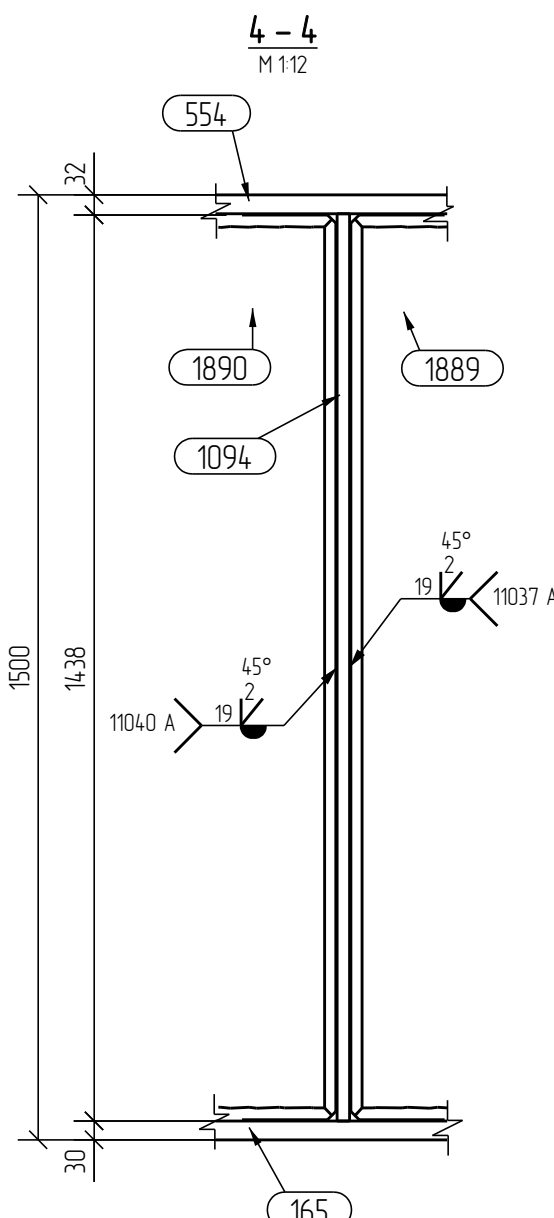
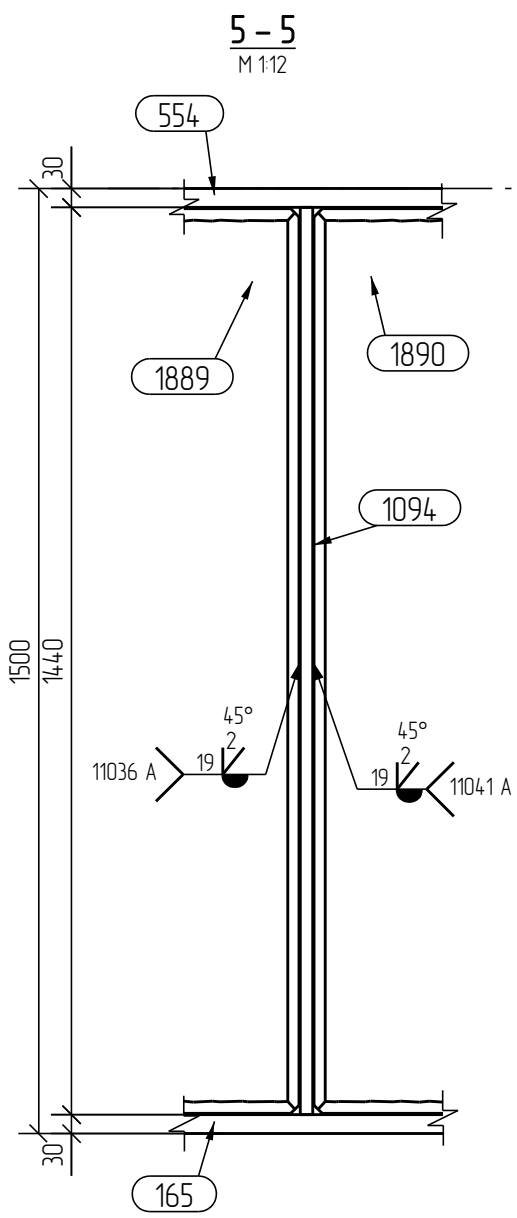
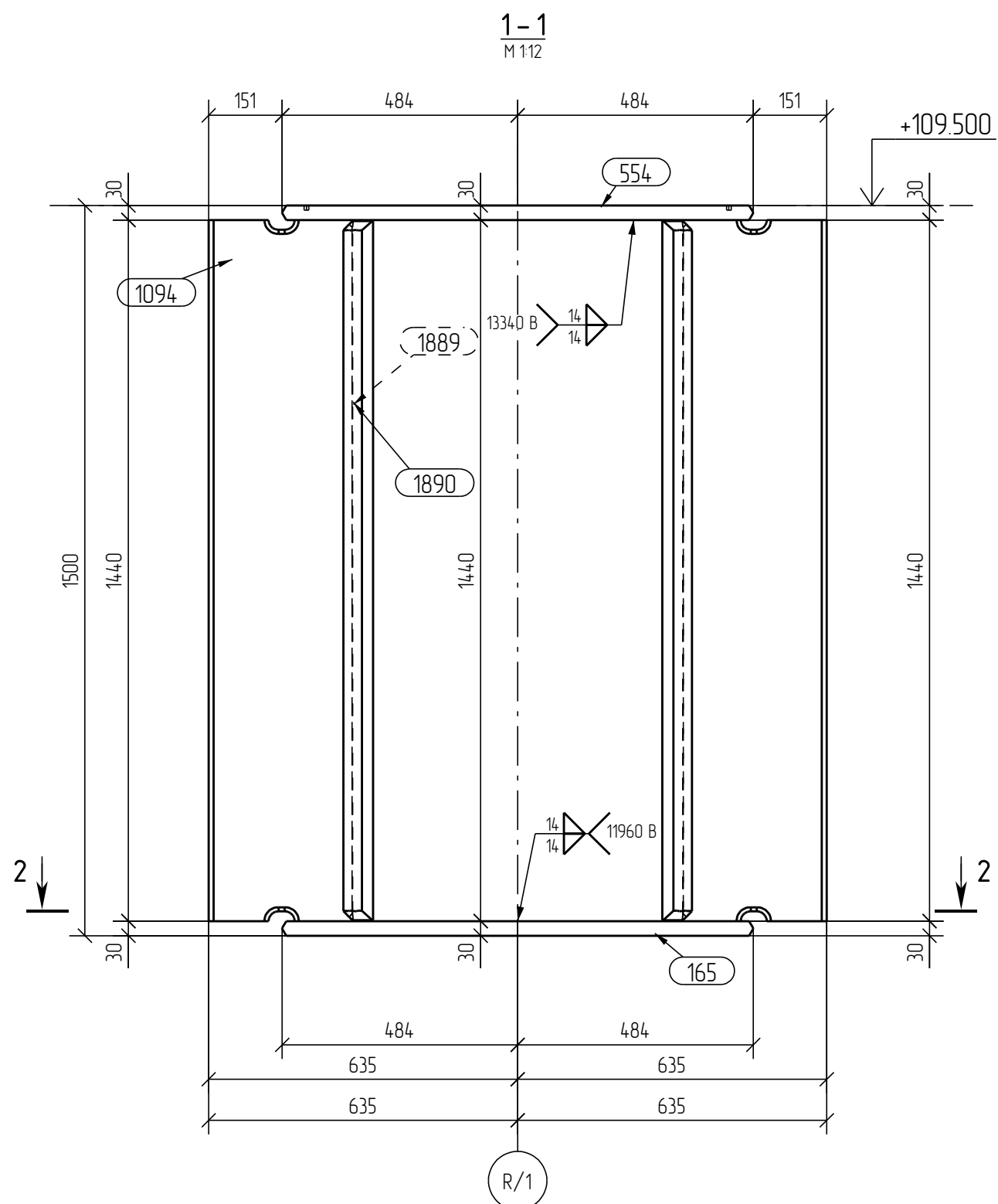
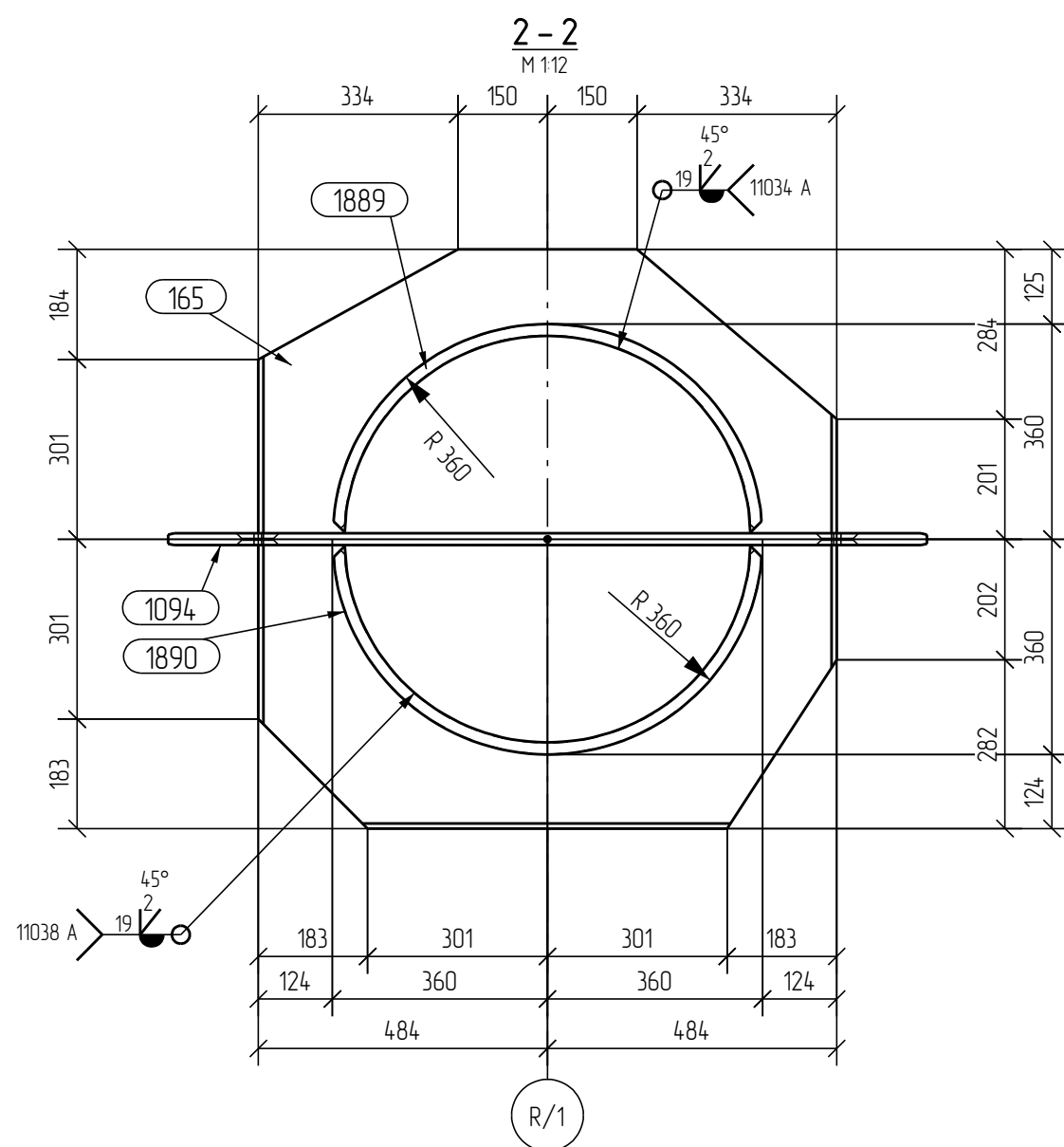
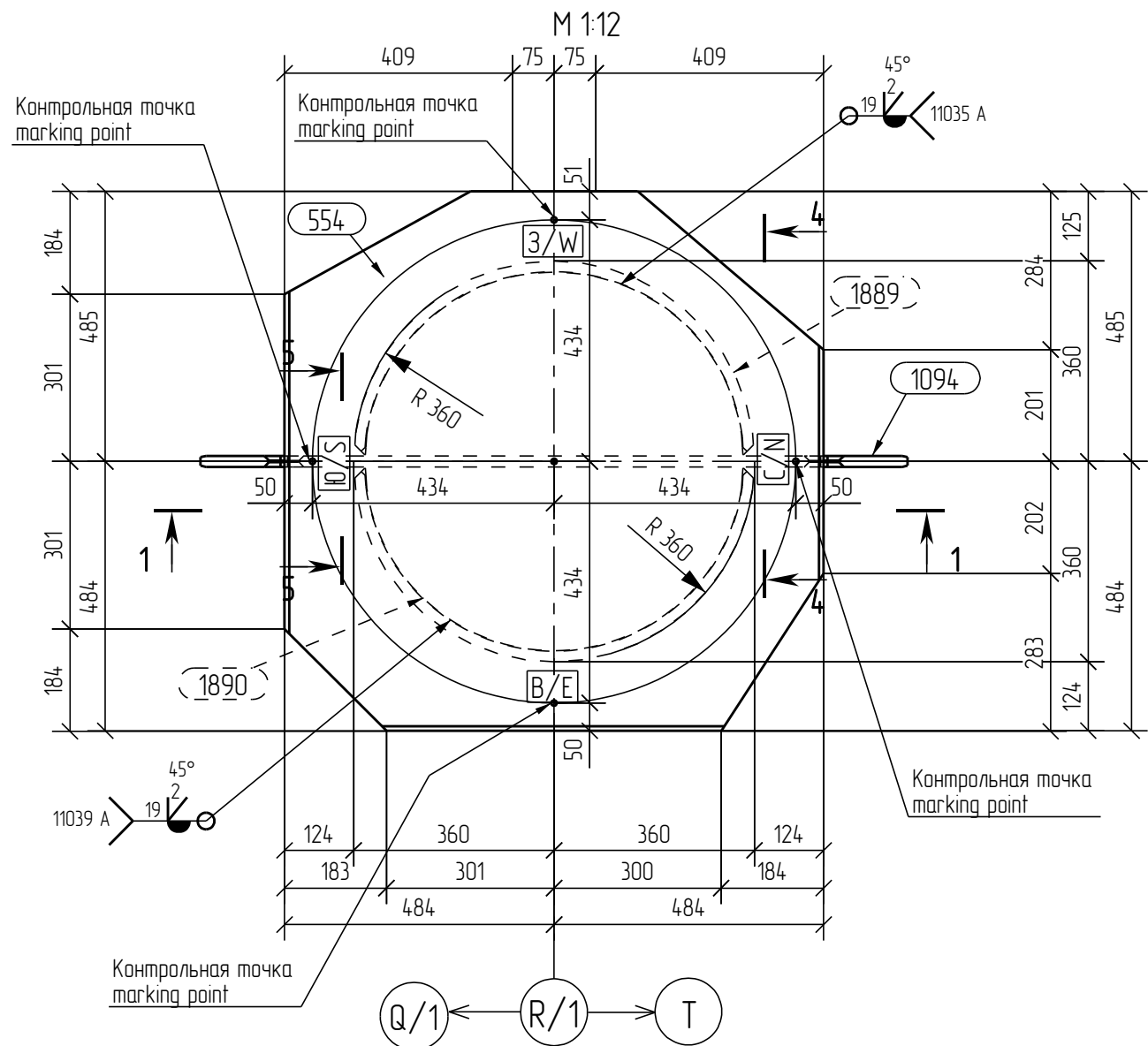


N.2P1.N03A-01/1



Спецификация деталей/Parts specification													
Марка Mark	№ поз № pos	Кол. шт. Q-ty pcs.	Профиль Profile	Длина, мм SPM Length, mm	Масса, кг/Weight, kg		Марка стали Steel grade	Иден-ти- ф. номер Ident. Code	Оцинков. Payltem	Система покраски 1 Coating System 1	Система покраски 2 Coating System 2	Система Покраски Painting System	Примечание Notes
					шт./pcs.	общ./total							
КЭРИМАН-01/1	165	1	~ 30х968	969	190.9	190.9		C355-6-235	IP100030	362103.01			
	554	1	~ 30х968	969	190.9	190.9		C355-6-235	IP100030	362103.01			
	1094	1	~ 20х1270	1440	285.8	285.8		C355-6	IP100020	362103.01			
	1889	1	1720х20	1436	234.8	234.8		C355-6	IP100020	362103.01			4-200
	1890	1	1720х20	1436	234.8	234.8		C355-6	IP100020	362103.01			4-200
Масса накл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 17.6							1137.2	Общий вес кг/ Total weight: kg: 1154.8					
ABS-SubAssembly : - ABS-Assembly : AS.2P1/1 ABS-Block : BL.2P1/1 ABS-Workpack : - ABS-ErectionBlock : EB.2P1/1													

BENCHMARKS GRAPHIC LIBROS/US-OF WELDS										
AF (degrees) weld	Power (kW) PPS	Power (kW) PPS	Power (kW) PPS	Power (kW) PPS	Power (kW) PPS	Power (kW) PPS	Power (kW) PPS	Power (kW) PPS	Power (kW) PPS	Power (kW) PPS
WELD	10034	10035	10036	10037	10038	10039	10040	10041	10042	10043
10034	165	889	20	19	1/2V	TC-J	1330	0	19.0	0.0
10035	554	889	20	19	1/2V	TC-C	1130	0	19.0	0.0
10036	054	889	20	19	1/2V	TC-C	1440	0	19.0	0.0
10037	054	889	20	19	1/2V	TC-C	1440	0	19.0	0.0
10038	165	890	20	19	1/2V	TC-C	1130	0	19.0	0.0
10039	554	890	20	19	1/2V	TC-C	1130	0	19.0	0.0
10040	054	890	20	19	1/2V	TC-C	1440	0	19.0	0.0
10041	054	890	20	19	1/2V	TC-C	1440	0	19.0	0.0
11960	165	054	14	DF	TC-F	899	899	14.0	14.0	B
13340	554	054	14	DF	TC-F	899	899	14.0	14.0	B

- Примечания:
- 1 Общие данные см. л. 1
  - 2 Технические указания см. лист 2
  - 3 Работать совместно с 3000-0-EC-000-MC-SPE-0053-00, 02C;  
3000-0-EC-000-MC-SPE-0052-00
  - 4 Материал конструкций – остьл. C35-6-235 по ГОСТ 27772-2015.
  - 5 Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012
- Не допускается наличие примыкания деталей без сварного шва, все швы и скосы должны быть заварены, все швы закрашены
- 6 Место маркировки расположено на расстоянии 500 мм от края элемента.
  - 7 Все швы должны быть утолщенной технологии сварки WPS
  - 8 Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-2017
  - 9 Старые швы, отмеченные знаком «\*» – с частичным проплавлением без УЗК
  - 10 На всех деталях выдать номер плошки
  - 11 Контрольные точки нанесены по технологии ОГТ
  - 12 Для дем 1889, 1890 использовать заготовку 2 ТМР 001-720-Н03А-01-А по чертежу 2 ТМР 001-720-А/2
  - 13 Стыковой шов в дем 1889, 1890 недопустим
  - 15 Маркировку сварен светом нанесены несъемным маркером

1. General data see sheet 1
2. Technical specifications see sheet 2
3. Work together with 3000-0-EC-000-M-SPF-0053-00\_02C,  
3000-0-EC-000-M-SPF-0052-00\_02C
4. Material of structures - steel S355-6-235 as per GOST 27772-2015
5. Fabricate structures to be per the terms of GOST 2318-2012
6. It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All gaps and bevels must be welded, all welds are rounded
7. Place marking at a distance of 500 mm from the edge of an element
8. Perform all welds as per the approved WPS welding process
9. All welds are marked as per ISO 2553-2017
10. Welds marked with a " \* " sign - with partial penetration without UT.
11. Punch a melt number on all details
12. Control points are applied using OG1 technology
13. For det 1889, 1890 use the blank according 21MP 001-720-NO3A-01-A to the drawing 21MP 001-720-A/2
14. Butt welds in det 1889, 1890 is not allowed
15. Mark the cardinal directions with an indelible marker.

П/ЛАН  
KEY PLAN

03 04 05 06 07 08

T — — — — — T

R/1 — — — — — R/1

Q/1 — — — — — Q/1

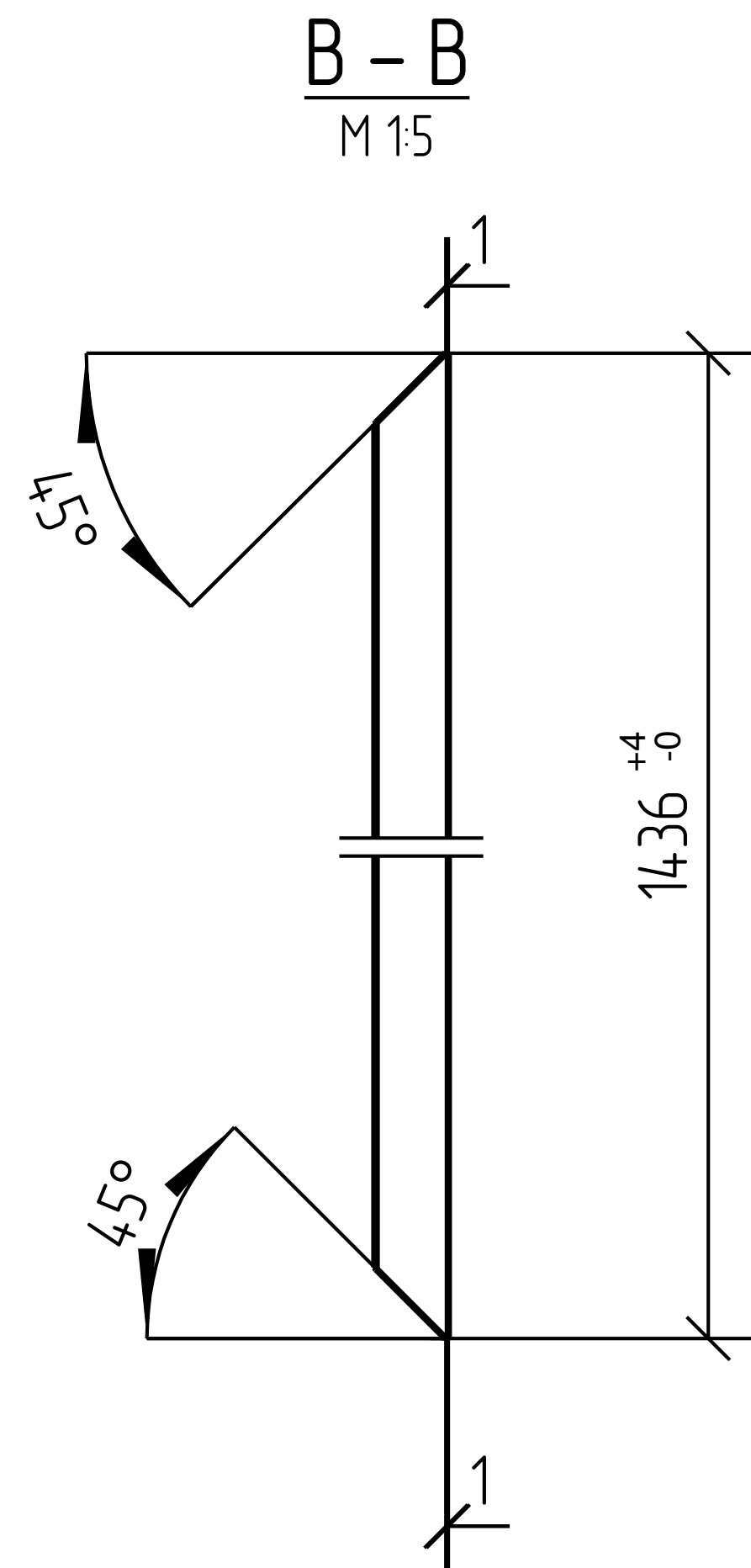
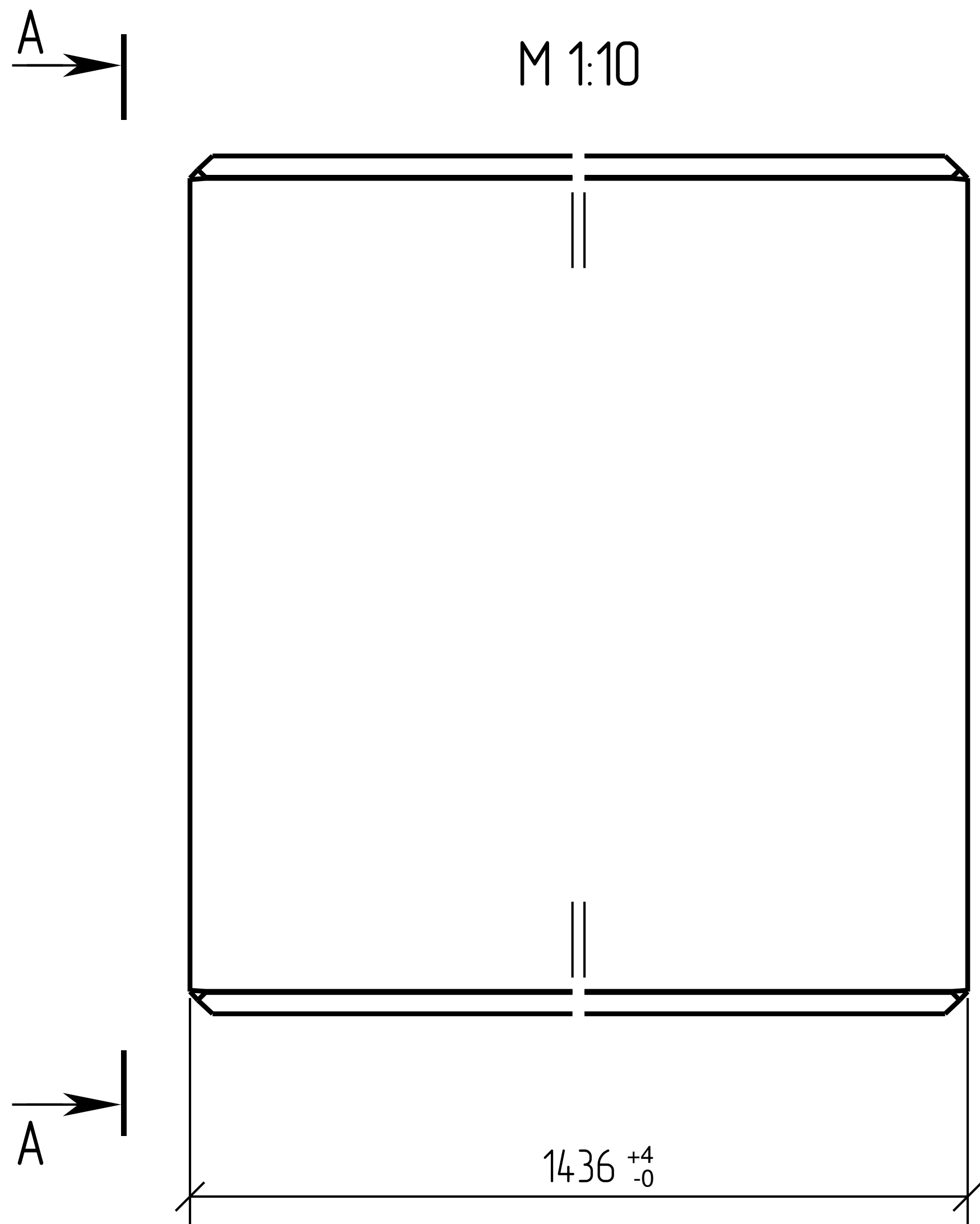
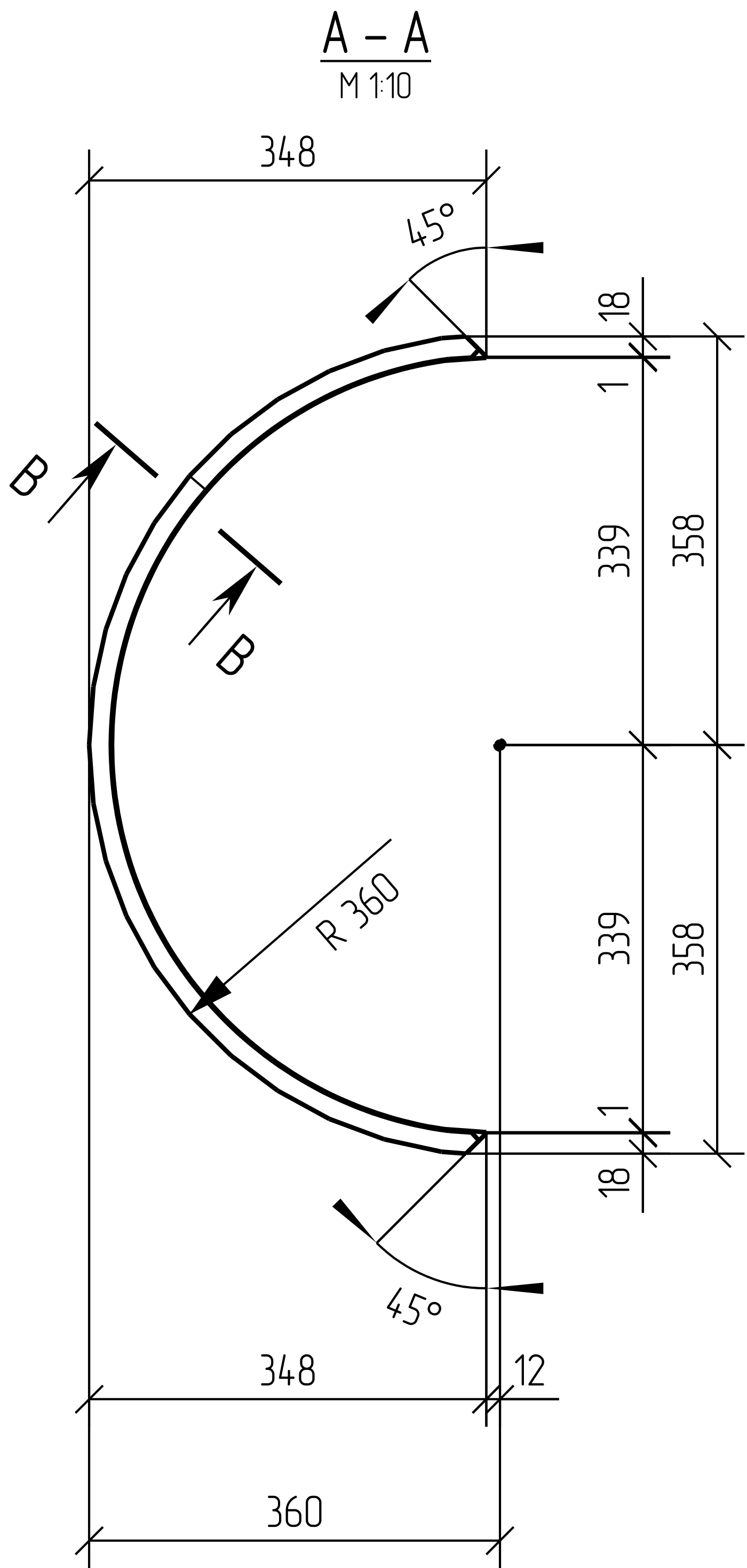
P — — — — — P

03 04 05 06 07 08

Ведомость отработочных элементов Assembly list			
Марка Mark	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг/Weight, kg	
		шт./pcs.	общ./Total
N2P1ND3A-01/1	1	1154.8	1154.8
Всего, кг/Total, kg : 1154.8 кг			

HOLD TABLE / ТАБЛИЦА УТОЧНЕНИЙ						
No	DESCRIPTION / ОПИСАНИЕ				OWNER DISCIPLINE / ОТВЕТСТВЕННАЯ ДИСЦИПЛИНА	
279P-001 Node N°2P1M03A-01/1 (Монтаж) узел N°2P1M03A-01/1						
					12.08.2020	Subcontractor Document №/Номер документа субподрядчика 079322C-AWPB-200-CS-KMD-04.00-M-0017
Rev.	Upd.No	Sheet	Doc.No	Sign	Date	Rev. Ped
Изм.	Корект.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист

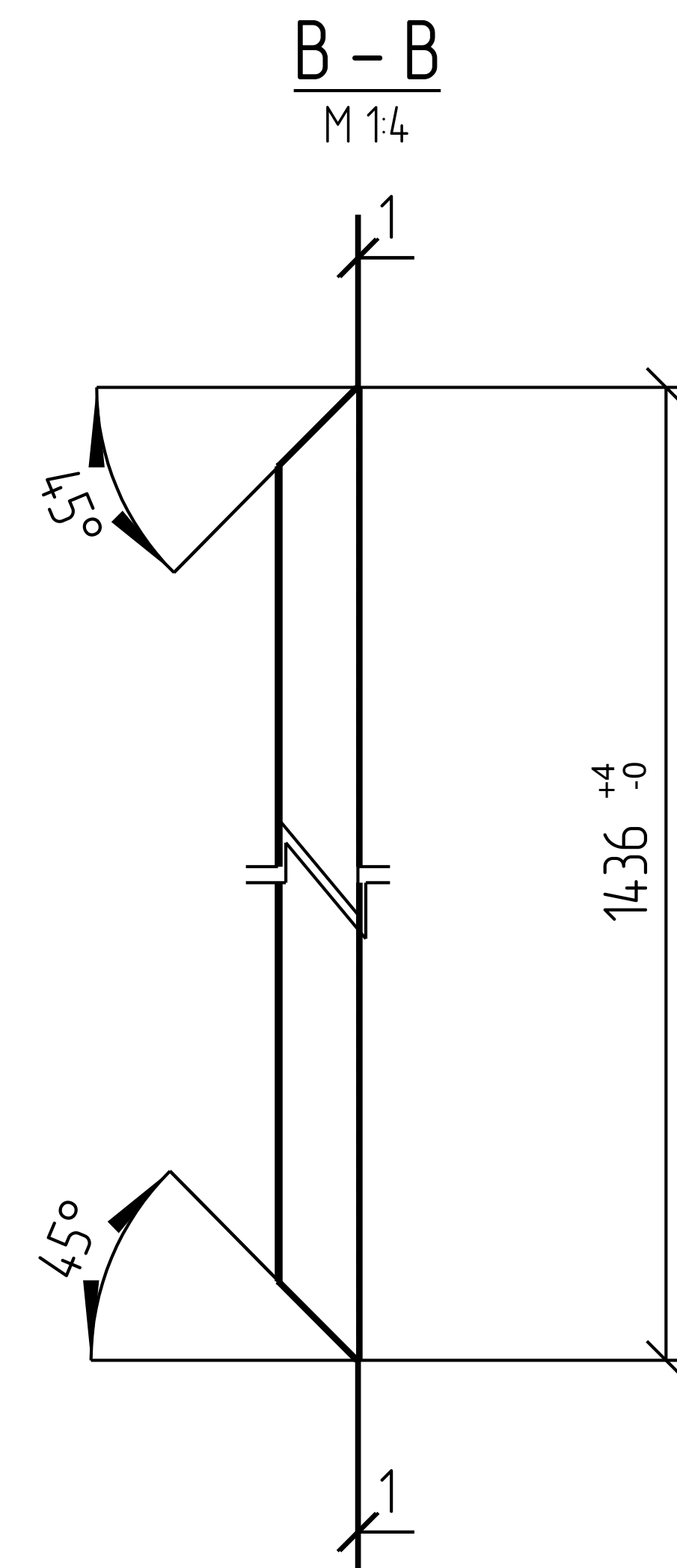
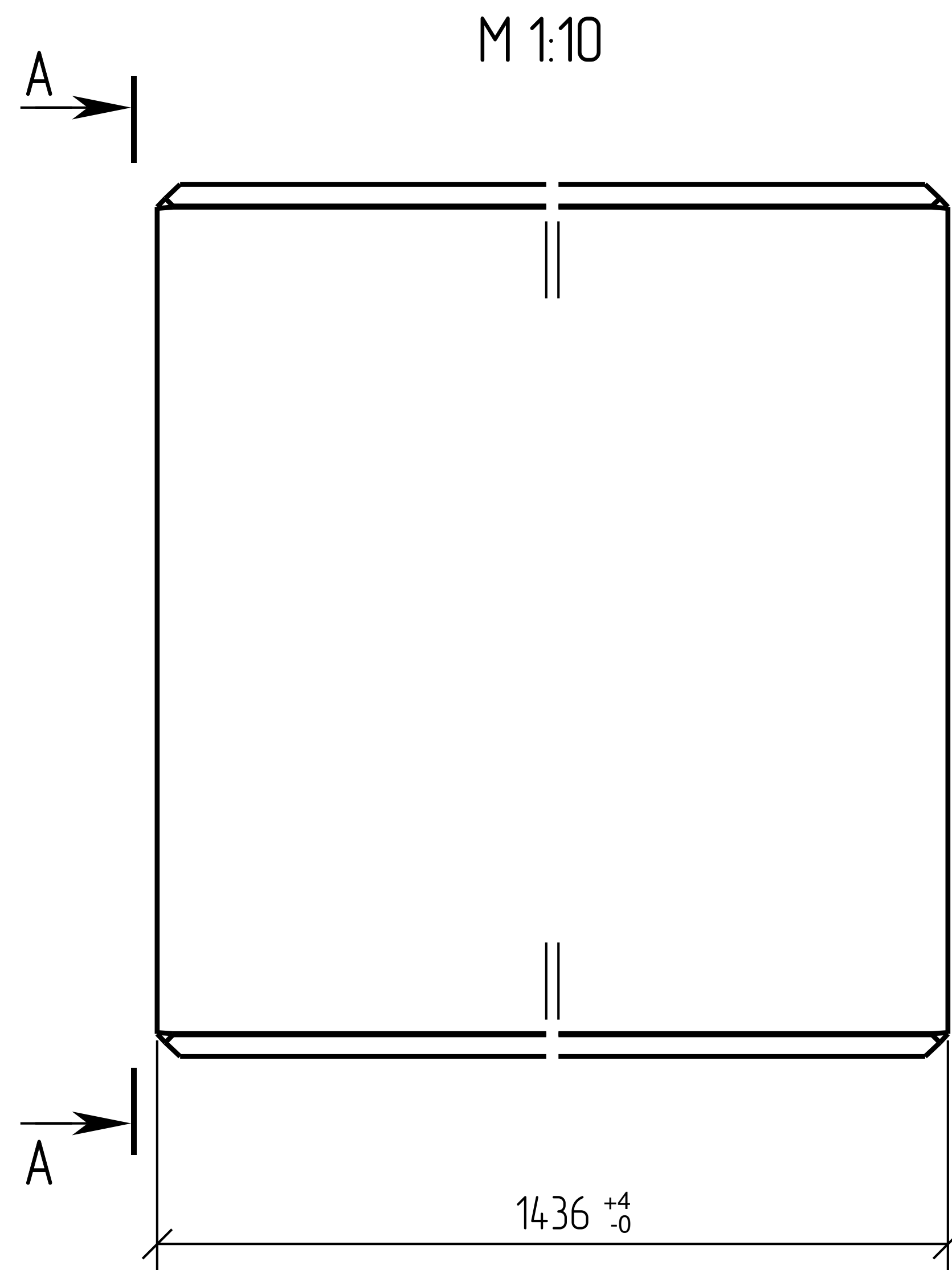
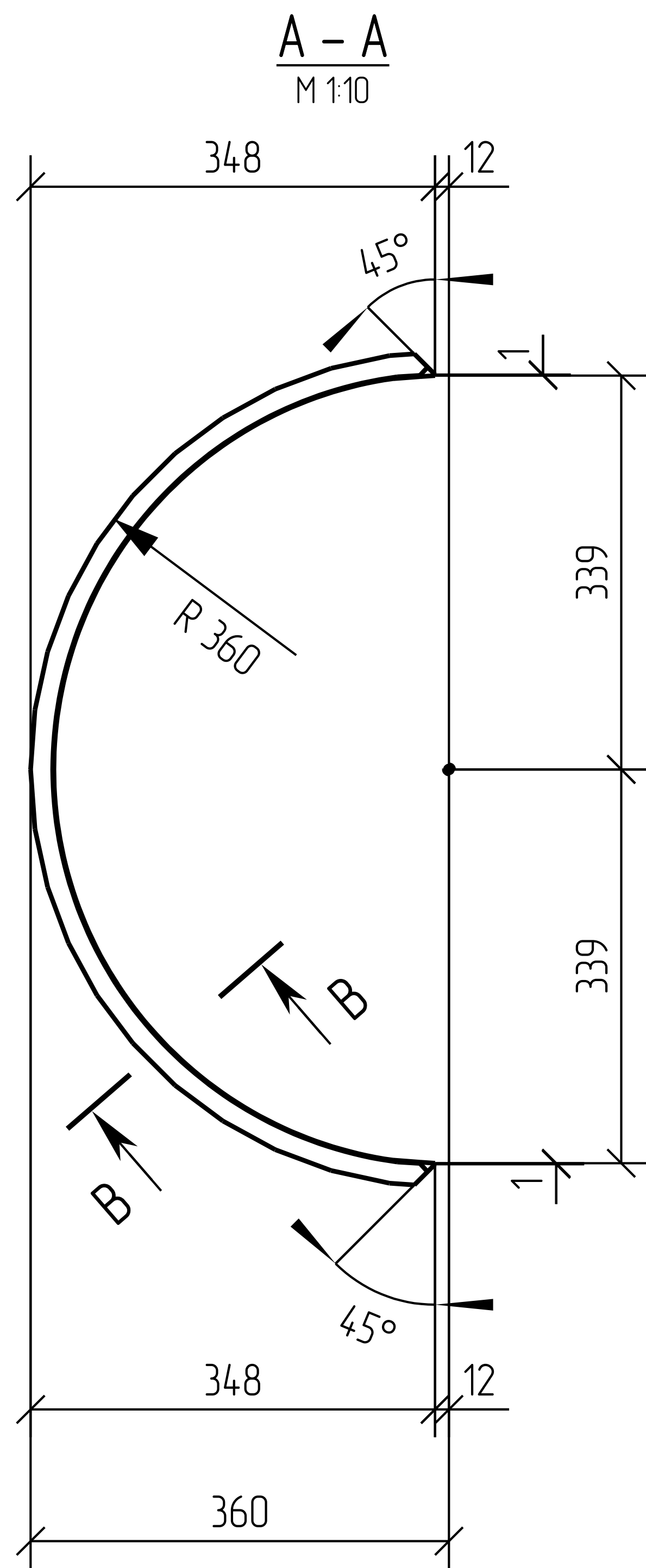
Номер детали	Наименование детали	Сечение	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг.	
					шт.	общ.
1889	NSNODE	T720x20	1436		234.8	



Для дет. 1889 использовать заготовку  
2.TMP.001-720-N03-01-A по чертежу 2.TMP.001-720-A/2.

Исполнил	Камардина	2400-КМД-Деталь-1889
Проверил	Камардина	


2TMP-001 Node N.2P1.N03A-01/1/Монтажный узел N.2P1.N03A-01/1									
				<i>Лч</i>	12.08.2020	Subcontractor Document №/Номер документа субподрядчика 079322С-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-0017			Rev. 03 Ред.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date				Sheet
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				Лист 2

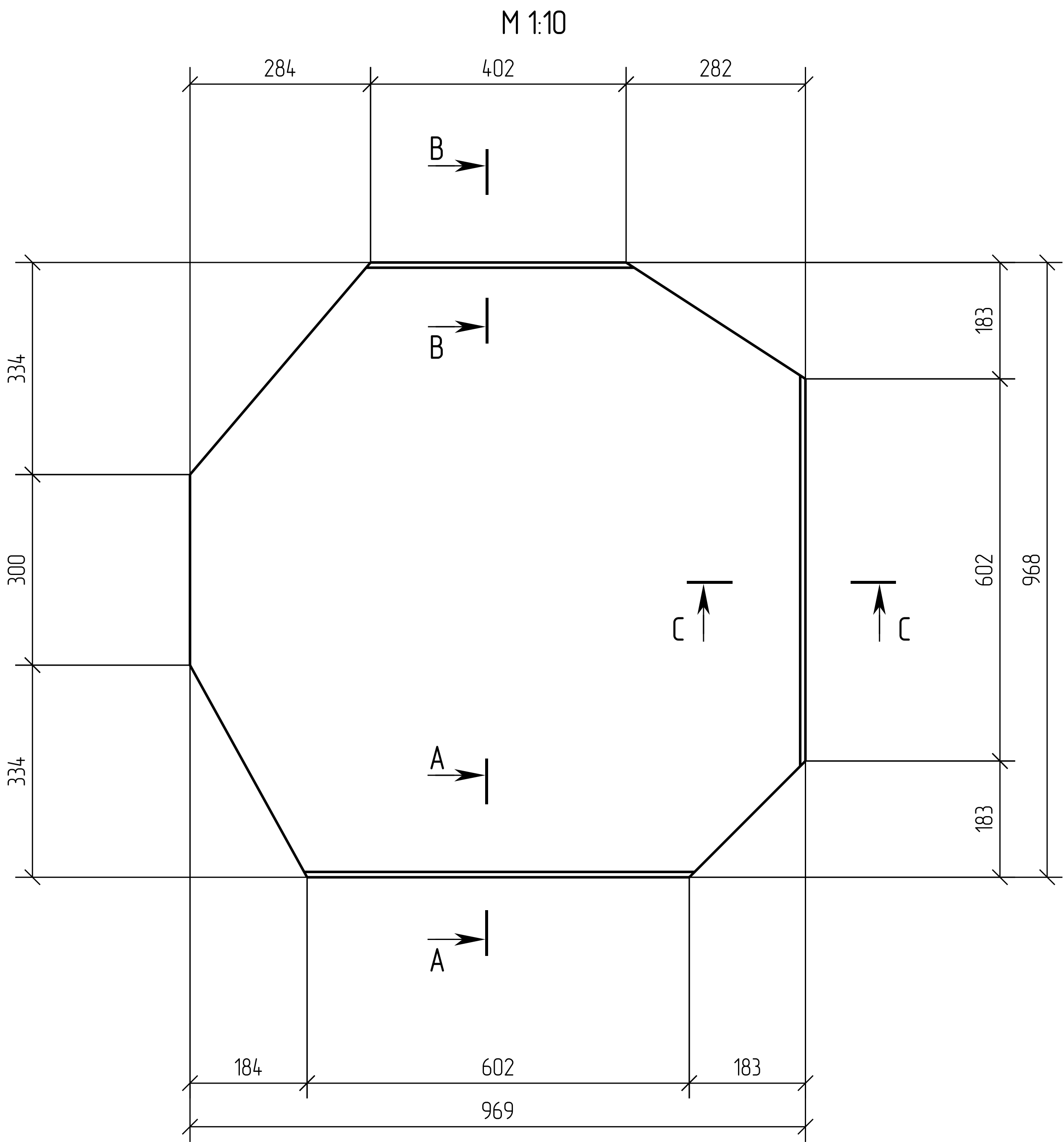


Для дет. 1890 использовать заготовку  
2.TMP.001-720-N03-01-A по чертежу 2.TMP.001-720-A/2.

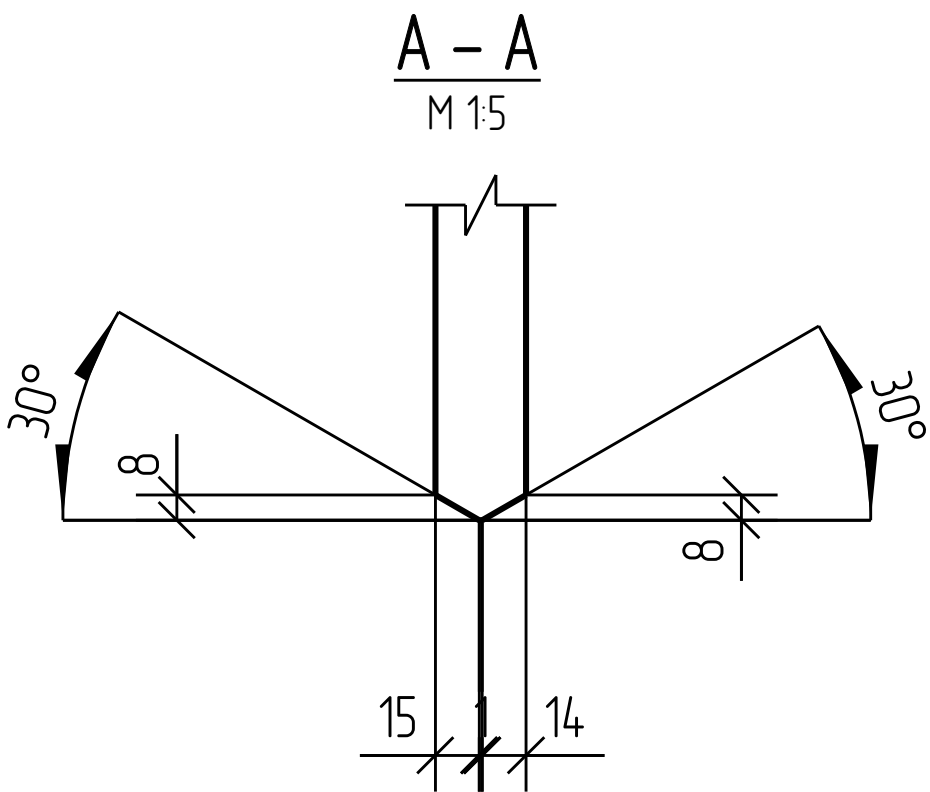
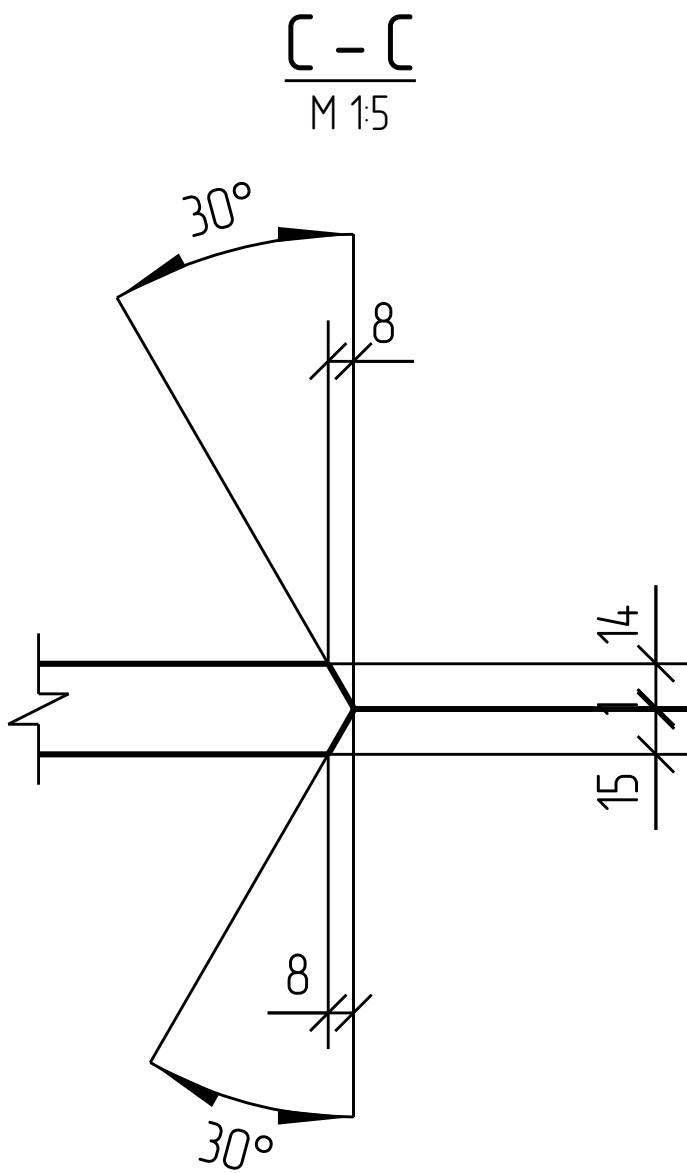
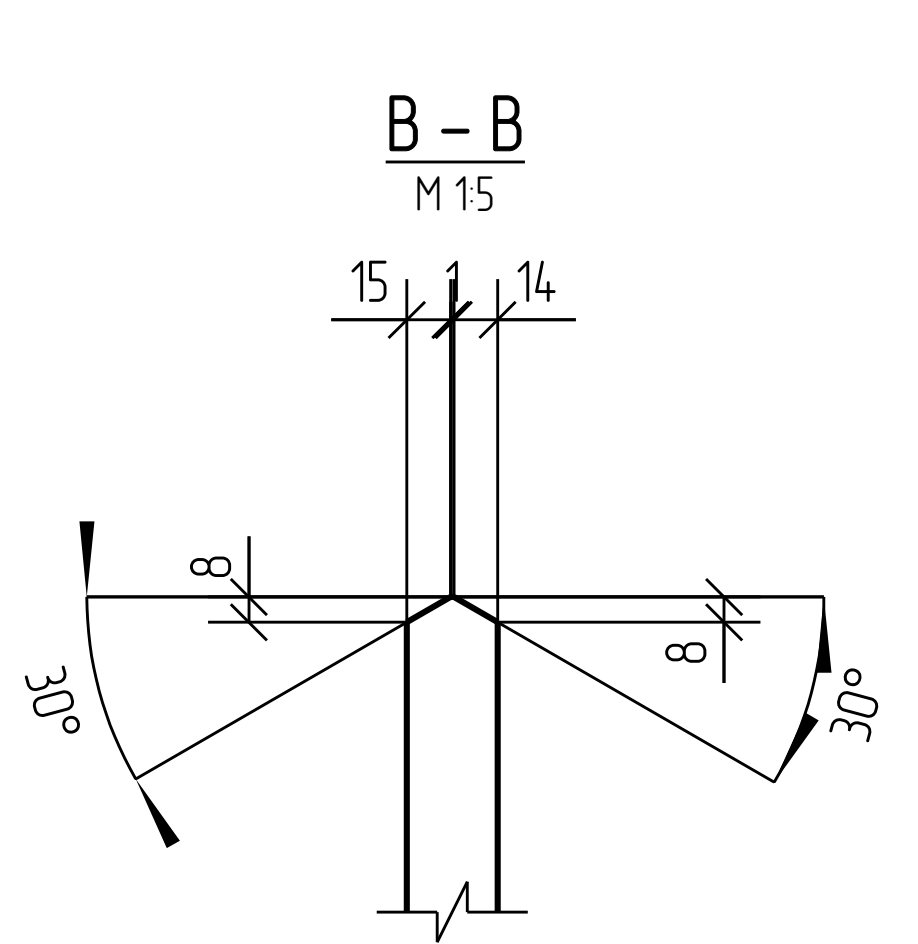
Номер детали	Наименование детали	Сечение	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг.	
					шт.	общ.
1890	NSNODE	T720x20	1436		234.8	

Исполнил	Камардина	2400-КМД-Деталь-1890
Проверил	Камардина	


2TMP-001 Node N.2P1.N03A-01/1/Монтажный узел N.2P1.N03A-01/1									
					12.08.2020	Subcontractor Document №/Номер документа субподрядчика 079322С-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-0017			Rev. Ped. 03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date				Sheet
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				Лист 3



Номер детали	Наименование детали	Сечение	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг.	
					шт.	общ.
165	NSNODE	- 30х968	969		190.9	



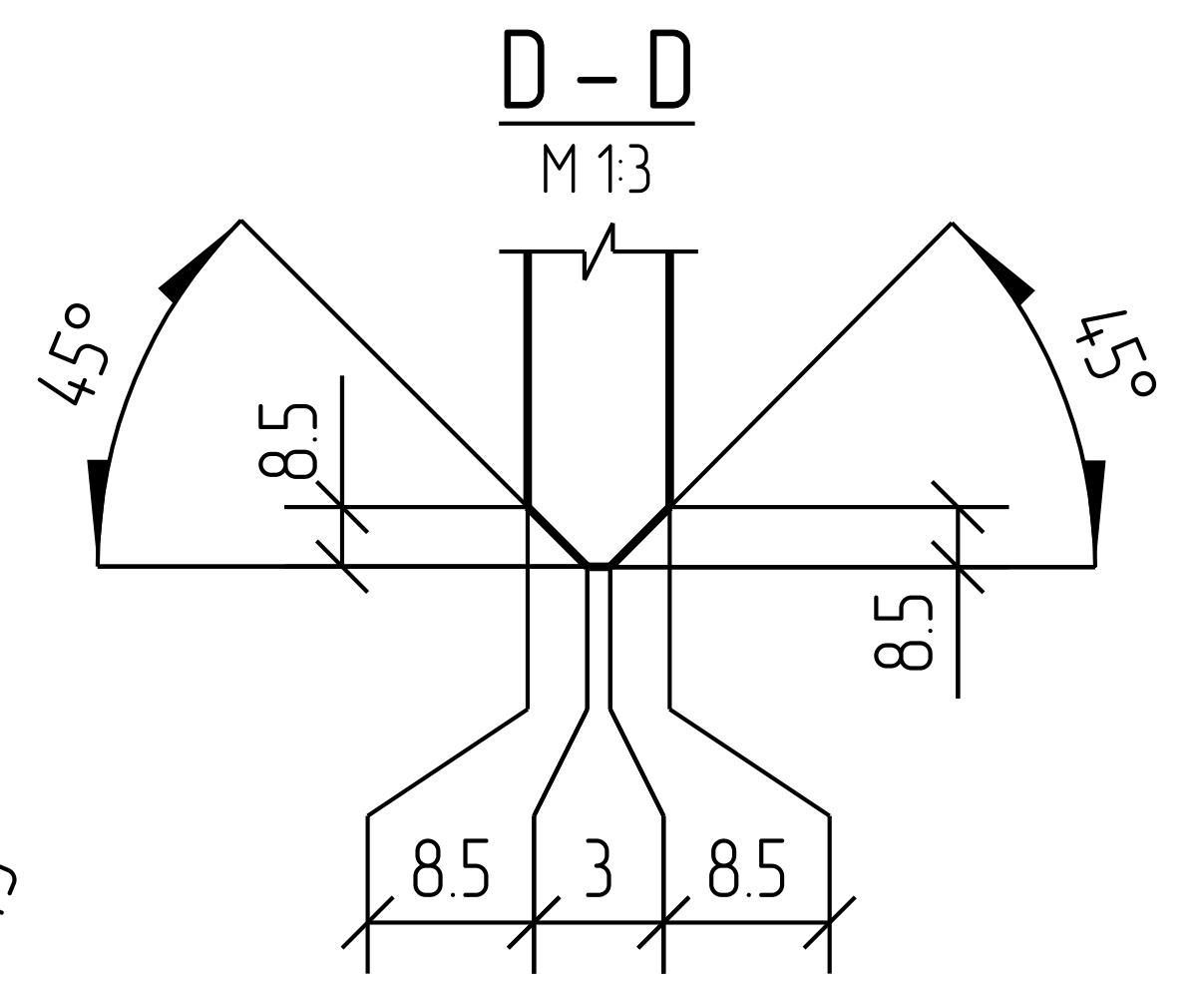
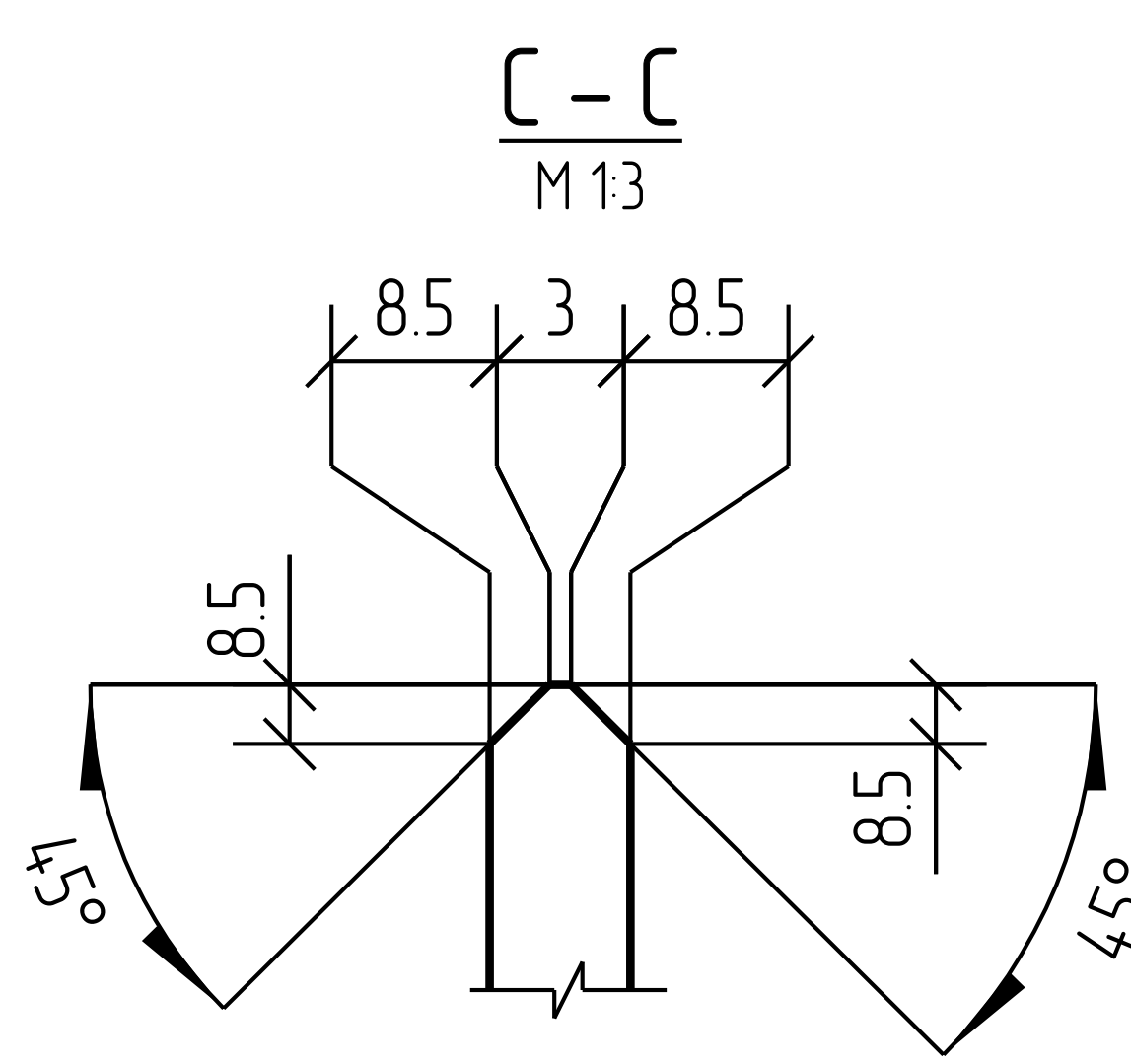
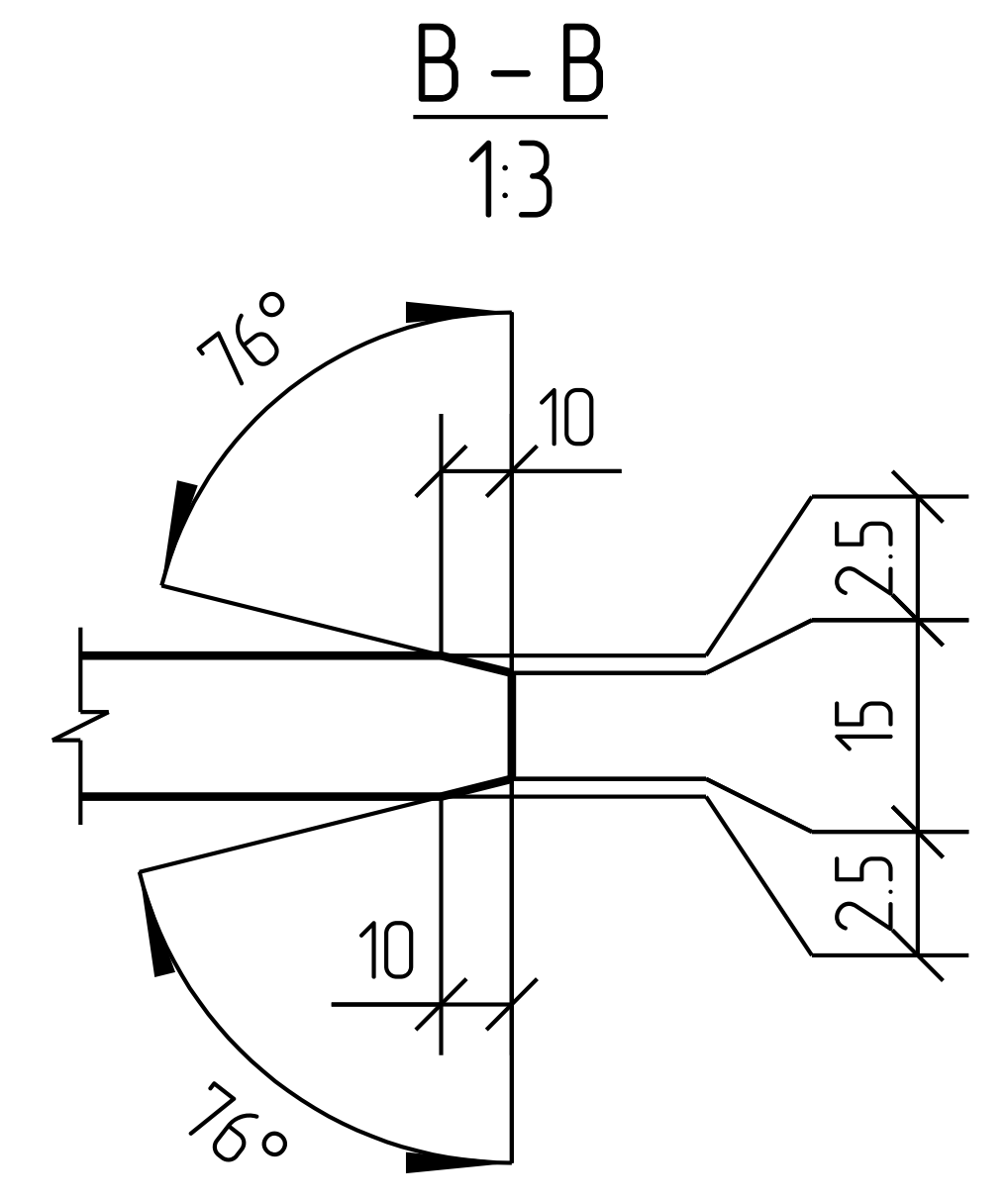
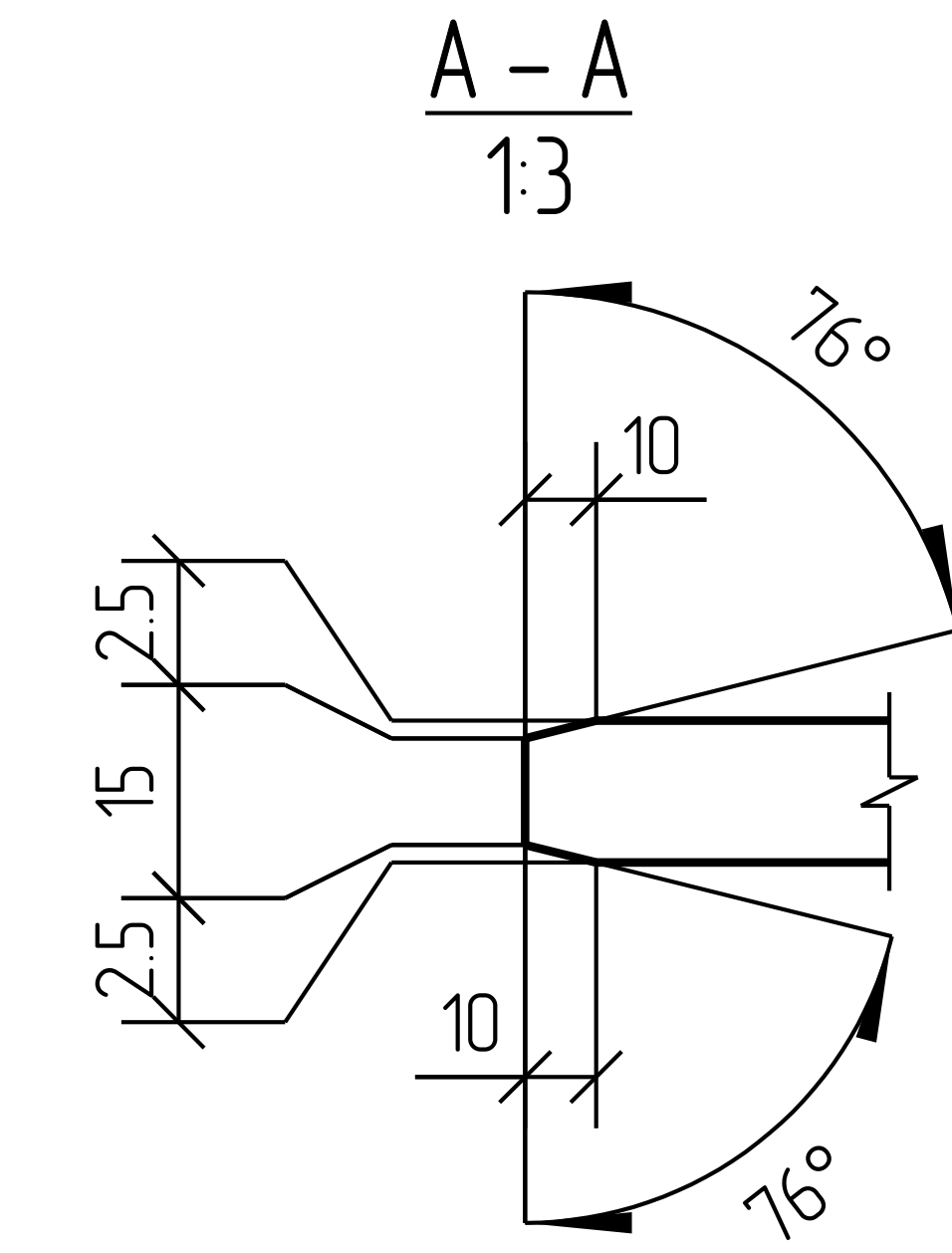
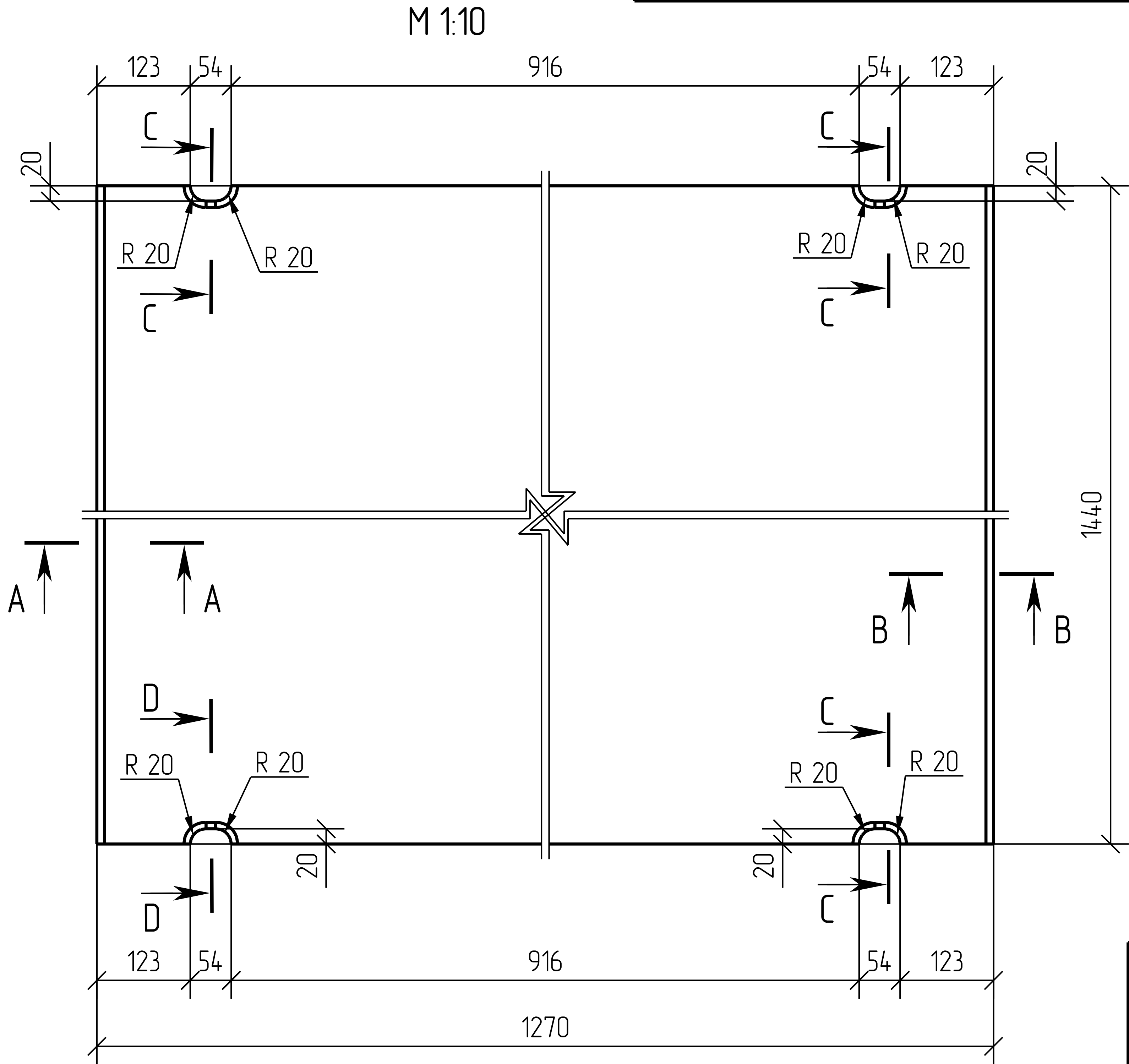
Исполнил	Камардина	2400-КМД-Деталь-165
Проверил	Камардина	

2TMP-001										
Node N.2P1N03A-01/1/Монтажный узел N.2P1N03A-01/1										
					12.08.2020	Subcontractor Document №/Номер документа субподрядчика 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-0017			Rev. Ред.	03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date					Sheet
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата					Лист
										4





Номер детали	Наименование детали	Сечение	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг.	
					шт.	общ.
1094	NSNODE	- 20x1270	1440		285.8	



Исполнил	Камардина	2400-КМД-Деталь-1094
Проверил	Камардина	

2TMP-001							
Node N.2P1.N03A-01/1/Монтажный узел N.2P1.N03A-01/1							
				<i>СЧ</i>	12.08.2020	Subcontractor Document №/Номер документа субподрядчика 079322С-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-0017	Rev. Ped. 03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date		Sheet
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Лист
							6