

3 1 - 2 4 0 6 - 1 5 7 5 - 1 \*

### Примечания

1 Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00 03С; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00 03С

2.Материал конструкции в соответствии с маркой стали в таблице материалов

Изготовление конструкций 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 забарены, все швы закольцованы.

7. Все швы варить по утвержденной технологии сварки

8. Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-2017.

10. Для сварных швов с номером диаметра Т001 и Т039 зазор сварного шва не должен быть более

Ю. для угловых швов с номером шпатель Т001 и Т029, зазор софитного шва не исключен в величину капюш, поэтому монтажный зазор будет включен во время сборочных работ. Для Т051 и Т052 зазор софитного шва уже включен в капюш.

разности величина катета сферического шара не должна увеличиваться с учетом множественного зрачка.

Поэтому величина катета сварного шва не должна увеличиваться с учетом номинального 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 GOST 23118-2012.

4. Place marking at a distance of 500

5. Punch a melt nu

If welding applies:  
 (It is not allowed to have the joints of pipes without a weld. All pipes and beams must be welded.)

6. It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All welds are rounded.

7 Perform all welds as per the approved WPS welding process.

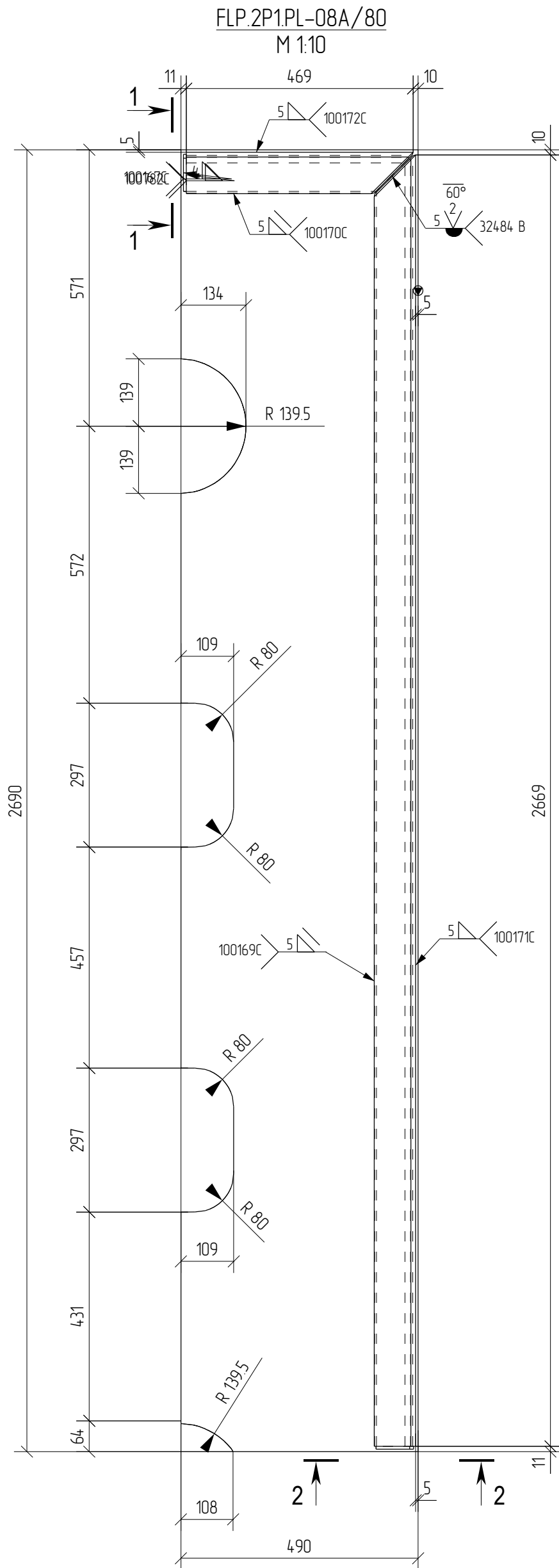
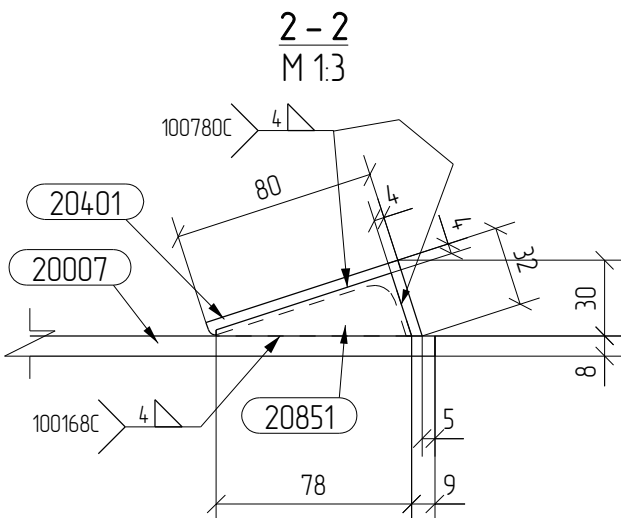
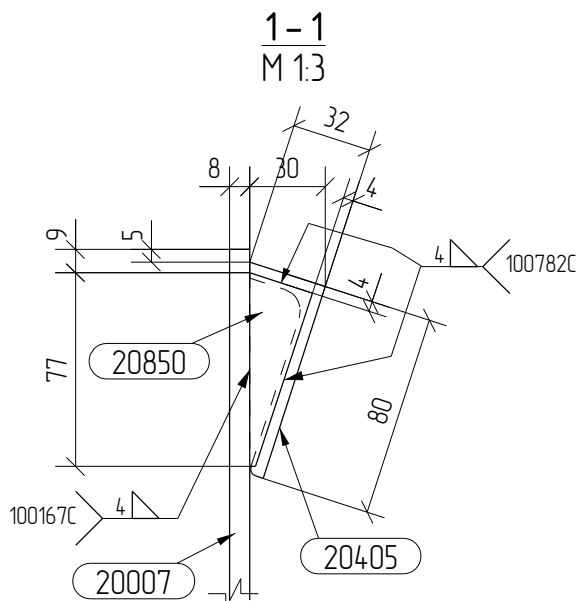
8 All welds are marked as per ISO 2553-2017

9 Weld seams should be welded according to the approved WPS welding technology, no. 478BH-PR-02-01.

10. For fillet welds with T001 and T029 booklet numbers, root gap is not included in the leg length, so the fitting gap is

10. For filter welds with T001 and T027 booklet numbers, T001 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

going to be included while wedding process. For 1951 and 1952, 1961 gap is included in the reg length, so the reg length should not be increased according to fitting gap.



ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШОВОВ/LIST OF WELDS											
№ Шовного шва WELD NUMBER	Номер Дел 1 POS NUMBER 1	Номер Дел 2 POS NUMBER 2	Номер ШВ/СТА WELD NUMBER	Размер и форма Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 шва LENGTH 1 mm	Длина 2 шва LENGTH 2 mm	Класс 1 шва WELD CLASS 1	Класс 2 шва WELD CLASS 2	Класс Контроля INSPECTION CLASS	Идентиф. код WELD CODE
32484	20405	20401	T072	V	BW-C	143	143	5.0	5.0	B	
100168	20007	20851	T029	SF	TC-F	78	78	4.0	4.0	C	
100170	20007	20405	T042	SF	SEAL	381	381	5.0	5.0	C	
100172	20007	20405	T029	SF	TC-F	468	468	5.0	5.0	C	
100782	20005	20850	T029	SF	TC-F	101	101	4.0	4.0	C	

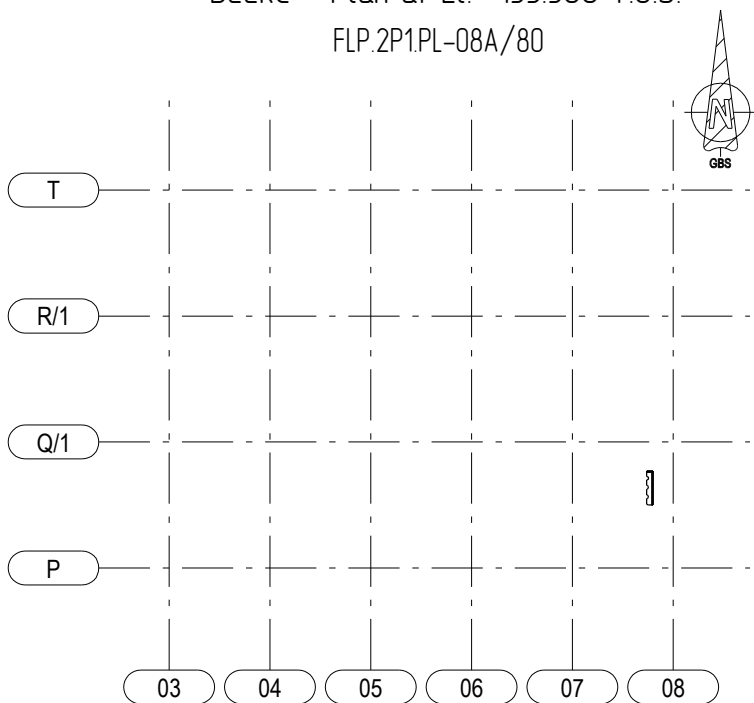
ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШОВОВ/LIST OF WELDS											
№ Шарнира шва WELD NUMBER	Номер Дем 1 POS NUMBER 1	Номер Дем 2 POS NUMBER 2	НОМЕР БИ/К/ТА BUCKET NUMBER	Разметка кромки Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Копен 1 мм WELD LES 1 mm	Копен 2 мм WELD LES 2 mm	Класс Контроль INSPECTION CLASS	Идентс ID CODE
100167	20007	20850	T029	SF	TC-F	77	77	4 0	4 0	C	
100169	20007	20401	T042	SF	SEAL	2581	2581	5 0	5 0	C	
100171	20007	20401	T029	SF	TC-F	2667	2667	5 0	5 0	C	
100780	20401	20851	T029	SF	TC-F	102	102	4 0	4 0	C	

Спецификация деталей/Parts specification											
№	Длина, мм Length, mm	Масса, кг/Weight, kg			Марка стали Steel grade	Иден-ный номер SPMat Ident Code	Оплата Payitem	Система покрытия 1 Coating System 1	Система покрытия 2 Coating System 2	Система Покраски Painting System	Примечание Notes
		шт./pcs.	общ./total	марки assemby							
0	2690	77.0	77.0		C355-6	IS10008	3622.0102				
	2669	19.6	19.6		C255-4	IS5005806	3622.0102				
	469	3.4	3.4		C255-4	IS5005806	3622.0102				
	77	0.1	0.1		C255-5	IS10056	3622.0102				
	78	0.1	0.1		C255-5	IS10056	3622.0102				
м. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 0.6					100.2	Общий вес кг/ Total weight kg: 100.8					

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

Ведомость элементов/List of Assembly from			
Марка Mark	Чертеж: Марки Assembly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg
FLP2P1PL-08A/80	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1575	1	100.8
Всего марок, кг Assembly Weight, kg			100.8



Key Plan/ План  
DeckC – Plan at El. +133.500 T.O.S  
FLP.2P1.PL-08A/80



						Использовать для/Use for: <b>2406-KMD-1575-0</b>	
Изм/Rev	Уч/Area	Исполнил/Designer	Подп/Sign	Дата/Date	Лист/Sheet	1	Листов/Total Sheets 6
Исполнил / Designer		О.РОЯВЗ / О. ПОЯВЗ	<i>o.royavz</i>	09.09.2021			
Проверен / Checker		Т.БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	<i>E.erdinc</i>	09.09.2021			
Утвержден / Verifier		С.МАМАГАН / К. АМАТАН	<i>skm</i>	09.09.2021			
							

			<i>09.09.2021</i>	<i>27.05.2021</i>	<i>29.03.2021</i>
03	09.09.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	09.09.2021 / 0 ПОПАЗ	T.B.O.Z.K.U.R.T / T. 503.K.Y.P.T	C.A.R.M.A.G.A.N / K. A.P.M.A.F.I.H
02	27.05.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	09.09.2021 / 0 ПОПАЗ	T.B.O.Z.K.U.R.T / T. 503.K.Y.P.T	C.A.R.M.A.G.A.N / K. A.P.M.A.F.I.H
01	29.03.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	09.09.2021 / 0 ПОПАЗ	T.B.O.Z.K.U.R.T / T. 503.K.Y.P.T	C.A.R.M.A.G.A.N / K. A.P.M.A.F.I.H
Изм./ Rev.	Дата / Date	Описание / Description	Разработан/ Developed by	Проверен/ Checked by	Утвержден/ Approved by

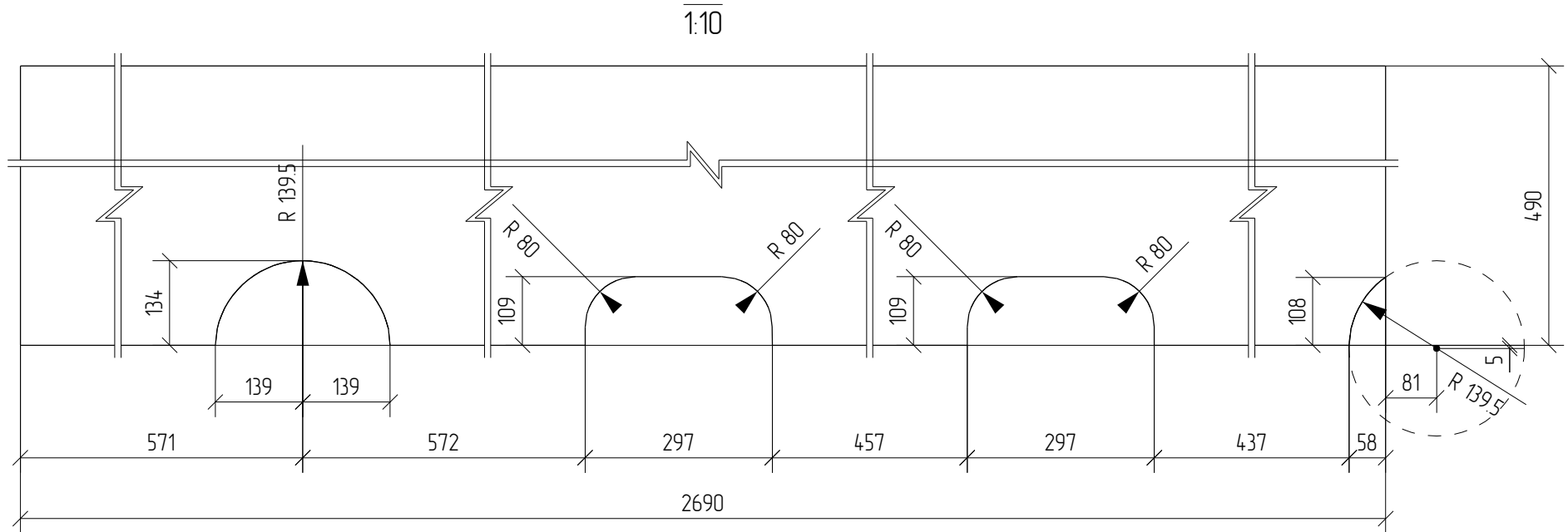
This document contains proprietary information and is intended for use by Arctic LNG2 LLC authorized personnel or companies only. The copyright of this document is vested in Arctic LNG2 LLC. All rights reserved. It is the responsibility of each user of this document to verify the current revision prior to use. В настоящий документ содержат информацию являющуюся собственностью компании и предназначен для использования только персоналом или компаниями, упомянутыми компаниями ООО "Арктик СПГ-2". Все права защищены. Каждый пользователь данного документа должен проверять текущую редакцию документа перед использованием.

					079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1575							
03				<i>Степан</i>	09.09.2021		Plant LNG and SGC on GBS Забод СПГ и ГТК на ГТ					
02				<i>Степан</i>	27.05.2021							
01				<i>Степан</i>	29.03.2021							
Изм./Rev		Уч./Area		Исполнил/Designer		Подпись/Sign		Дата/Date		Cmаdур / Stage /ucm / Sheet /ucmb / Total Sheets		
Исполнил / Designer		Ю.П.УРАЗ		<i>Степан</i>		09.09.2021		2-TMP-001				
Нач. ТД / Ch Designer										P		
Проверил / Checker		Т.БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ		<i>Бекмурат</i>		09.09.2021				1		
Начинпр / Checker										6		
Утвердил / Verifier		С.А.УРАГАН / К. АПАТАН		<i>Али</i>		09.09.2021		Secondary Structure FLP.2P1PL-08A/80		 		
								Вторичная структура FLP.2P1PL-08A/80				

Инд № подл	Подп и дата	Взам Инд, №	Согласовано	

## Список материалов/ Material list

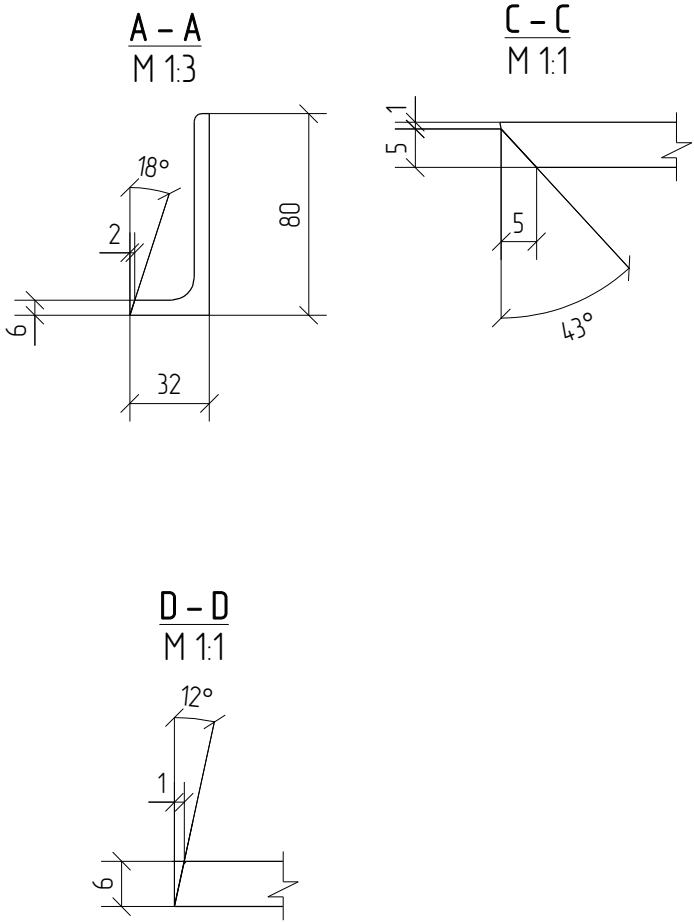
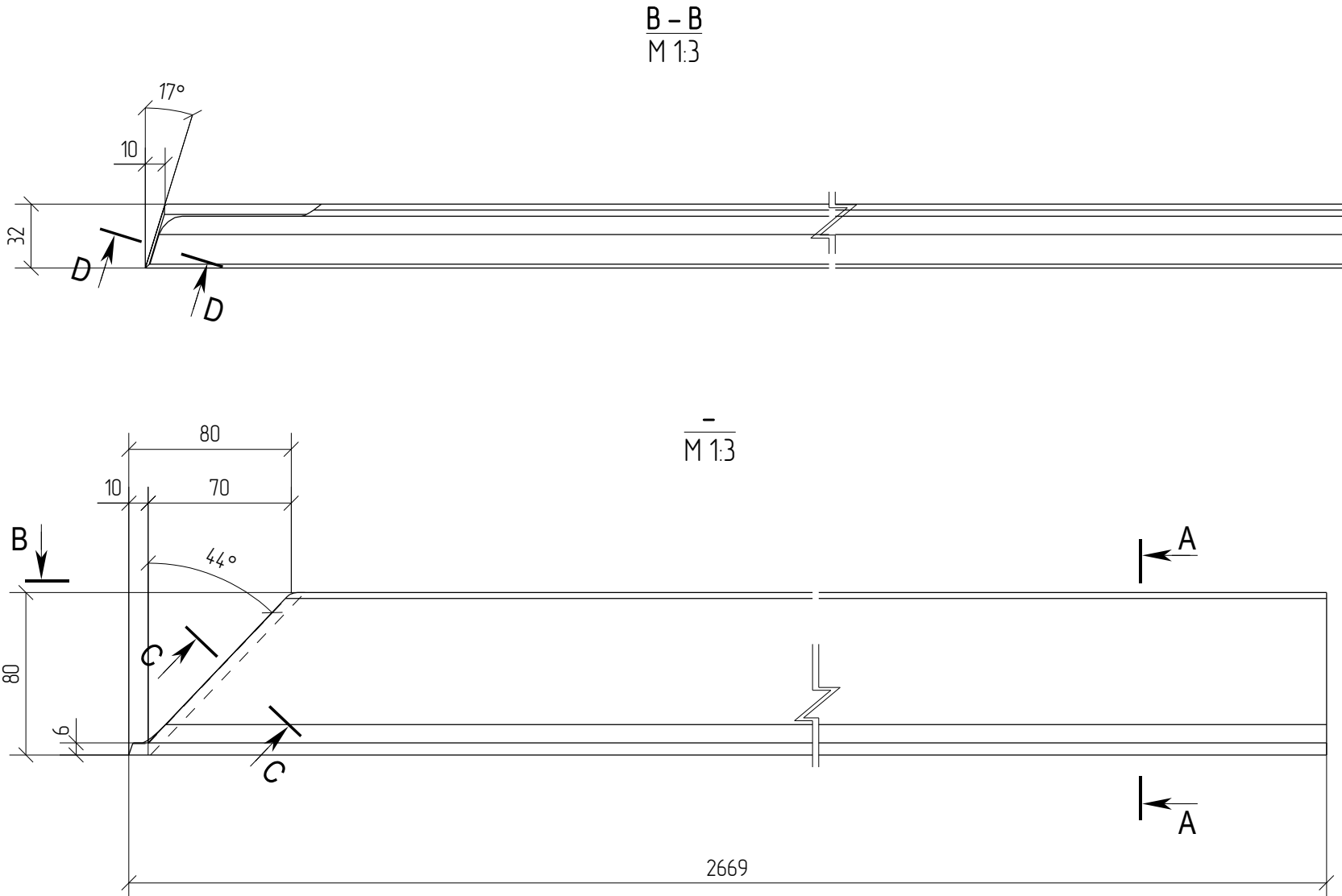
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
20007	Flooring Plate	- 8x4 90	2690	1	77.0	77.0



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20007
Проверил/Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/80						Rev./ Изм.		03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			2

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



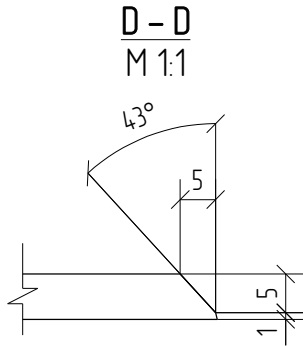
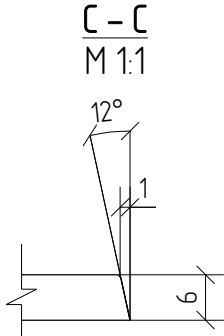
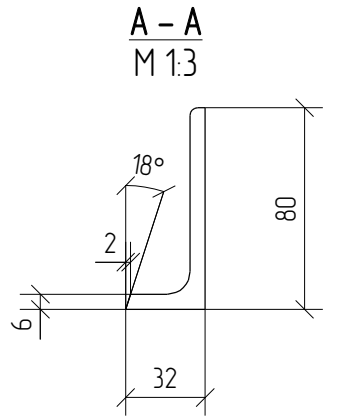
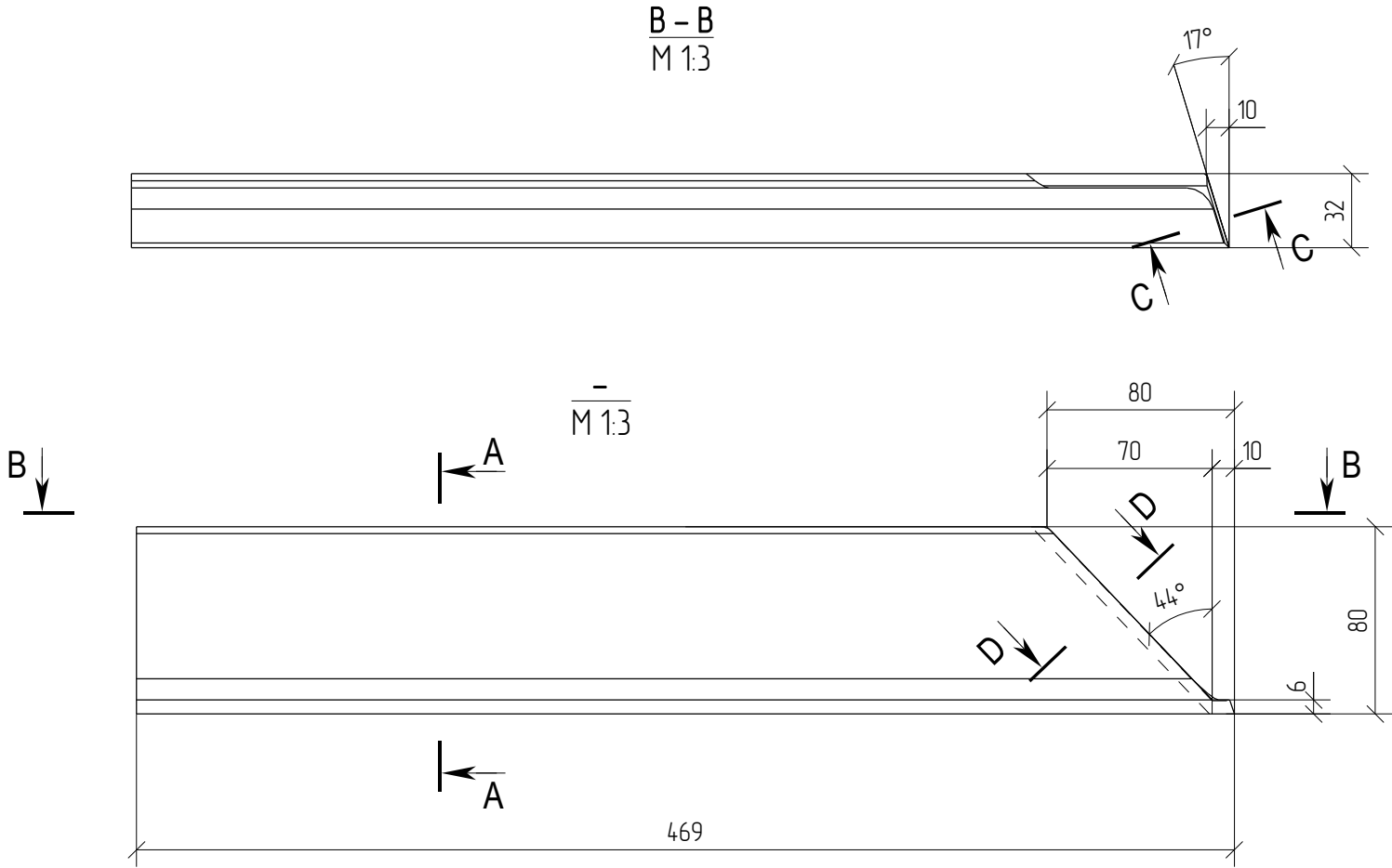
Список материалов / Material list						
№ поз / № pos.	Наименование детали / Name of part	Материал / Profile	Длина, мм / Length, mm	Кол-во / Qty.	Масса, кг / Unit Weight, kg	
					шт. / pcs	общ. / total
20401	GP Transition	L80X6	2669	1	19.7	19.7

Исполнил / Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20401
Проверил / Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/80						
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1575
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date	Rev. / Изм.
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	03
						Sheet / Лист
						3

Format / Формат A3

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
20405	GP Transition	L80X6	469	1	3.5	3.5

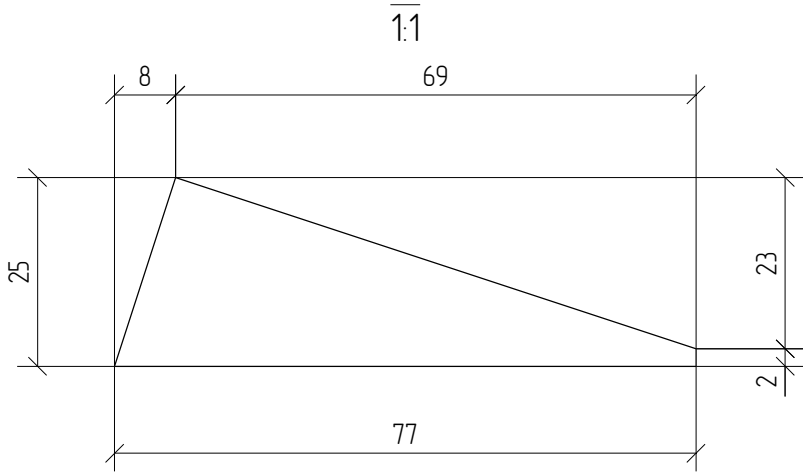
Исполнил / Designer	С. АРМАГАН / K. APMAGAN	2406-KMD-Detail-20405
Проверил / Checker	Т. БОЗКУРТ / T. BOZKURT	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/80						
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1575
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date	Rev. / Изм.
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	03
						Sheet / Лист
						4


Согласовано		Взам. Инв. №	Подп. и дата	Инв. № 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
20850	GP Transition	- 6x25	77	1	0.1	0.1

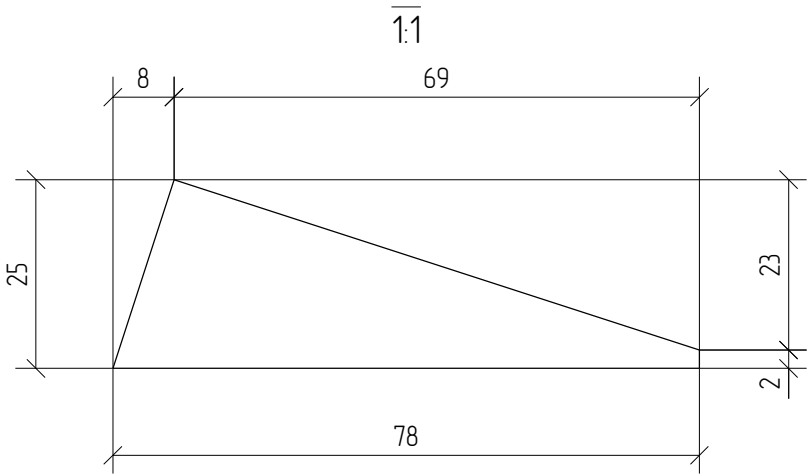


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20850
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/80											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1575			Rev. / Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						5

Согласовано		Взам. Инв. №	Подп. и дата	Инв. № 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
20851	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20851
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/80											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1575			Rev./ Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						6