



1. Работать совместно с процедурами "3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00-02C" и "3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00-02C"
2. Допуски на изготовление см. "3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00-02C", ГОСТ 23118-2012
3. Сварные швы обозначены согласно ISO 2553-2017.
4. Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №4 78RHI-PR-02-04.
5. Маркировать деталь не менее 200 мм от торца, согласно технологической инструкции № 01395041 25001 00381.
6. Контроль торцов ВИК-100% согласно процедур №4 78-RHI-PR-08-05.
7. УЗК 100% основного металла в зоне 50мм от каждой кромки, согласно процедуры "3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00-02C" толщин 25мм и более.
8. Развертка детали представлена по наружному диаметру.

1. Work in conjunction with procedures "3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00-02C" & "3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00-02C".
2. For manufacturing tolerances, see "3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00-02C", GOST 23118-2012.
3. Weld seams should be marked according to ISO 2553-2017.
4. Weld seams should be welded according to the approved WPS welding technology, no. 478RHI-PR-02-04.
5. Mark the part at least 200 mm from the end, according to the technological instruction No. 01395041 25001 00381.
6. Inspection of ends VT-100% according to procedures No. 478-RHI-PR-08-05.
7. UT-100% of the base metal in the area of 50 mm from each edge, according to procedure "3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00-02C" for thicknesses of 25mm and more.
8. The broach is shown in the outer diameter.
9. Ensure a minimum distance of at least 100 mm from the mounting parts to the longitudinal pipe weld.

| Марка Mark | № поз. № pos. | Кол. шт. Q-ty pcs | Профиль Profile | Длина, мм Length, mm | Масса, кг/Weight, kg | | | Марка стали Steel grade | Идентификационный номер SPM# Ident. Code | Onname Paytem | Система покраски 1 Coating System 1 | Система покраски 2 Coating System 2 | Система покраски Painting System | Примечание Notes |
|--|------------------|----------------------|--------------------|-------------------------------|----------------------|------------|---------------------------------------|----------------------------|--|------------------|--|--|-------------------------------------|---------------------|
| | | | | | шт./pcs. | общ./total | Марку assembly | | | | | | | |
| K 2P1T5-068/2 | 6785 | 1 | SPD720x15 | 8122 | 2118.2 | 2118.2 | | C355-6 | P00015 | 36210201 | | | | |
| Масса нап. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 8.1 | | | | | 2118.2 | | Общий вес кг/ Total weight kg: 2126.3 | | | | | | | |

ABS-SubAssembly : SA.2P1.T5-028/5
ABS-Assembly : AS.2P1/5
ABS-Block : BL.2P1/3
ABS-Workpack : -
ABS-ErectionBlock : EB.2P1/1



СТАЛЬКОНТРОЛЬ