

1-1	2 - 2
M 1:3	M 1:3
(20030)100358L 21527	1003560 4 20030

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS

100357 20030 21254 T029 SF TC-F 76 0 4.0 0.0 C

100359 20030 21529 T029 SF TC-F 76 0 4.0 0.0 C

100361 20030 20474 T042 SF SEAL 2068 0 5.0 0.0 C

100363 20030 20472 T029 SF TC-F 2070 0 5.0 0.0 C

100866 21254 20472 T029 SF TC-F 98 0 4.0 0.0 C

100868 21529 20474 T029 SF TC-F 98 0 4.0 0.0 C

N° CÓODHOZO MÓBER 1 POS NUMBER 1 POS NUMBER 2 BOOKLET NUMBER BEVEL Type JOINT TYPE LENGTH 1 mm | LENGTH 2 mm | WELD LEG 2 mm | MYELD LEG 3 mm

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS

 100356
 20030
 20473
 T029
 SF
 TC-F
 76
 0
 4.0
 0.0
 C

 100358
 20030
 2/527
 T029
 SF
 TC-F
 76
 0
 4.0
 0.0
 C

100360 20030 20472 T042 SF SEAL 2070 0 5.0 0.0 C

100865 20473 20472 T029 SF TC-F 98 0 4.0 0.0 C

3 100867 21527 20474 T029 SF TC-F 98 0 4.0 0.0 C

100362 20030 20474 T029 SF TC-F 2068 0 5.0 0.0 C

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 конструкций в соответствии с маркой стали в таблице материалов 3.Изготовление конструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012. 4.Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента. 5.На всех деталях выбить номер плавки. Если применяется сварка: 6.Не допускается наличие примыкания деталей без сварного шва, все щели и скосы должны быть заварены, все швы закольцованы. 7.Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS. 8.Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553—2017. олье сочрные шбы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RHI-PR-02-04. 9.Сварные шбы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RHI-PR-02-04. 10. Для угловых швов с номера буклета ТОО1 и ТО29, зазор сварного шва не включен в величину катета, поэтому монтажный зазор будет включен во время сварочных работ. Для ТО51 и ТО52 зазор сварного шва уже включен в катет, поэтому величина катета сварного шва не должна увеличиваться с учетом монтажного зазора

02 27.05.2021

01 29.03.2021

Изм./ Rev. Дата / Date

Hay TO. / Ch.Designer

Н.контр / Checker

Изм./Rev | Уч./Area | Исполнил/Designer | Подпись/Sign | Дата/Date

Исполнил / Designer | OPOYRAZ / О. ПОЙРАЗ | 27.05.2021

Проверил / Checker | T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ | Boslurt | 27.05.2021

Утвердил / Verifier | CARMAGAN / К. АРМАГАН | 27.05.2021

Notes:

1.Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_03C

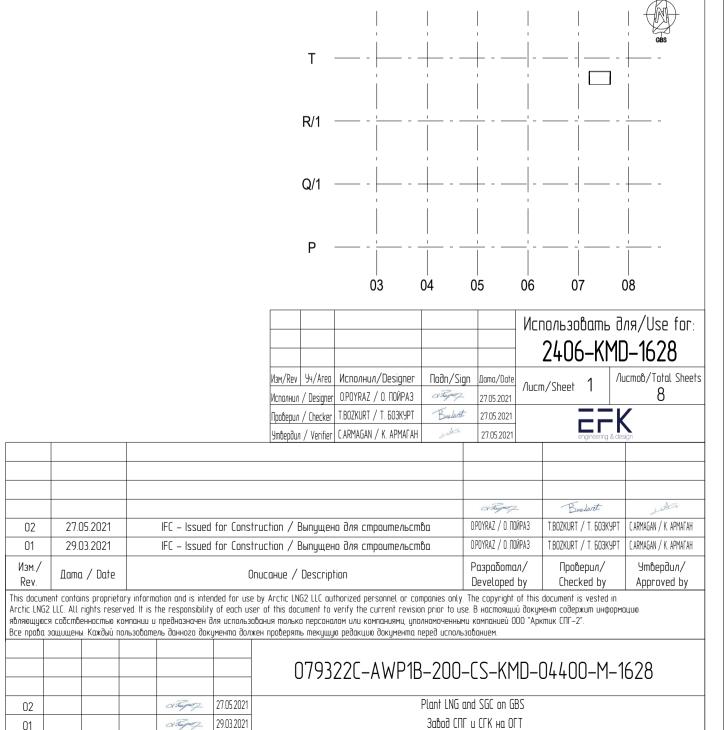
2.Material of structures as per the steel grade in material table:
3.Fabricate structures as per the terms of GOST 23118-2012.
4.Place marking at a distance of 500 mm from the edge of an element.
5.Punch a melt number on all details. If welding applies: 6.It is not allowed to have the joints of parts 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 welded 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

	Спецификация деталей/Parts specification													
Марка	Nº no3.	Кол. ШМ.	Профиль	Длина, мм	Масс	а, кг/Weight		Марка стали	Иден-ный номер	On/iama	Система покрытия 1	Система покрытия 2		Примечание
Mark	№ pos.	Q-ty pcs.	Profile	Length, mm	шт./рсѕ.	общ./total	марки assebmly	Steel grade	SPMat Ident Code	Payitem	Coating System 1	Coating System 2	Painting System	Notes
FLP.2P1.PL-12A/8	20030	1	- 12x2090	3390	663.6	663.6		C355-6	IS100012	3622.01.02	,		,	
	20472	1	L80X6	2070	15.2	15.2		C255-4	IS5005806	3622.01.02				
	20473	1	- 6x21	76	0.0	0.0		C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20474	1	L80X6	2068	15.2	15.2		C255-4	IS5005806	3622.01.02				
	21254	1	- 6x21	76	0.0	0.0		C255-5	IS10056	3622.01.02				
	21527	1	- 6x21	76	0.0	0.0		C255-5	IS10056	3622.01.02				
	21529	1	- 6x21	76	0.0	0.0		C255-5	IS10056	3622.01.02				
Масса напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 0.8						694.0	Общий ве	c kz/ Total	weight kg	: 694.8				

ABS-Ass ABS-Blo ABS-Wo	ck :	- AS.2P1/6 BL.2P1/3 - EB.2P1/1	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-EB-001
		Be	домость элементов/List of Assembly from

	ביים ליים ביים היים ביים ביים ביים ביים ביים ב	or Assembly II	OIII
Марка Магк	Чертеж Марки Assembly drawing	Ko <i>n</i> -80, wm Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg
FLP.2P1.PL-12A/8	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1628	1	694.8
	Bec m Assembly	эрок, кг Weight, kg	694.8



2-TMP-001

Secondary Structure

Вторичная Структура

Стадия / Stage | Лист / Sheet | Листов / Total Sheets

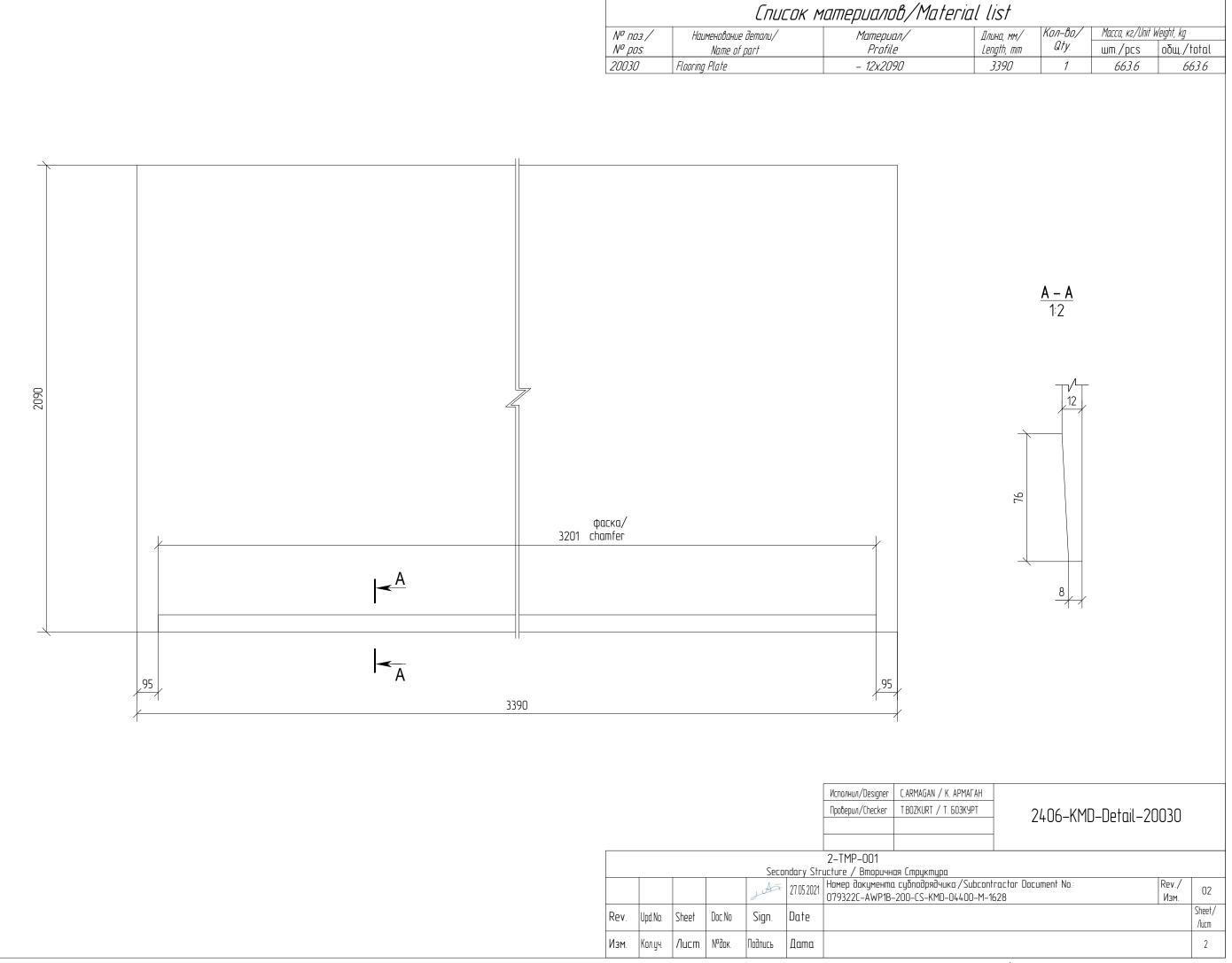
Format / Формат: A1

RENAISSANCE

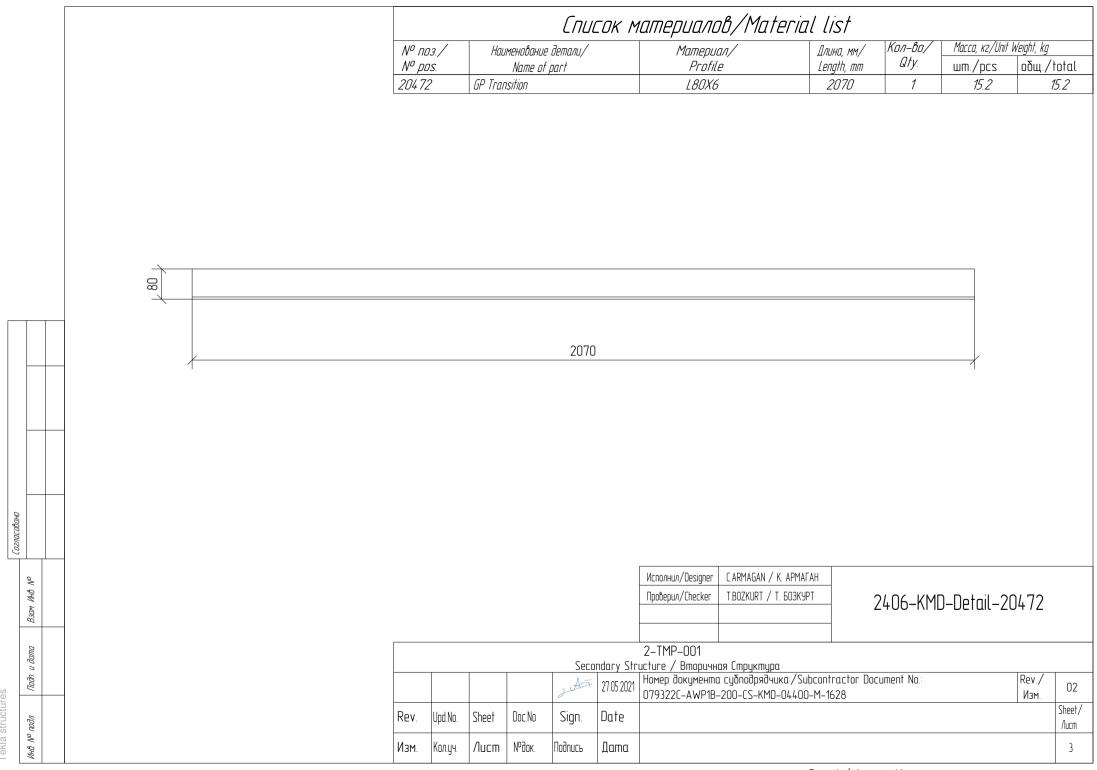
HEAVY INDUSTRIES

<u>KEY PLAN / Π/ΙΑΗ</u>

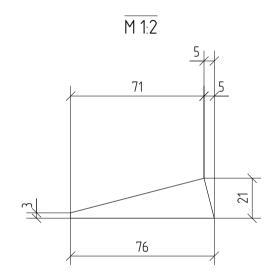
Deck C – Plan at El. +133.500 T.O.S. FLP.2P1.PL-12A/8



Взам. Инв. No



	Список материалов/Material list							
Nº поз.∕ Nº pos.								
204 73	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0		



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

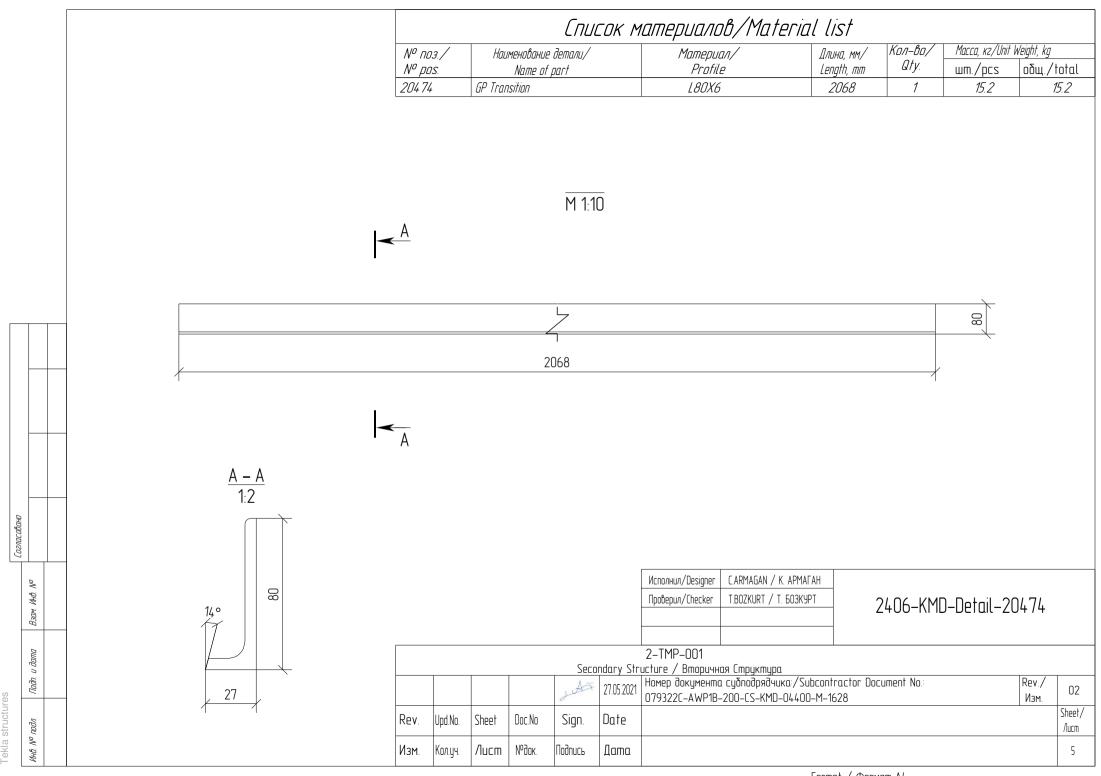
	2-TMP-001									
				Seco	ndary Stri	ucture / Вторично	зя Структура			
				A	27.05.2021	Номер документа	та спирактари 1 сядиодъядника:/2npcout	ractor Document No.:	Rev./	02
				2	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-16	528	Изм.	UZ
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
INEV.	ори.то.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	שנוכ					/lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подился	Дата					1.
V1311.	11.0/1.97.	/ IULIII	וזי טטא.	I IOOI IULD	дини					4

Согласовано

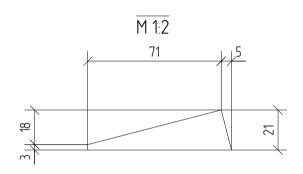
Взам. Инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



	Список материалов/Material list							
Nº поз./ № pos.								
21254	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0		



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

	2-TMP-001									
				Seco	ndary Str	ucture / Вторичн	ая Структура			
				A	27.05.2021	Номер документо	а субподрядчика:/Subconti	actor Document No.:	Rev./	02
				J. W.	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-16	28	Изм.	UZ
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
INEV.	υμα.ινυ.	SHEEL	DUL.NU	Jigit.	Duie					/lucm
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подилсь	Дата					6

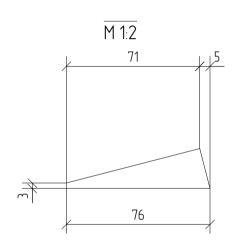
Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

Инв. Nº подл

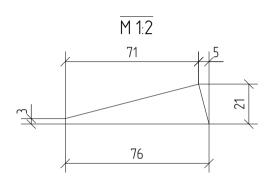
	Список материалов/Material list								
N ^o поз./ N ^o pos.									
21527									



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

	2-TMP-001									
Secondary Structure / Вторичная Структура										
		As	A	27.05.2021	Номер документа	субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:	Rev.	/ 02	
				2	21.03.2021	079322C-AWP1B-	200-CS-KMD-04400-M-16	528	Изм	. 02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
INEV.	υμα.ινυ.	SHEEL	DUL.NU	Jigii.	Duie					∕lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					7
V1311.	1No/1.y 1.	/ 100111	IN UUN.	HOUHULD	датта					,

Список материалов/Material list								
Nº поз./ № pos.	Hаименование детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Кол-во/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	/eight, kg общ./total		
21529	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0		



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

	2-TMP-001								
Secondary Structure / Вторичная Структура									
				AF	27.05.2021	Номер документа субподрядчика:/Subcontractor Document No:	02		
				Julia		079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1628 Изм.	UZ		
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date		Sheet/		
INE V .	орилии.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	שנוכ		/lucm		
Изм.	Кол.цч.	/lucm	№док.	Подился	Дата		0		
VISM.	110/1.99.	/ IULIII	IN UUK.	HUUHULD	дини		0		

Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.