

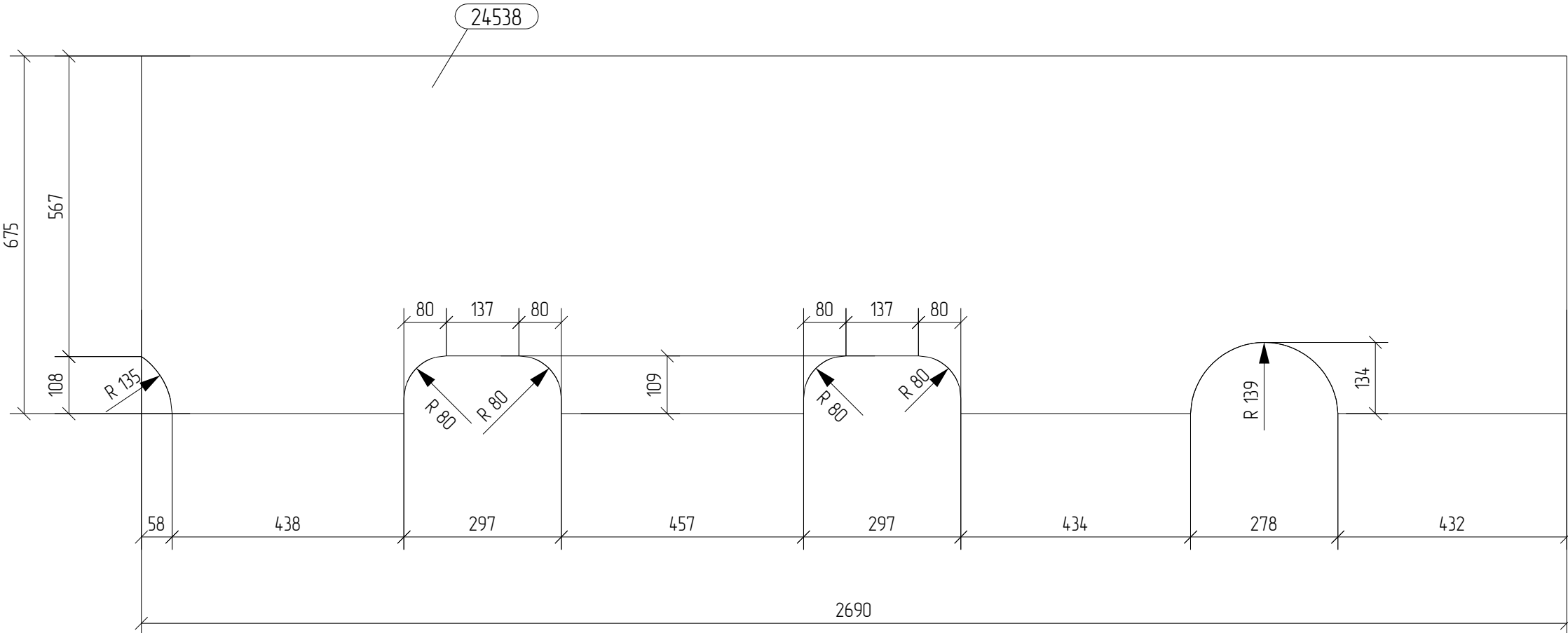


Tekla structures	Соединение		Вариант №	Полн. и дата	Мел. №			

Примечания  
1Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00\_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00\_03C  
2Материал конструкций в соответствии с маркой стали в таблице материалов  
3Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012  
4Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента  
5На всех деталях выдать номер плашки  
Если применяется сварка  
6Не допускается наличие прищипания деталей без сварного шва, все швы и скосы должны быть заварены, все швы зашлифованы  
7Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS  
8Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-2017  
9Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RH-PR-02-04  
10 Для угловых швов с номера буклета T001 и T029, зазор сварного шва не включен в величину катета, поэтому монтажный зазор будет включен во время сварочных работ. Для T051 и T052 зазор сварного шва уже включен в катет, поэтому величина катета сварного шва не должна увеличиваться с учетом монтажного зазора

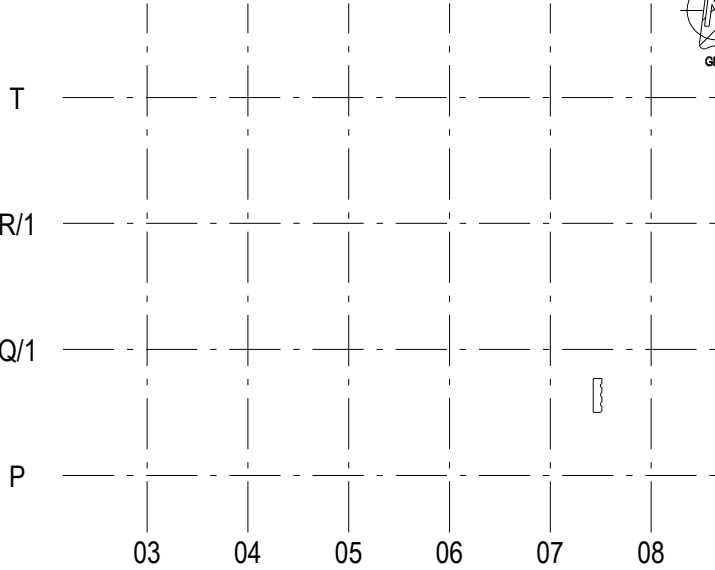
Notes  
1Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00\_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00\_03C  
2Material of structures as per the steel grade in material table  
3Fabricate structures as per the terms of GOST 23118-2012  
4Place marking at a distance of 500 mm from the edge of an element  
5Punch a melt number on all details  
If welding applies  
6It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All gaps and bevells must be welded, all welds are rounded  
7Perform all welds as per the approved WPS welding process  
8All welds are marked as per ISO 2553-2017  
9Weld seams should be welded according to the approved WPS welding technology, no. 478RH-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

FLP.2P1.PL-10A/78  
M 1:10



KEY PLAN / ПЛАН

Deck C - Plan at EL. +133.500 T.O.S.  
FLP.2P1.PL-10A/78

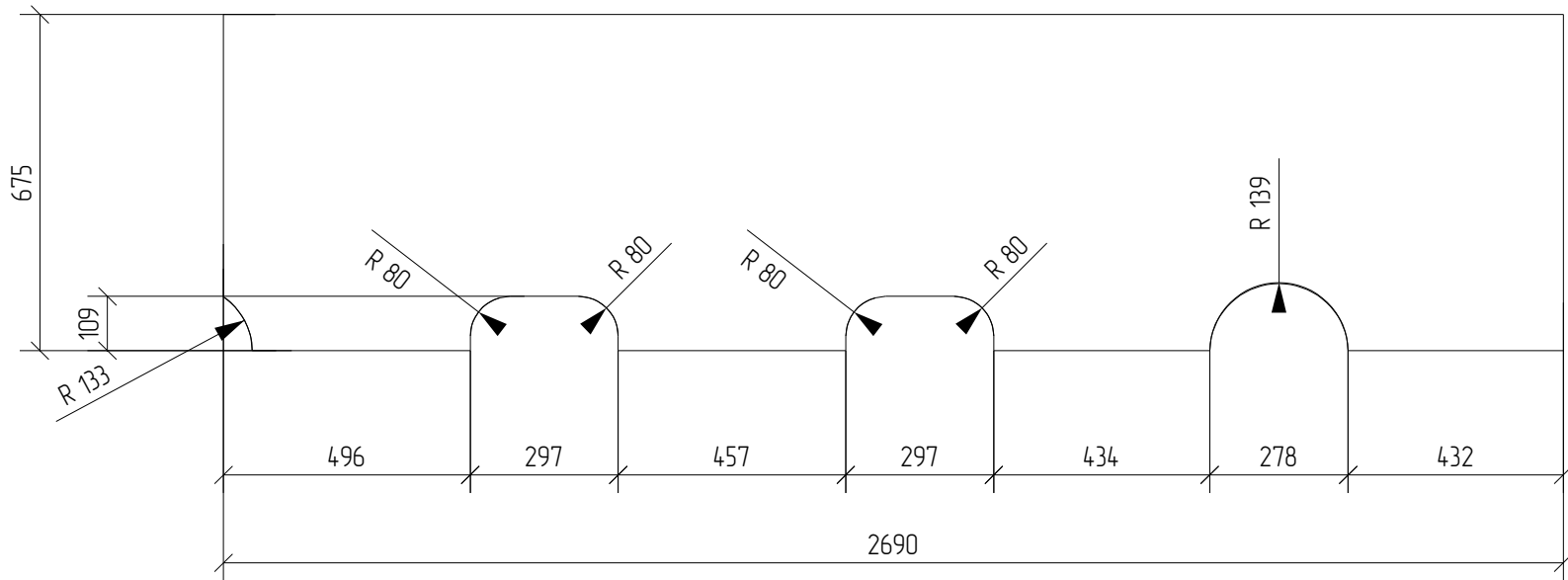


Использовать для/Use for:				
2406-KMD-1620				
Изм/Rev	Чк/Area	Исполнил/Designer	Подп/Sign	Дата/Date
Исполнил / Designer	ОРОУРАЗ / О. ПОУРАЗ	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	27.05.2021	Лист/Sheet 1
Проверил / Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	27.05.2021	Лист/Total Sheets 2	
Утвердил / Verifier	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	27.05.2021	EFC engineering & design	



Инд № подл	Подп и дата	Взам Инд, №	Согласовано	

## 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
24538	Flooring Plate	- 10x675	2690	1	135.3	135.3

-  
М 1:15

Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-24538
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура						Rev./ Изм.	02
				27.05.2021	Номер документа субподрядчика/Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1620		
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date	Sheet/ Лист	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	2	