

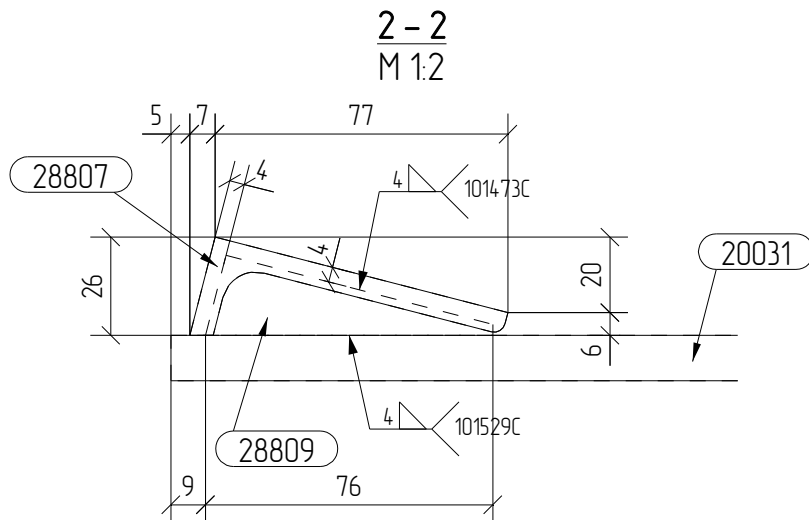
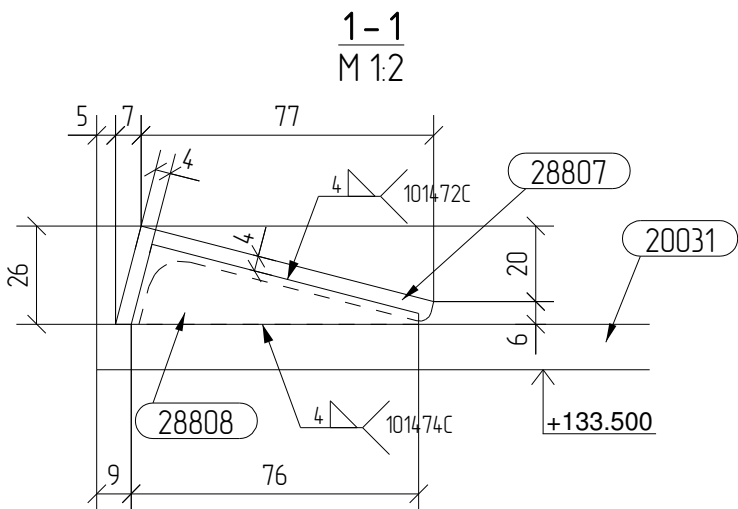
Tekla structures	Согласовано		
	Визир №		
	План и дата		
	Мел №		

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Дет. 1 POS NUMBER 1	Номер Дет. 2 POS NUMBER 2	НОМЕР БУКЛЕТА BOOKLET NUMBER	Разделка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Корен 1 мм WELD LES 1 mm	Корен 2 мм WELD LES 2 mm	Класс контроля INSPECTION CLASS	Индекс ID code
1014.71	20031	28807	T029	SF	TC-F	1318	0	5.0	0.0	C	
1014.73	28809	28807	T029	SF	TC-F	98	0	4.0	0.0	C	
1014.86	20031	28807	T042	SF	SEAL	1318	0	5.0	0.0	C	

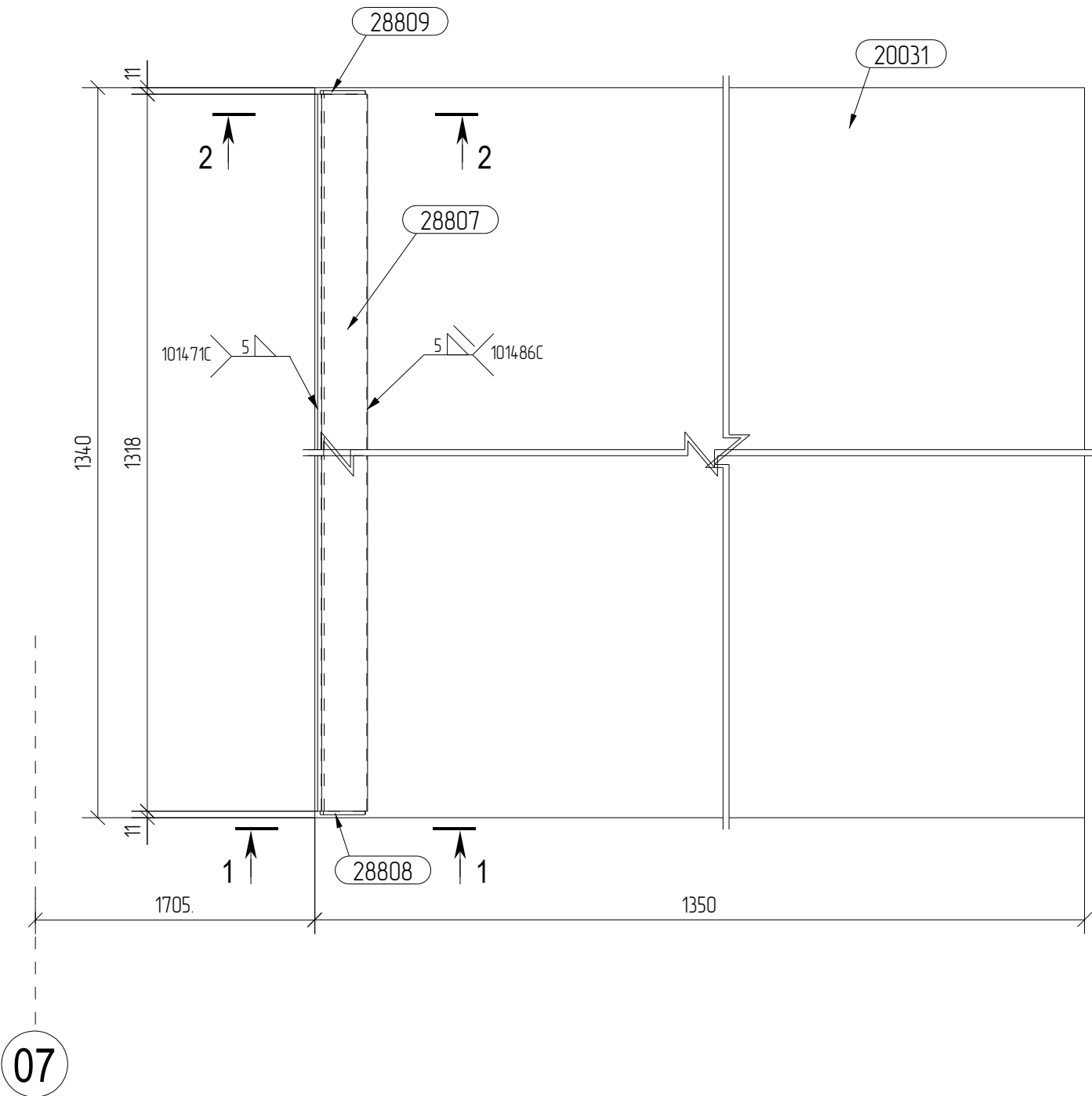
ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Дет. 1 POS NUMBER 1	Номер Дет. 2 POS NUMBER 2	НОМЕР БУКЛЕТА BOOKLET NUMBER	Разделка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Корен 1 мм WELD LES 1 mm	Корен 2 мм WELD LES 2 mm	Класс контроля INSPECTION CLASS	Индекс ID code
1014.72	28808	28807	T029	SF	TC-F	98	0	4.0	0.0	C	
1014.74	20031	28808	T029	SF	TC-F	76	0	4.0	0.0	C	
1015.29	20031	28809	T029	SF	TC-F	76	0	4.0	0.0	C	

Применения  
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 конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 2318-2012  
4.Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента.  
5.На всех деталях выдать номер плашки.  
Если применяется сварка.  
6.Не допускается наличие прищипания деталей без сварного шва, все швы и скосы должны быть заварены, все швы зашлифованы.  
7.Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS.  
8.Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-2017.  
9.Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №4.78RHI-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  
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 ГОСТ 2318-2012  
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. 4.78RHI-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.

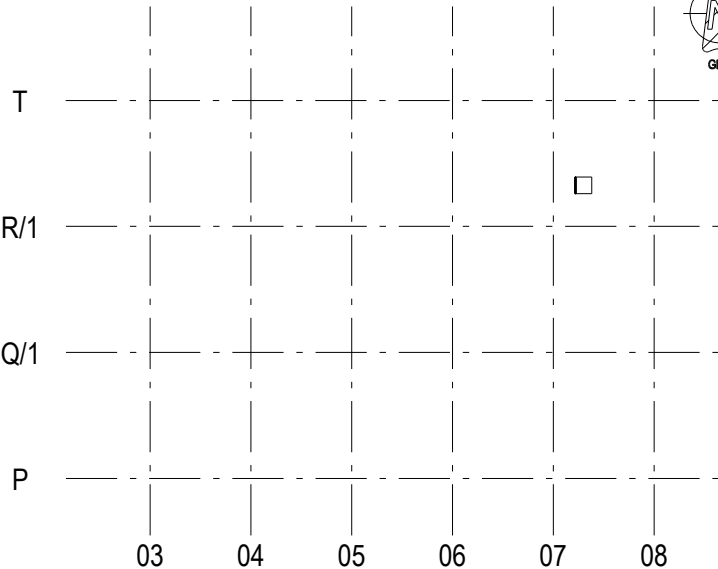





FLP.2P1.PL-12A/31  
M 1:10



KEY PLAN / ПЛАН

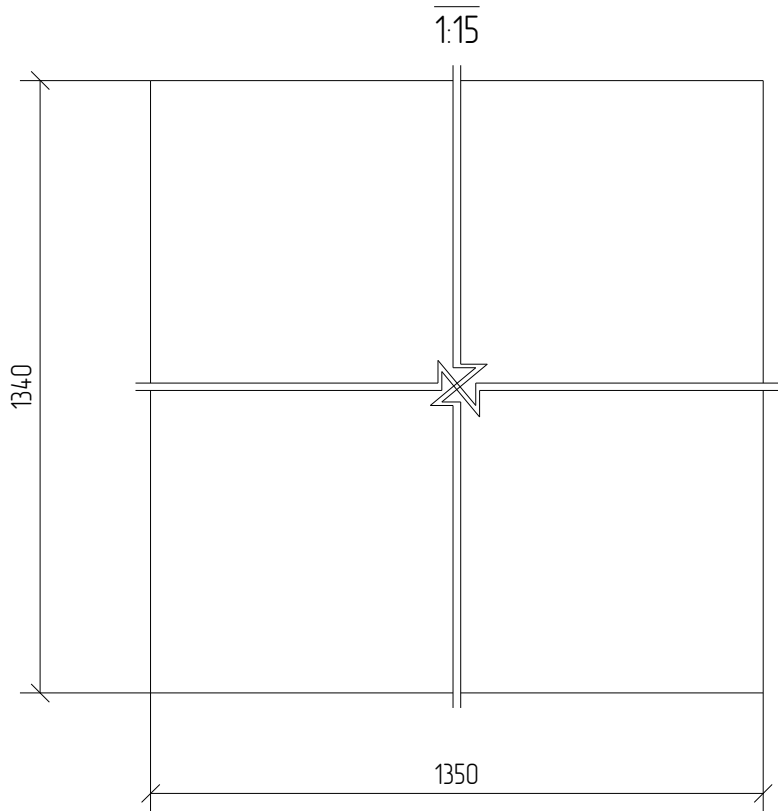
Deck C – Plan at EL. +133.500 T.O.S.  
FLP.2P1.PL-12A/31




					Использовать для/Use for:		
					2406-KMD-1643		
Изм/Rev	Чк/Area	Исполнил/Designer	Подпн/Sign	Дата/Date	Листм/Sheet	1	Листов/Total Sheets
Исполнил / Designer	О. РОУРАЗ / О. ПОИРАЗ			27.05.2021			
Проверил / Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ			27.05.2021			
Утвердил / Verifier	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН			27.05.2021			


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
20031	Flooring Plate	- 12x1340	1350	1	170.4	170.4

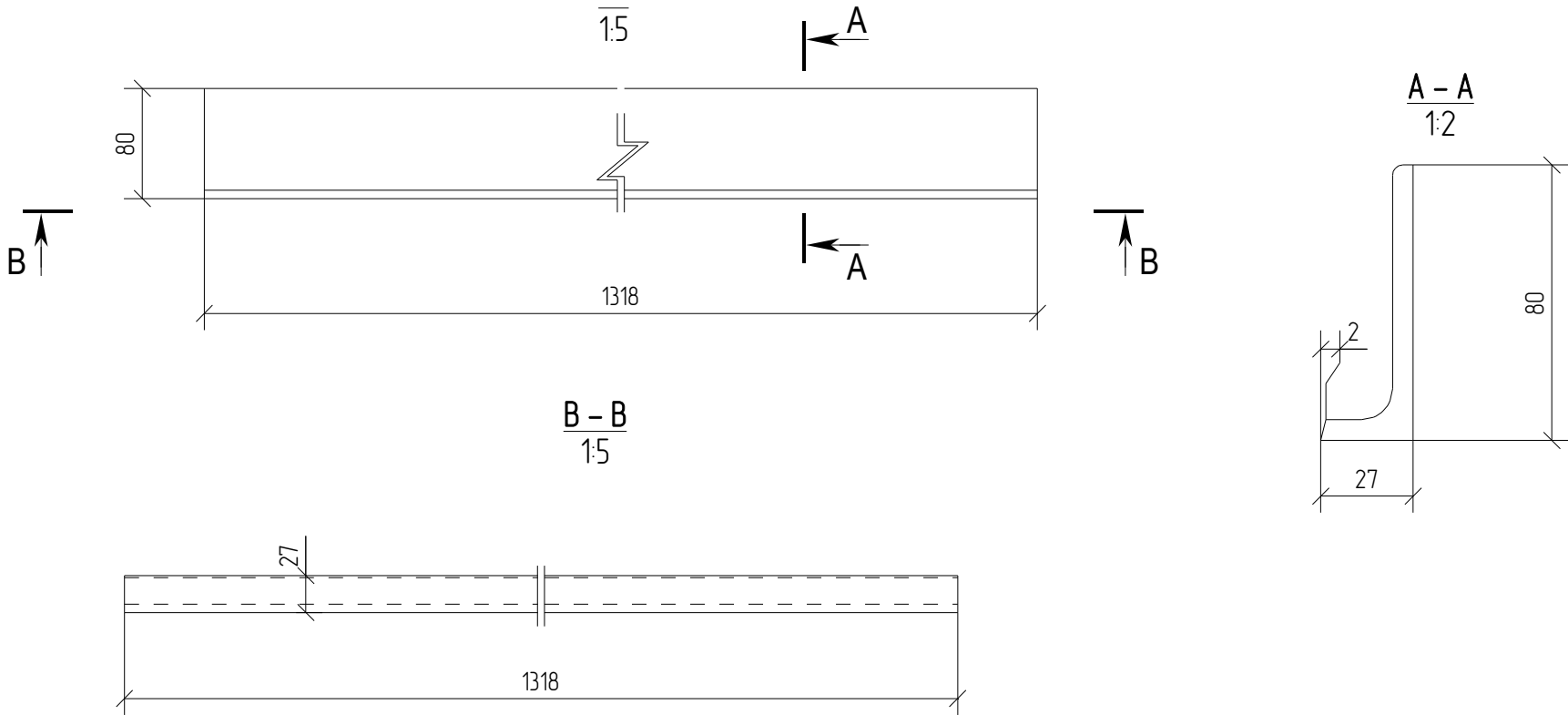


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20031
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001											
Secondary Structure / Вторичная Структура											
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика/Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1643			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
28807	GP Transition	L80X6	1318	1	9.7	9.7

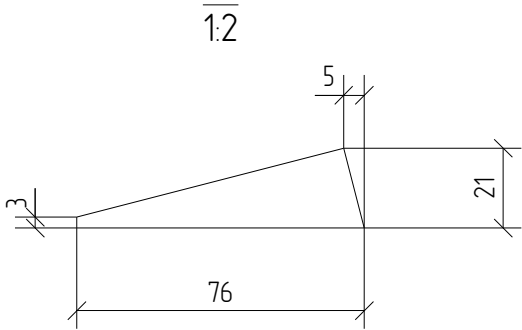


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-28807
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура								
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1643	Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			3

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
28808	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0

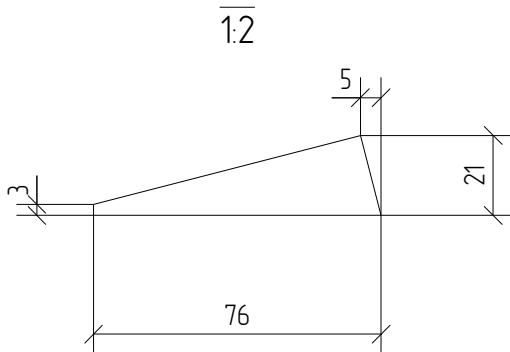


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-28808
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура									
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1643		Rev./ Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				4

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
28809	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-28809
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-1643			Rev./ Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					5