



Таблица	Составные		Итого	Итого
	№	№		
Таблица	Итого		Итого	Итого
	№	№		

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШОВОВ/LIST OF WELDS													
№	Сварной шов	№	Сварной шов	№	Сварной шов	№	Сварной шов	№	Сварной шов	№	Сварной шов	№	Сварной шов
53395	16831	16826	1021	V	BW-C	170	170	90	90	B			
53423	3281	16831	1001	DF	TC-F	1925	1925	70	70	E			
100066	3281	20905	1029	SF	TC-F	76	76	40	40	C			
100068	3281	20460	1042	SF	SEAL	1420	1420	50	50	C			
100848	20460	20905	1029	SF	TC-F	98	98	40	40	C			

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШОВОВ/LIST OF WELDS													
№	Сварной шов	№	Сварной шов	№	Сварной шов	№	Сварной шов	№	Сварной шов	№	Сварной шов	№	Сварной шов
53420	16826	16831	1021	V	BW-C	170	170	90	90	B			
53426	3281	16826	1001	DF	TC-F	1925	1925	70	70	E			
100067	3281	20905	1029	SF	TC-F	76	76	40	40	C			
100069	3281	20460	1029	SF	TC-F	1420	1420	50	50	C			
100849	20460	20905	1029	SF	TC-F	98	98	40	40	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 нормой отливо в материалы  
3) Изготовление конструкций проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 2318-2012  
4) Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента  
5) Не допускается наличие примесей в металле без сварки шва, все швы и скосы должны быть зачищены, все швы зачищены  
6) Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS  
7) Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-2017  
8) Все сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, ИСО 2553-2017  
9) Для сварки швов с чертой буквенно 1001 и 1029, зазор сварки шва не должен в величину катета, поэтому минимальный зазор будет выключен во время сварочных работ. Для 1051 и 1052 зазор сварки шва уже выключен в катет, поэтому величина катета сварного шва не должна увеличиваться с учетом минимального зазора

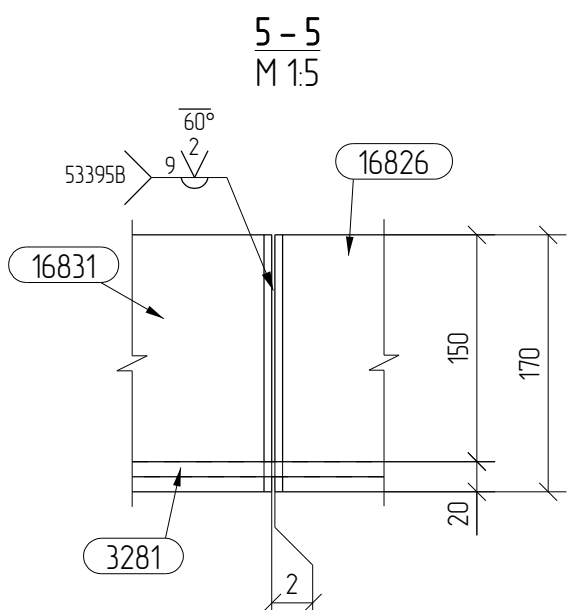
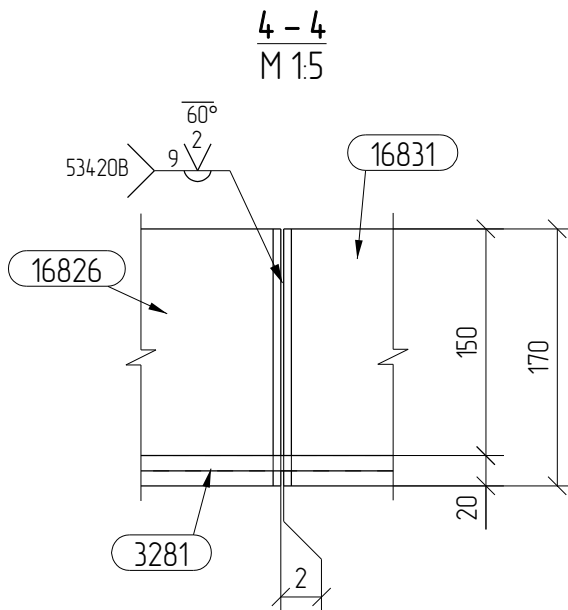
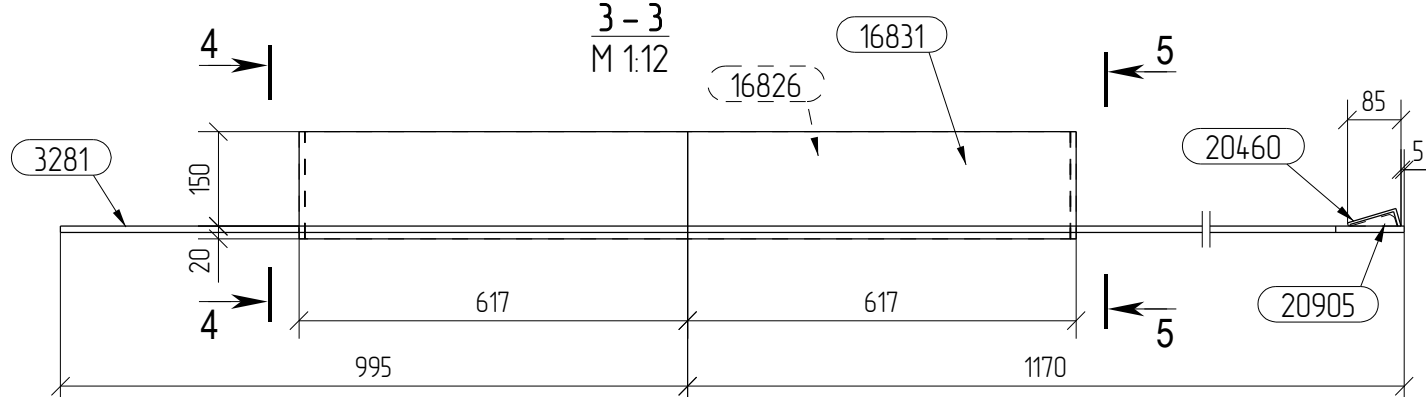
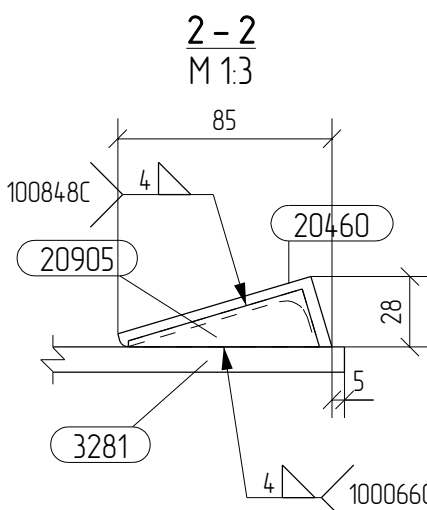
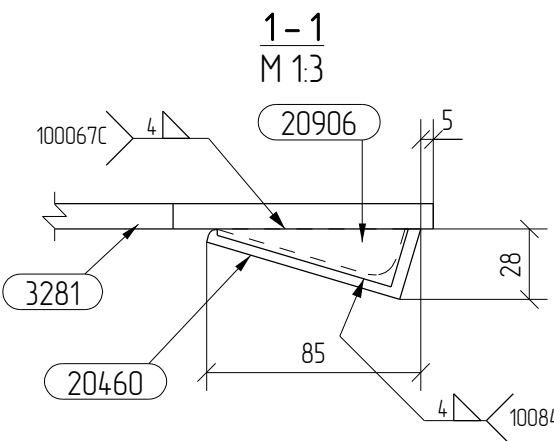
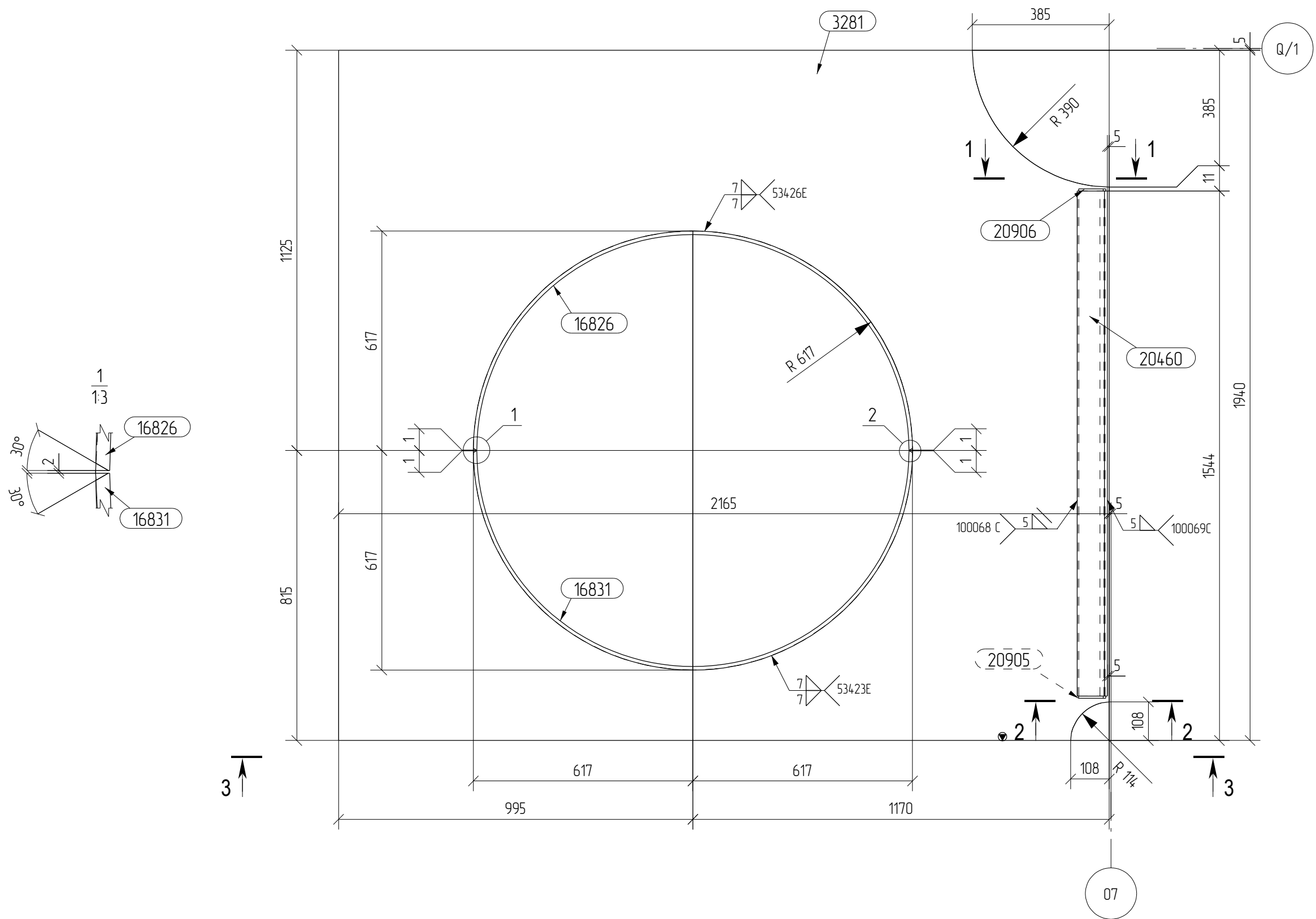
Notes  
1) Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00\_03C, 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00\_03C  
2) Material of structures as per the steel grade in material table  
3) Fabricate structures as per the terms of ГОСТ 2318-2012  
4) Place marking at a distance of 500 mm from the edge of an element  
5) Welding applies  
6) It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All gaps and bevels must be welded.  
7) All welds are rounded.  
8) All welds are marked as per the approved WPS welding process.  
9) All welds are marked as per ISO 2553-2017  
10) For fillet welds with 1001 and 1029 bevel numbers, root gap is not included in the leg length, so the fitting gap is going to be included while welding process. For 1051 and 1052, 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	№ поз	Кол-во, шт	Профиль	Длина, мм	Масса, кг/Weight, kg			Марка стали	Идентификационный номер	Оплата	Система покрытия 1	Система покрытия 2	Система покраски
Mark	No pos	Q-ty pcs	Profile	Length, mm	шт/pcs	общ./Total	assembly	Steel grade	SPMat ident Code	Payitem	Coating System 1	Coating System 2	Painting System
FLP 2P1PL-10A/29	3281	1	- 10x1940	2165	226.2	226.2		C355-6	IS100010	3622.0102			
	16826	1	- 10x170	1921	25.6	25.6		C355-6	IS100010	3622.0102			
	16831	1	- 10x170	1921	25.6	25.6		C355-6	IS100010	3622.0102			
	20460	1	- L80X6	1420	10.5	10.5		C255-4	ISS005806	3622.0102			
	20905	1	- 6x23	76	0.1	0.1		C255-5	IS10056	3622.0102			
	20906	1	- 6x23	76	0.1	0.1		C255-5	IS10056	3622.0102			
Масса нап. металла, кг/ Weld metal weight, kg					12	288.1	Общий вес кг/ Total weight kg 289.3						

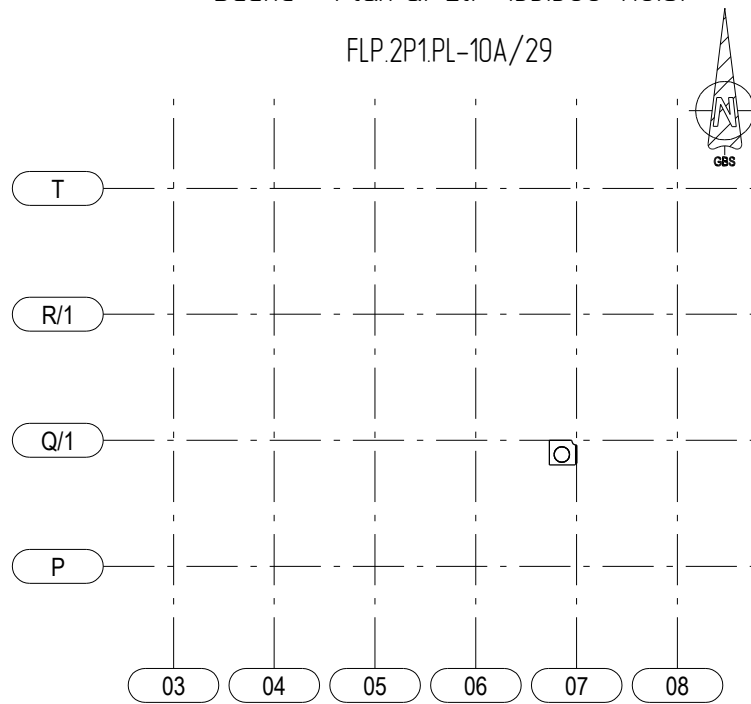
Уровни структуры / Structure Levels			
ABS-SubAssembly :	-	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022	
ABS-Assembly :	AS 2P1/6	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011	
ABS-Block :	BL 2P1/3		
ABS-Workpack :	-		
ABS-ErectionBlock :	EB 2P1/1	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-EB-001	

Ведомость элементов/List of Assembly from			
Марка	Чертеж Марка	Кол-во, шт	Масса, кг
Mark	Assembly drawing	Q-ty, pcs	Weight, kg
FLP 2P1PL-10A/29	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1607	1	289.3
		Вес напак, кг	289.3
		Assembly Weight, kg	289.3

FLP 2P1PL-10A/29  
M 1:12



Key Plan/ План  
DeckC - Plan at El. +133.500 T.O.S.  
FLP 2P1PL-10A/29

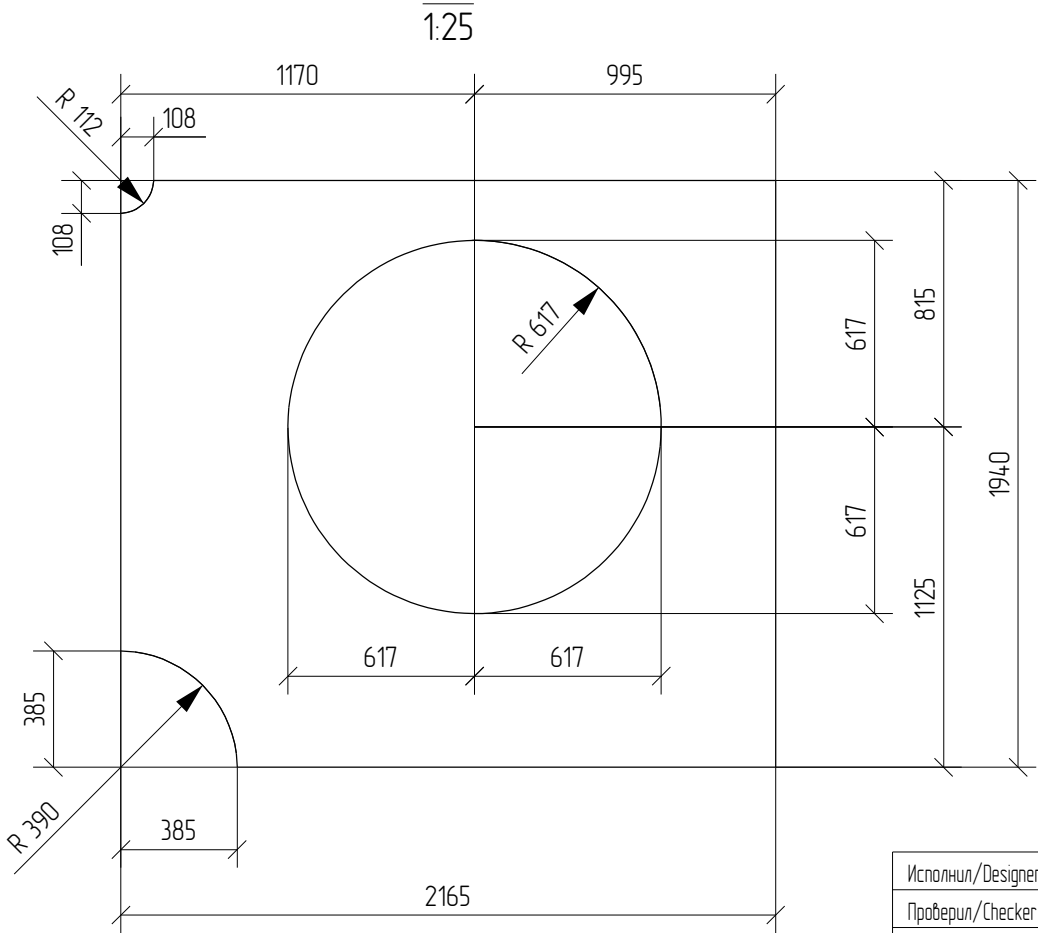


Использовать для/Use for:			
2406-KMD-1607-0			
Изм./Rev	Изм./Rev	Исполнитель/Designer	Подпись/Sign
Исполнитель / Designer	ОПРОВАТ / О. ПОРПАЗ	Дата/Date	09.09.2021
Проверен / Checker	ТВОЗУР / Т. БОЗУР	Дата/Date	09.09.2021
Исполнитель / Verifier	КАРМАГАН / К. АРМАГАН	Дата/Date	09.09.2021

Использовать для/Use for:			
2406-KMD-1607-0			
Изм./Rev	Изм./Rev	Исполнитель/Designer	Подпись/Sign
Исполнитель / Designer	ОПРОВАТ / О. ПОРПАЗ	Дата/Date	09.09.2021
Проверен / Checker	ТВОЗУР / Т. БОЗУР	Дата/Date	09.09.2021
Исполнитель / Verifier	КАРМАГАН / К. АРМАГАН	Дата/Date	09.09.2021
079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1607			
Plant LNG and SEC on GBS			
Забуд СТН и СТК на ОТ			
2-TMP-001			
Secondary Structure FLP 2P1PL-10A/29			
Вторичная структура FLP 2P1PL-10A/29			
Renaissance EFK			

Согласовано				Взам. Инв. №	
Инв. № подл.	Подп. и дата				

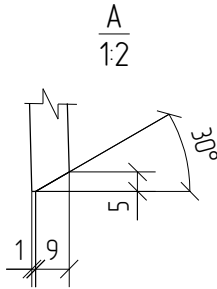
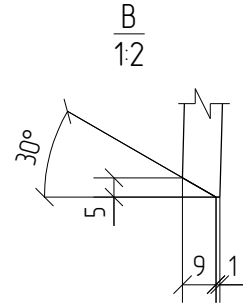
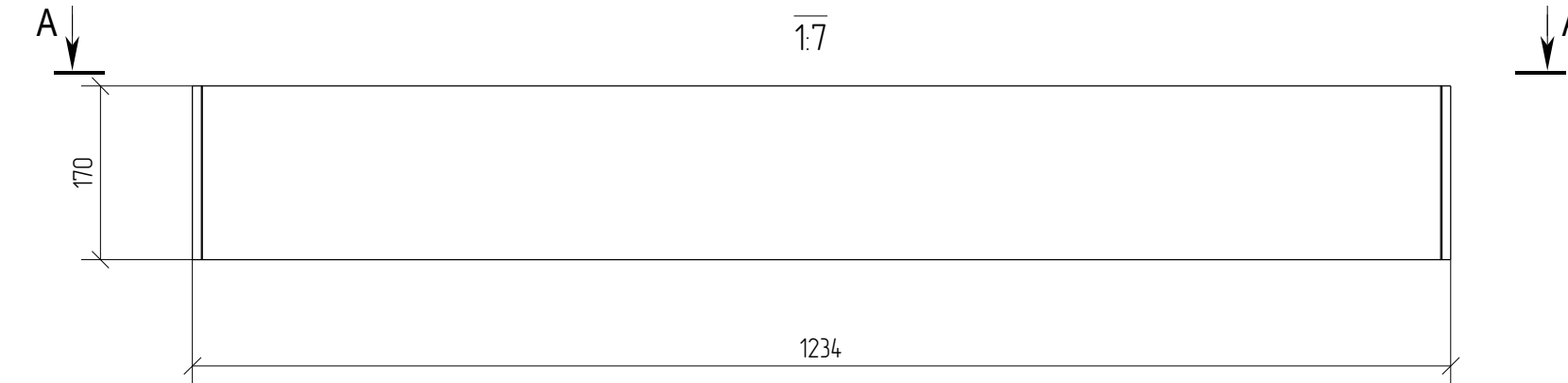
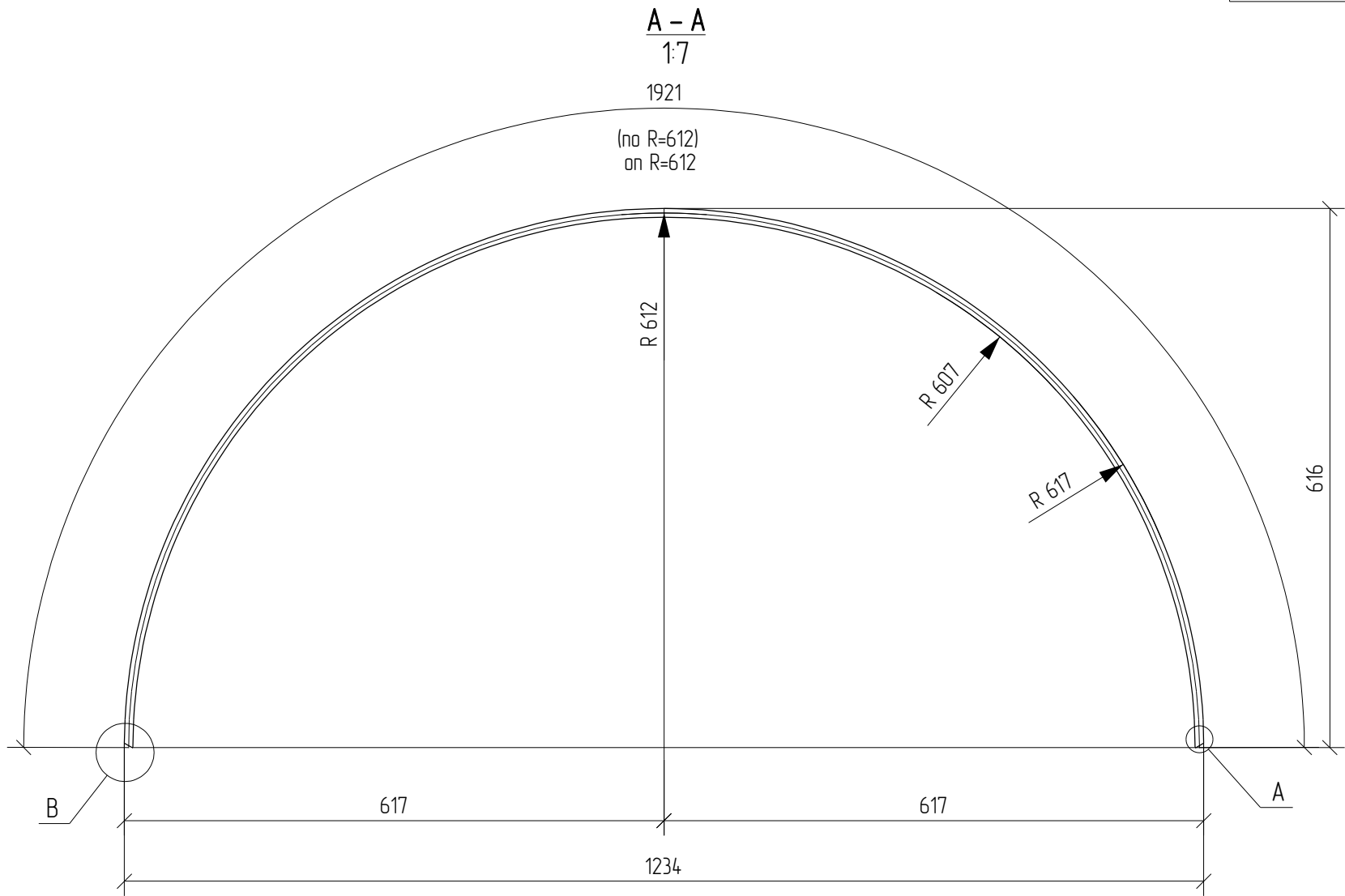
Список материалов/ Material list						
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
3281	Flooring Plate	- 10x1940	2165	1	226.2	226.2



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-3281
Проверил/Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP 2P1PL-10A/29									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика/Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1607			Rev./ Изм.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				03
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Sheet/ Лист
									2

Tekla structures	Согласовано		
	Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. Инд. №

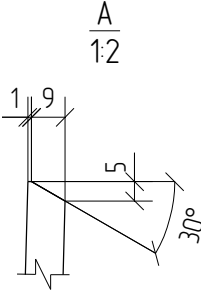
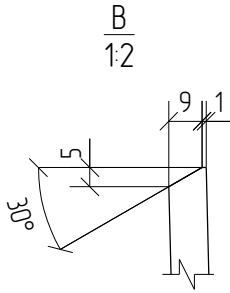
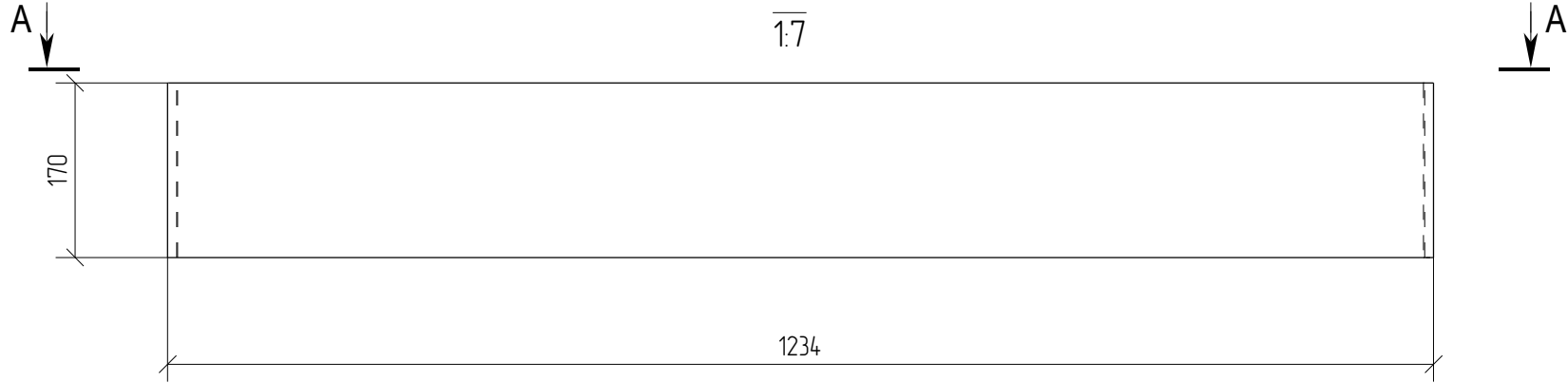
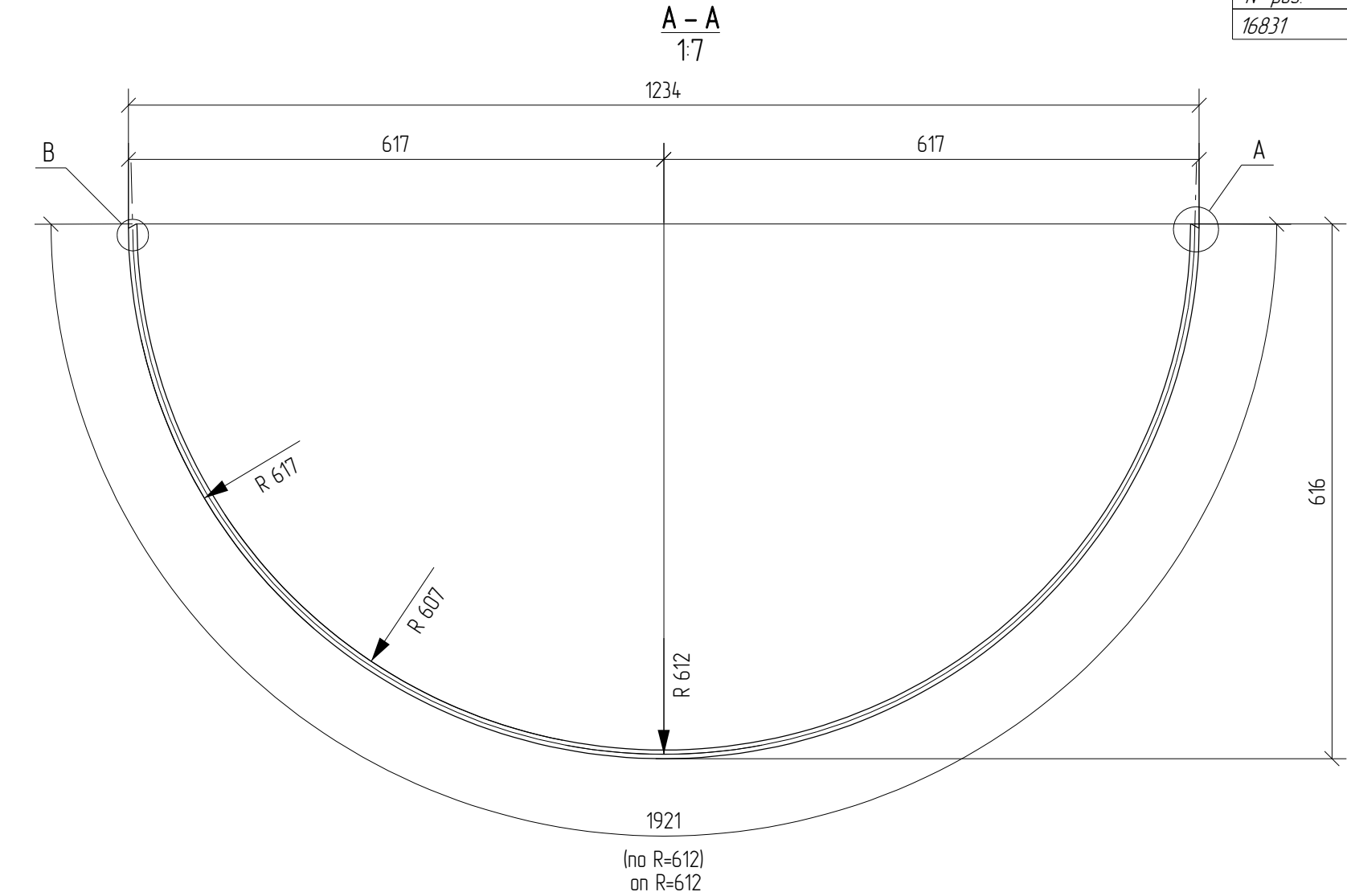


Список материалов / Material list						
№ поз / № pos.	Наименование детали / Name of part	Материал / Profile	Длина, мм / Length, mm	Кол-во / Qty.	Масса, кг / Unit Weight, kg	
					шт. / pcs	общ. / total
16826	Flooring Plate	- 10x170	1921	1	25.6	25.6

Исполнил / Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-16826
Проверил / Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/29							Rev. / Изм.	03
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1607		
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			3

Согласовано			Взам. Инд. №	Подп. и дата	
Инд. № подл.					



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
16831	Flooring Plate	- 10x170	1921	1	25.6	25.6

A

616

B  
1:2

9

1

5

30°

A  
1:2

1

9

5

30°

A

Исполнил / Designer		С. АРМАГАН / К. АРМАГАН		2406-KMD-Detail-16831
Проверил / Checker		Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ		

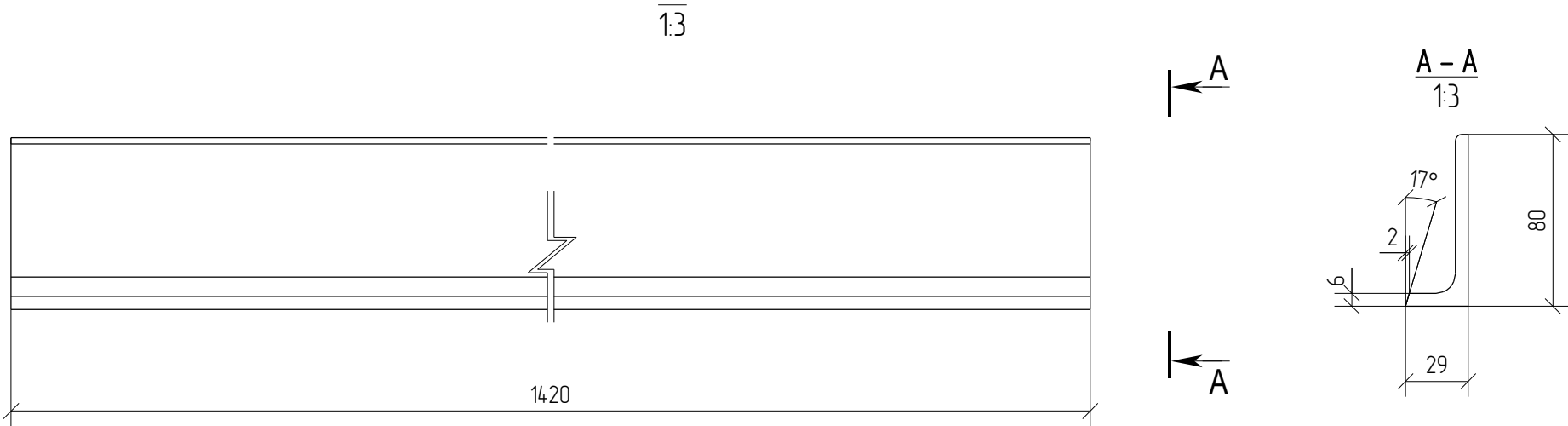
2-TMP-001

Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/29

				<div><div></div><div>09.09.2021</div></div>	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1607	Rev. / Изм.	03
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
20460	GP Transition	L80X6	1420	1	10.5	10.5

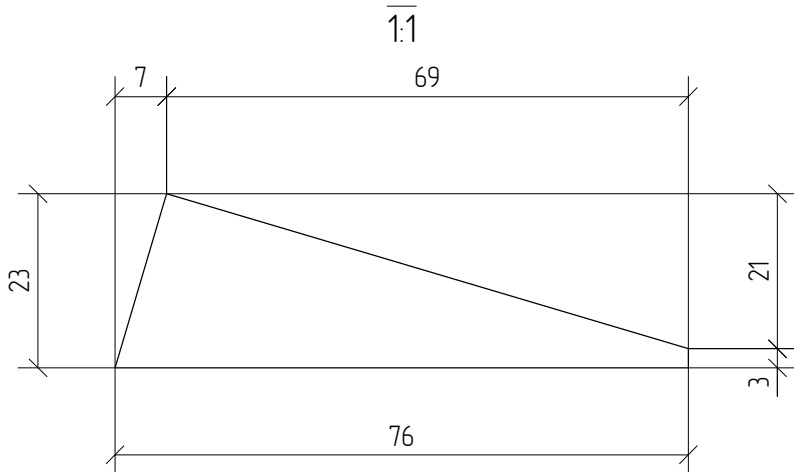


Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20460
Проверил/Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP 2P1PL-10A/29									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика/Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1607			Rev./ Изм.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				03
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Sheet/ Лист
									5

Согласовано			Взам. Инв. №	
Инв. № подл.	Подп. и дата			

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
20905	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1

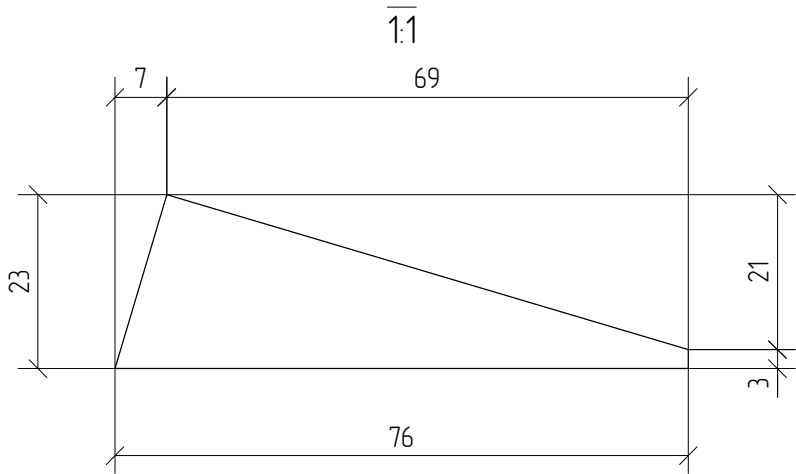


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20905
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/29										
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика /Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1607			Rev./ Изм.	03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					6

Согласовано				Взам. Инв. №	
Инв. № подл.		Подп. и дата			

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
20906	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1



Исполнил / Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20906
Проверил / Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP 2P1PL-10A/29									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1607			Rev. / Изм. 03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date				Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				7