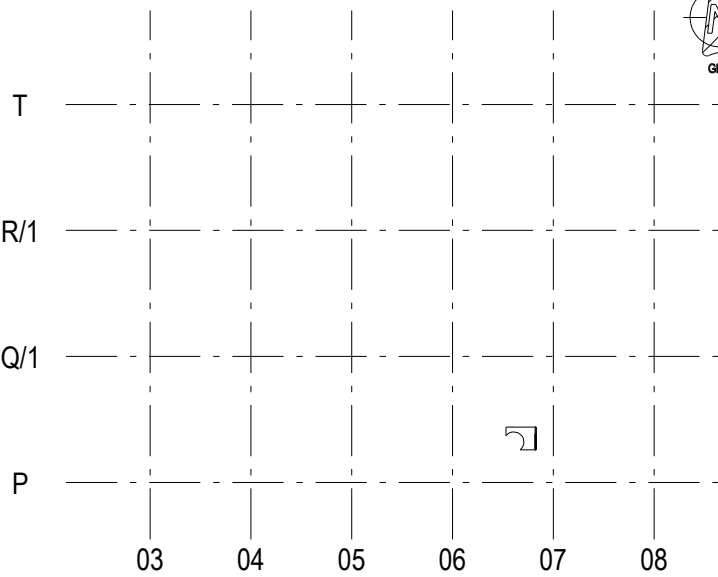
going to be included while welding process. For



KEY PLAN / ПЛАН

[illegible]

FLP.2P1.PL-08A/29



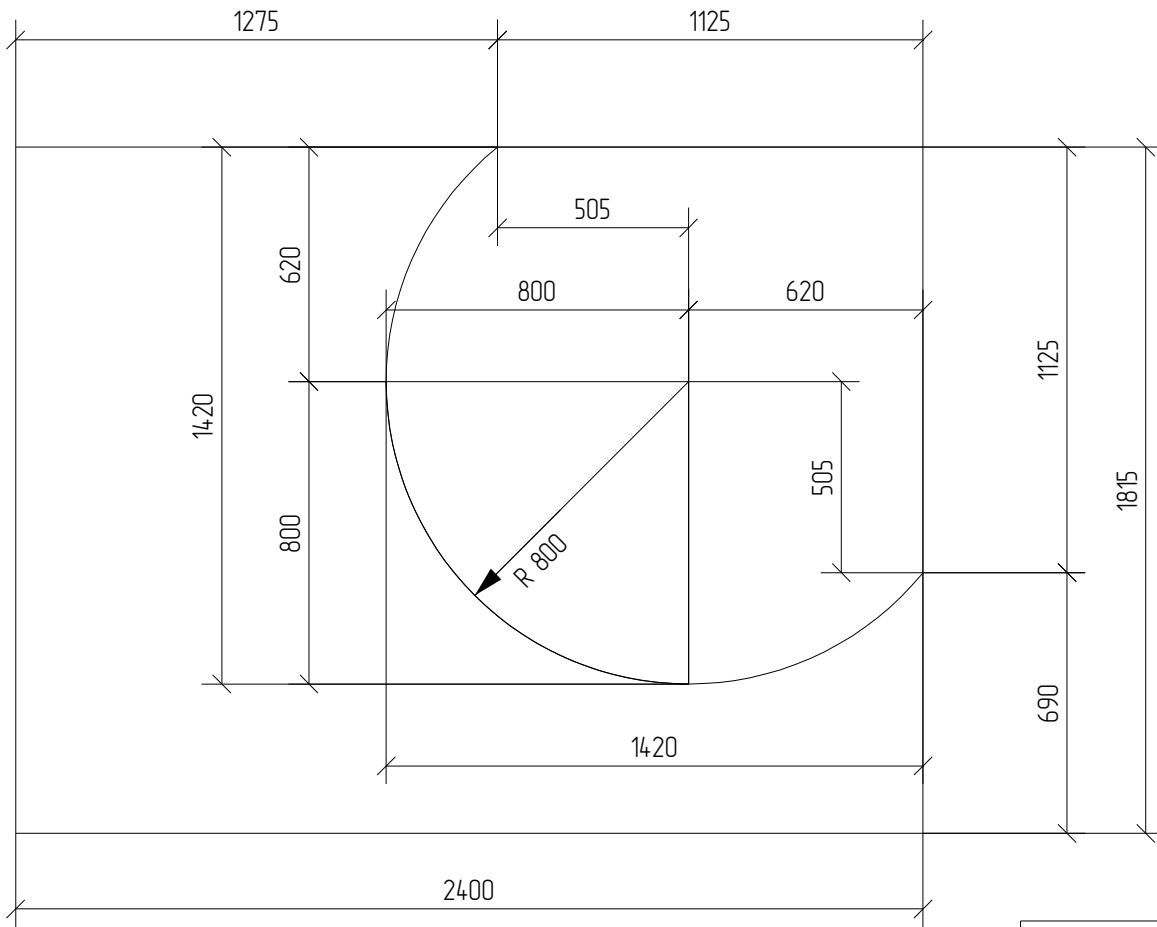
					Использовать для/Use for: 2406-KMD-1571
Изм/Rev	Ч/Аrea	Исполнил/Designer	Подп/Sign	Дата/Date	Листы/Sheet 1 /Листов/Total Sheets 5
Исполнил / Designer		О.РОУРАЗ / О. ПОИРАЗ	<i>О.Роураз</i>	27.05.2021	
Проверил / Checker		Т.БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	<i>Е.Бозкурт</i>	27.05.2021	
Утвердил / Verifier		С.АРМАГАН / К. АРМАГАН	<i>С.Армаган</i>	27.05.2021	

[illegible]

Format / Формат: A2

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


1:20



Список материалов/ Material list

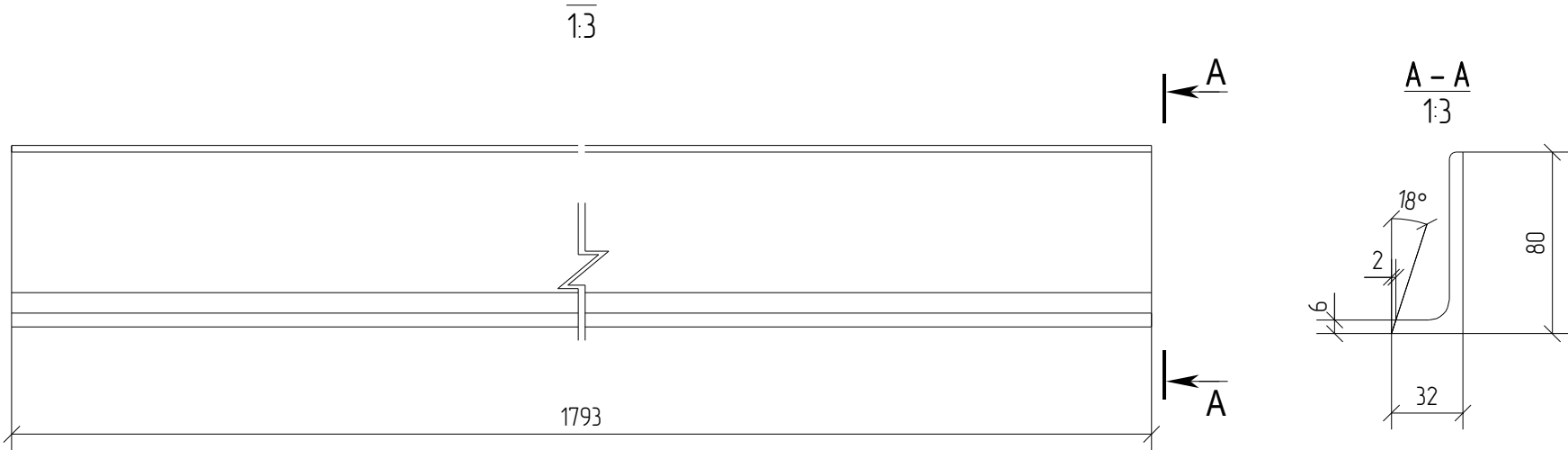
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
19997	Flooring Plate	- 8x1815	2400	1	162.6	162.6

Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-19997
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-1571	Rev./ Изм.	02
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
20395	GP Transition	L80X6	1793	1	13.2	13.2

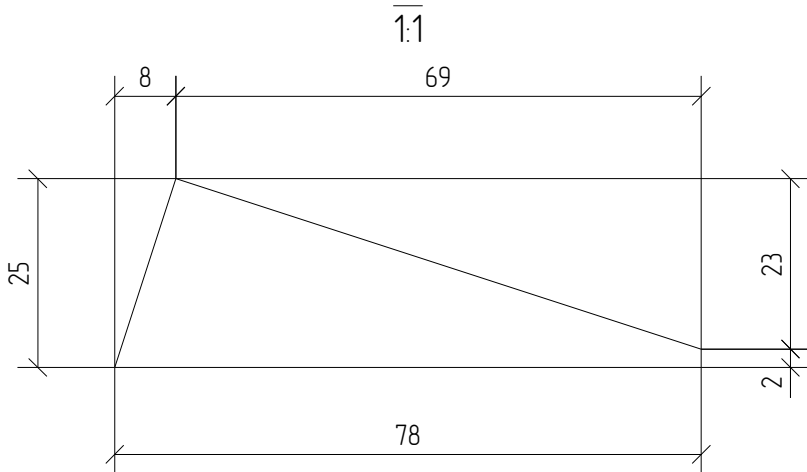


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20395
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура											
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1571			Rev. / Изм.	02	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						3

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
20826	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1

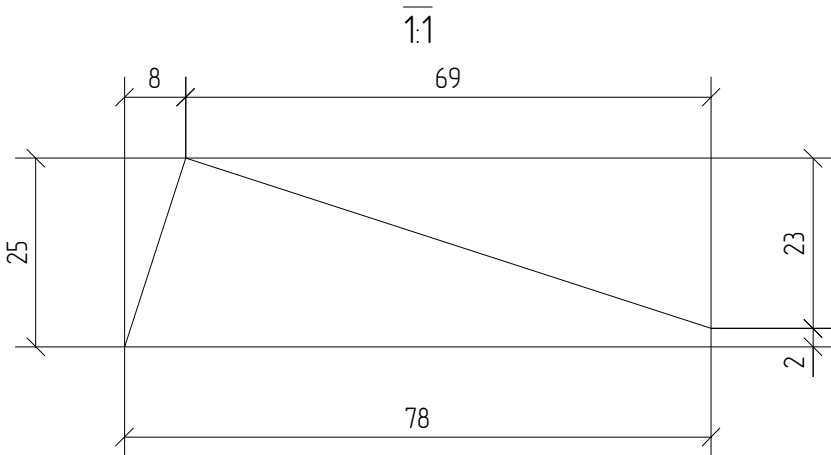


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20826
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура									
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика/Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1571			Rev./ Изм.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				02
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Sheet/ Лист
									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
20831	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1



Исполнил / Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20831
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-1571	Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			5