

BEDMOCT2: GRAPHX LIBROS/US2 OF WEILDS													
USC papers used WGL number	Time Step 1 Time Step 2	Time Step 3 Time Step 4	Time Step 5 Time Step 6	Problem name Bertel type	N	Time coordinate Time Step 1 Time Step 2	Time coordinate Time Step 3 Time Step 4	Time coordinate Time Step 5 Time Step 6	Time coordinate Time Step 7 Time Step 8	Time coordinate Time Step 9 Time Step 10	Time coordinate Time Step 11 Time Step 12	Time coordinate Time Step 13 Time Step 14	Time coordinate Time Step 15 Time Step 16
32505	29567	26361	10772	V	BW	W3	W3	50	50	40	40	40	40
100027	3272	2892	1029	SF	TC-F	76	76	40	40	40	40	40	40
100029	3272	2896	1029	SF	TC-F	76	76	40	40	40	40	40	40
100031	3272	2898	1029	SF	TC-F	76	76	40	40	40	40	40	40
100033	3272	2867	1042	SF	SEAL	416	416	50	50	50	50	50	50
100035	3272	2840	1042	SF	SEAL	867	867	50	50	50	50	50	50
100037	3272	2867	1029	SF	TC-F	501	501	50	50	50	50	50	50
100039	3272	2840	1029	SF	TC-F	867	867	50	50	50	50	50	50
100836	20620	2896	1029	SF	TC-F	99	99	40	40	40	40	40	40
100881	20666	2892	1029	SF	TC-F	99	99	40	40	40	40	40	40
100883	20667	2890	1029	SF	TC-F	99	99	40	40	40	40	40	40

BEDMOCTO CRYAPHX UBOS/LIST OF WELDS												
W/ Chipness who WELD NUMBER	Welds Join 1 POS NUMBER	Welds Join 2 POS NUMBER	Welds Join 3 POS NUMBER	Position	Welds Joint Type	Welds Length	Welds Depth	Welds Angle 1	Welds Angle 2	Welds Angle 3	Welds Angle 4	Welds Angle 5
100026	3272	2991	1029	SF	TC-F	76	76	4.0	4.0	C		
100028	3272	2993	1029	SF	TC-F	76	76	4.0	4.0	C		
100030	3272	2995	1029	SF	TC-F	76	76	4.0	4.0	C		
100032	3272	29431	1042	SF	SEAL	357	357	5.0	5.0	C		
100034	3272	29565	1042	SF	SEAL	510	510	5.0	5.0	C		
100036	3272	29451	1029	SF	TC-F	442	442	5.0	5.0	C		
100038	3272	29565	1029	SF	TC-F	510	510	5.0	5.0	C		
100035	29450	2991	1029	SF	TC-F	99	99	4.0	4.0	C		
100037	29451	2995	1029	SF	TC-F	98	98	4.0	4.0	C		
100082	29565	2998	1029	SF	TC-F	99	99	4.0	4.0	C		

Всі сторони швів обдичлені за стандартом КОТ 2533-207.
 9 Сторони швів будуть складати універсальний металевий каркас.
 10 Для шарування швів є номери Вугляки ТОО1 і ТОО2, з яких монтажний апарат буде виконувати на варті шарування, при цьому величина кута шарування швів не повинна бути більше ніж 60°.

Notes:
 1 Work together with 3000-4-EI-COM-MC-SPE-0053-00.
 2 Material of structures as per the steel grade in material.
 3 Fabricate structures as per the terms of GOST 2318-
 4 Place marking at a distance of 500 mm from the edge
 5 Punch or melt number on all welds.
 6 If welding applies
 6.1 It is not allowed to have the joints of parts without a
 6.1 welds are rounded
 7 Perform all welds as per the approved WPS welding
 8 All welds are marked as per КОТ 2533-207.
 9 Weld seams should be welded according to the approval
 10 For filled welds with ТОО1 and ТОО2 booklets numbers
 going to be installed while welding process. For ТОО1 and
 should not be increased according to filling arc

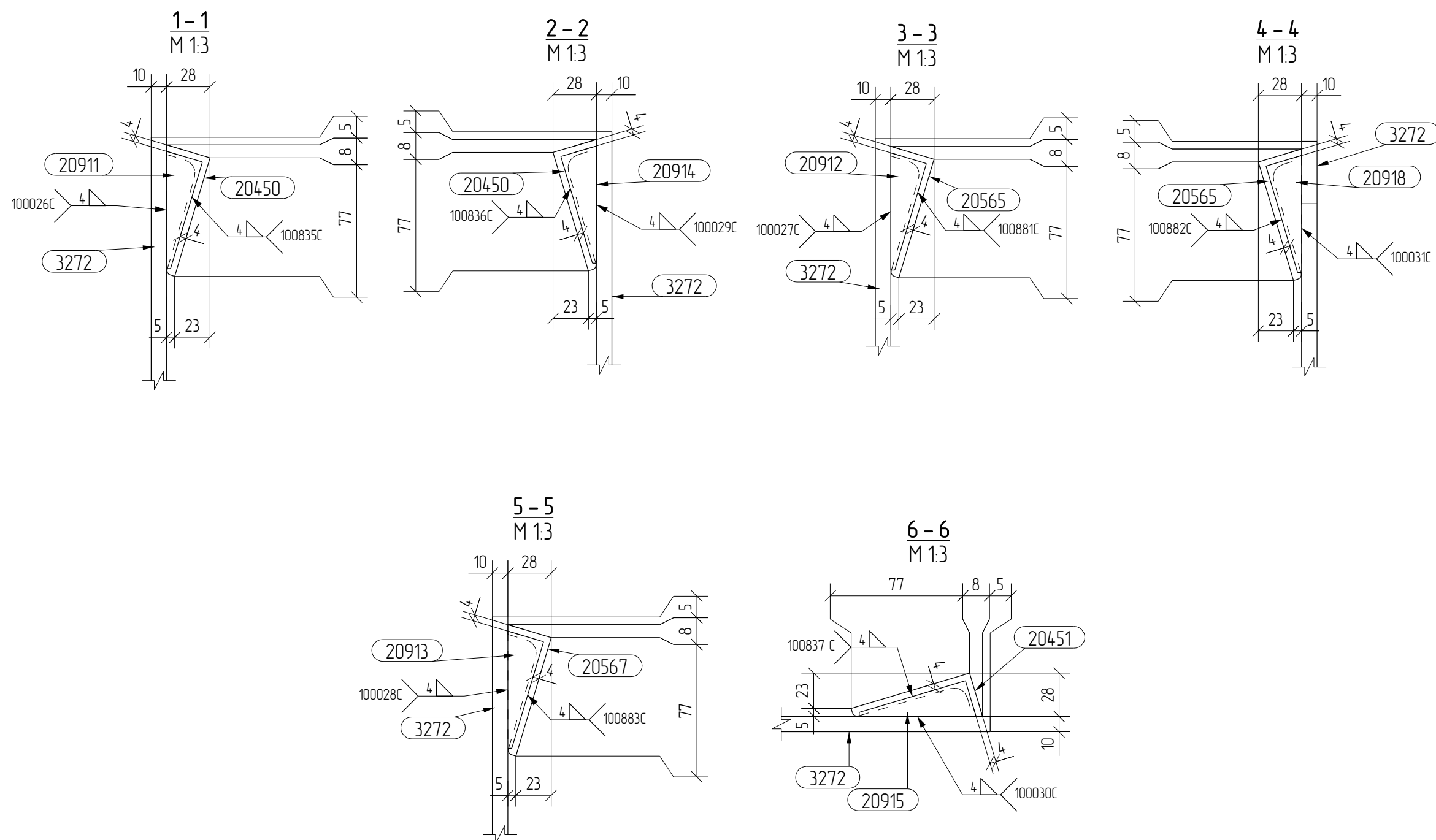
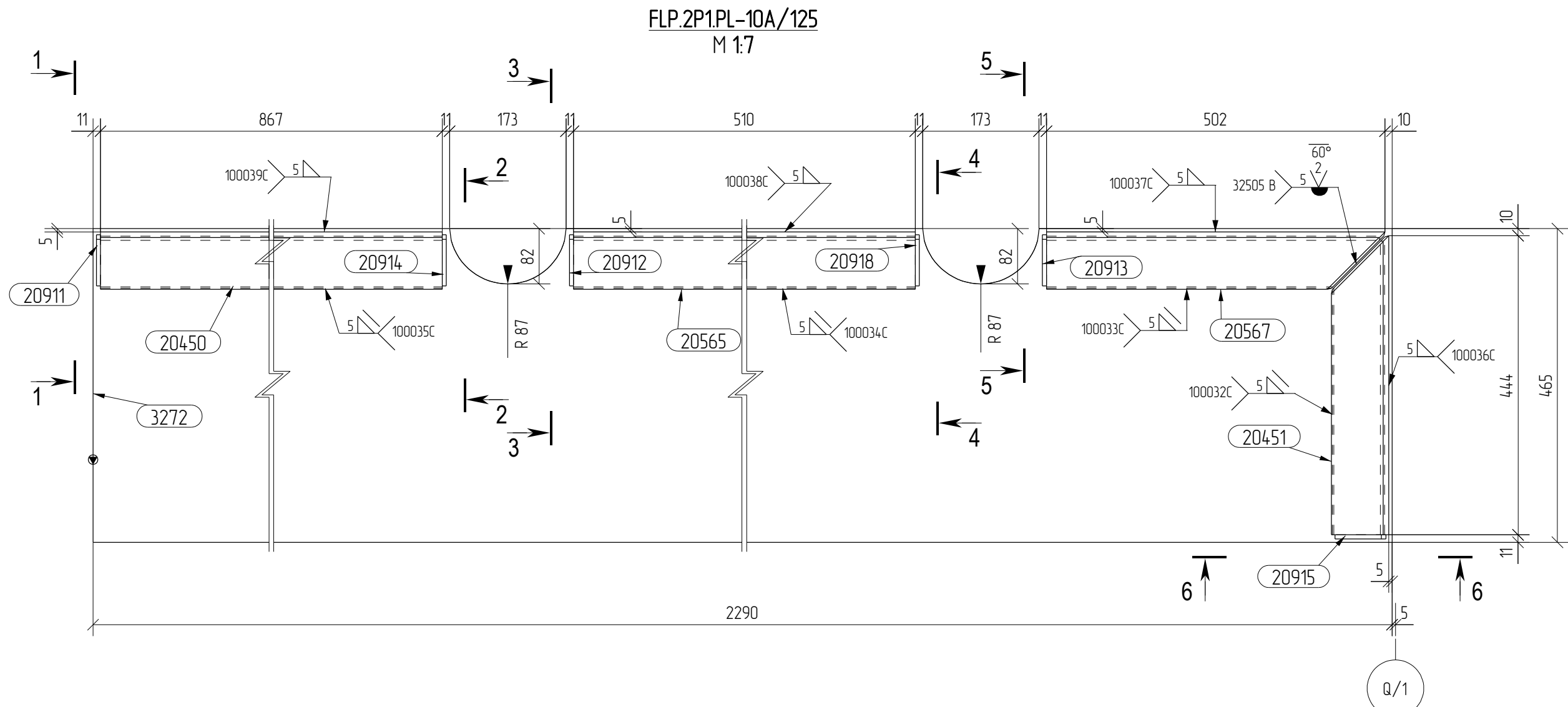
[illegible]

<p>ВНИМАНИЕ! Данный документ является собственностью компании ООО "Аристар-СГ". Внесение изменений, копирование, распространение информации, а также использование данного документа в любых целях без письменного разрешения ООО "Аристар-СГ" является нарушением законодательства Российской Федерации и влечет за собой ответственность в соответствии с действующим законодательством.</p>				
<p>079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400M-04400M-16627</p>				
<p>Plant LNG and SEC on GBS Забоц СГ и СГК на ОУТ</p>				
<p>2-TMP-001</p>		<p>Смодель / Stage</p>	<p>Алком / Sheet</p>	<p>Алком / Total Sheets</p>
<p>Secondary Structure FLP 2P1PL-10A/125 Вторичная структура FLP 2P1PL-10A/125</p>		<p>R</p>	<p>1</p>	<p>12</p>
		<p>RENAISSANCE HEART INDUSTRIES engineering & design</p>		

Спецификация деталей/Parts specification													
Марка Mark	№ поз № pos	Кол-во Q-ty pcs	Профиль Profile	Длина, mm Length, mm	Масса, кг/Weight, kg		Марка стали Steel grade	Иден-ный номер SPMat Ident. Code	Оплата Paymet	Система покрытия 1 Coating System 1	Система покрытия 2 Coating System 2	Система Покраски Painting System	Примечание Notes
					шт./pcs	общ./total							
РРЗРР-10М/05	3272	1	~ 10x4x5	2290	819	819	C355-6	IS100010	3622.01.02				
	20450	1	L80X6	867	6.4	6.4	C255-4	IS5005806	3622.01.02				
	20451	1	L80X6	444	3.3	3.3	C255-4	IS5005806	3622.01.02				
	20565	1	L80X6	510	3.8	3.8	C255-4	IS5005806	3622.01.02				
	20567	1	L80X6	502	3.7	3.7	C255-4	IS5005806	3622.01.02				
	20911	1	~ 6x23	76	0.1	0.1	C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20912	1	~ 6x23	76	0.1	0.1	C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20913	1	~ 6x23	76	0.1	0.1	C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20914	1	~ 6x23	76	0.1	0.1	C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20915	1	~ 6x23	76	0.1	0.1	C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20918	1	~ 6x23	76	0.1	0.1	C255-5	IS10056	3622.01.02				
Масса напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg						0.5	997	Общий вес кг/ Total weight kg: 100.2					

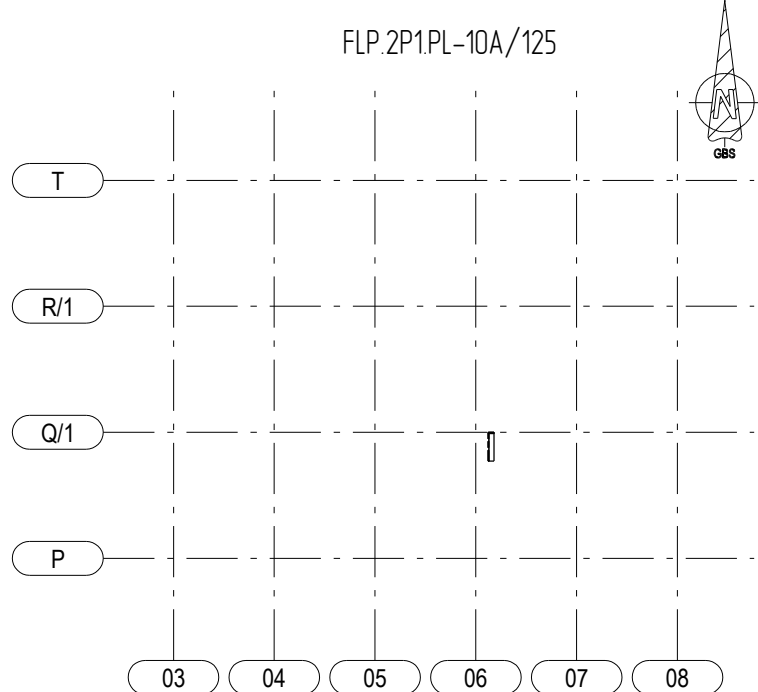
Уровни структуры / Structure Levels		
ABS-SubAssembly	-	
ABS-Assembly	AS 2P1/6	079322C-AWPB-200-CS-KMD-04400-AS-022
ABS-Block	BL 2P1/3	079322C-AWPB-200-CS-KMD-04400-BL-011
ABS-Workpack		
ABS-ErectionBlock	EB 2P1/1	079322C-AWPB-200-CS-KMD-04400-EB-001

Ведомость элементов/List of Assembly from			
Марка Mark	Чертеж Марки Assembly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg
РЛР211А-10А/УС	079322С-АВРВ-200-С5-АМД-04-00-14-1627	1	100.2
Всего марок, кг Assembly Weight, kg			100.2



Key Plan/ План
DeckC – Plan at El. +133.500 T.O.S

FLP.2P1.PL-10A/125



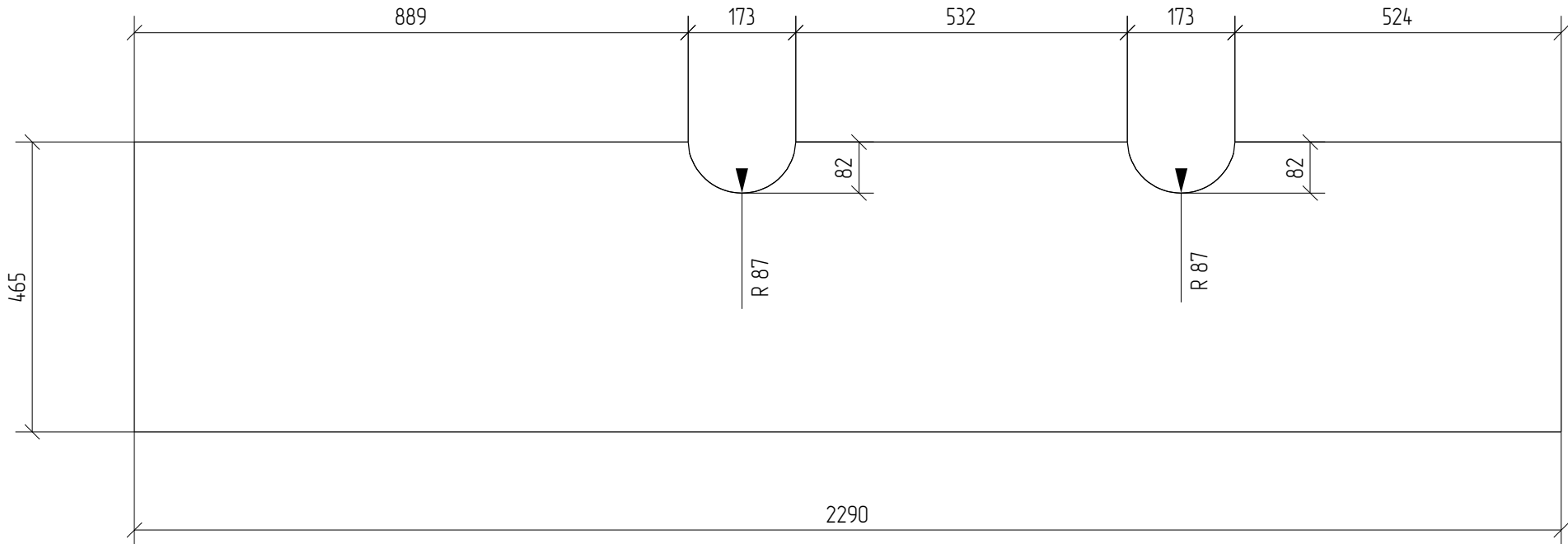
					Использовать для/Use for:
					2406-KMD-1627-0
Имя/Name	Имя/Name	Исполнитель/Designer	Подпись/Sign	Дата/Date	Листы/Sheet 1
Мельников / Designer		ОРОДЯЗОВ / О ПОДПИС	<i>ОРОДЯЗОВ</i>	09.09.2021	Листов/Total Sheets 12
Проверен / Checker		ТВОЗЮРТ / Т. ВОЗДУХ	<i>ТВОЗЮРТ</i>	09.09.2021	
Утвержден / Verifier		С. АРМАНОВ / К. АРМАНОВ	<i>С. АРМАНОВ</i>	09.09.2021	
					ЭФК engineering & design

[illegible][illegible]


- Notes
- 1) Tensile together with 3000-D-01-000-M-SPE-0053-01_03C 3000-D-01-000-M-SPE-0052-01_03C
- 2) Material of structures as per the steel grade as mentioned in table
- 3) Fabricate structures as per the IS 8081:2013
- 4) Punch marking of a distance of 500 mm from the edge of an element
- 5) Punch a number on all details
- 6) If welding applies:
 - 6.1 It is allowed to have the joints of parts without a weld. All galls and bevvels must be welded. All welds are rounded.
 - 7) If repair all welds as per the approved WPS welding process.
 - 8) All welds are marked as per IS 2553-2017.
- 3) Weld seams should be welded according to the approved WPS welding technology, no 4848/IR-PR-02-04.
- 4) For fillet welds with 100 and 125 mm thick numbers a root gap is not included in the leg length, so the fillet gap is going to be excluded from the weld access. For 100 and 1252 root gap is included in the leg length, so the leg length should not be increased according to fillet gap.

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
3272	Flooring Plate	- 10x465	2290	1	819	819

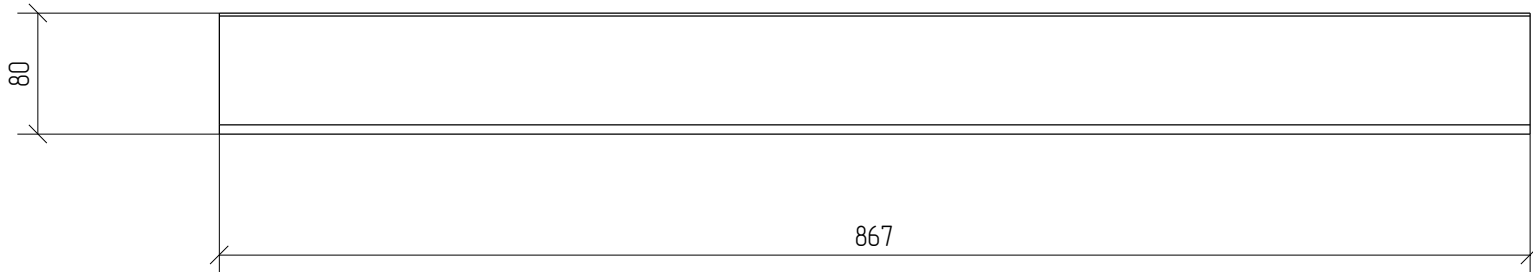


Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-3272
Проверил/Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/125											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627			Rev. / Изм.	03	
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 №	

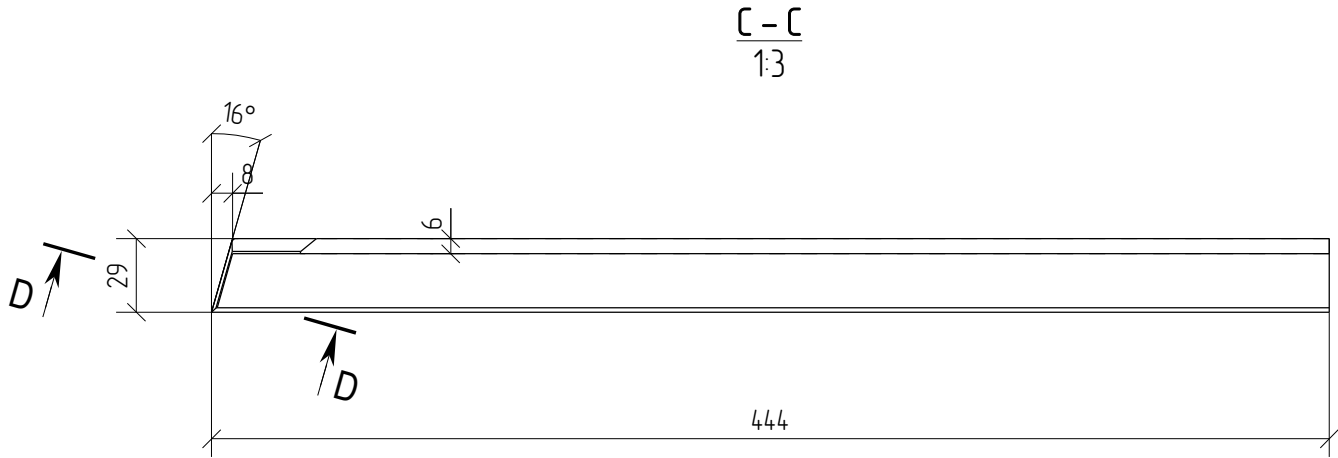
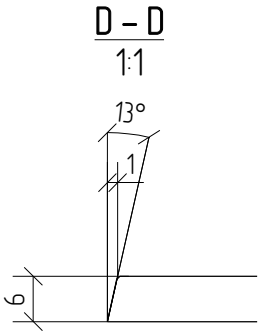
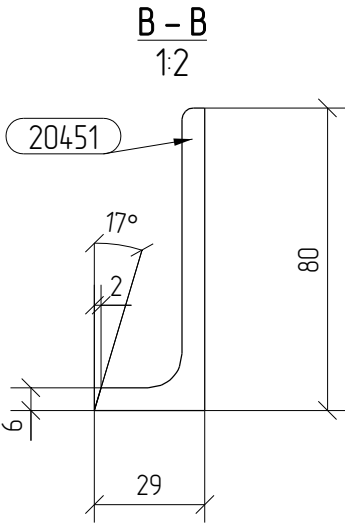
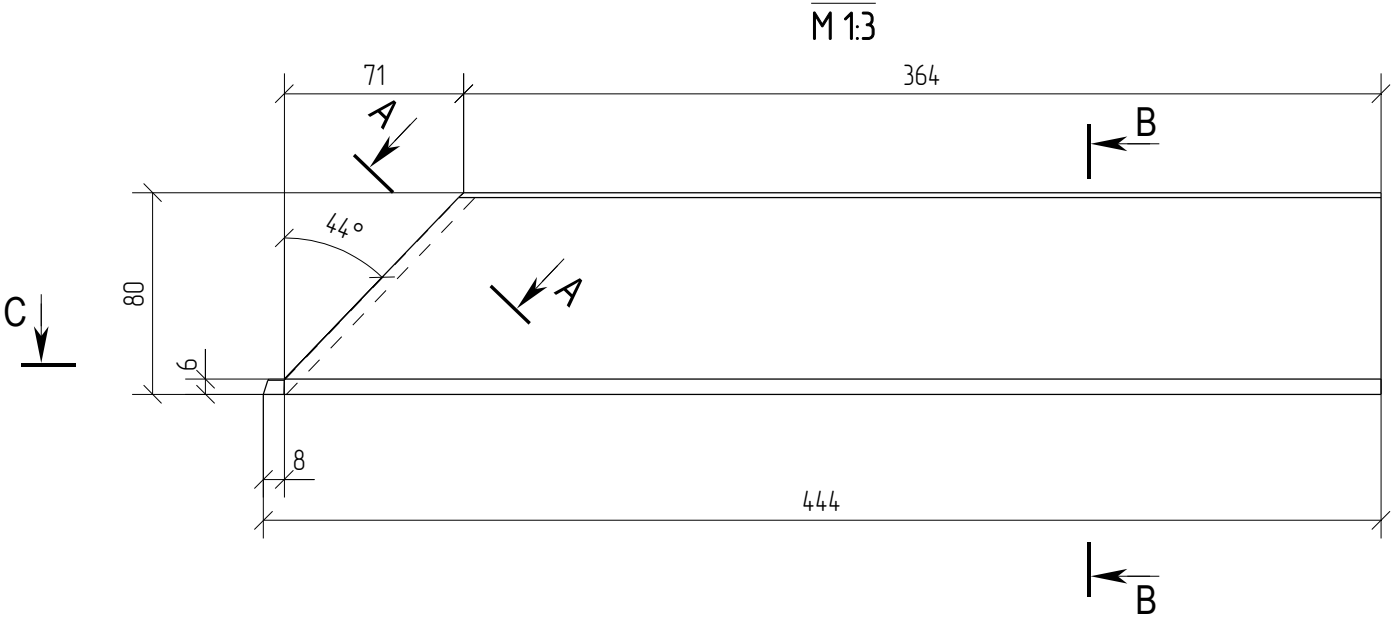
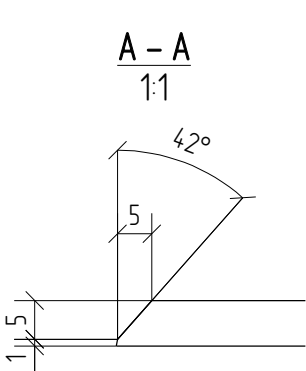
Список материалов/ Material list						
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
20450	GP Transition	L80X6	867	1	6.4	6.4



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20450
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/125									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627			
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
									03
									3

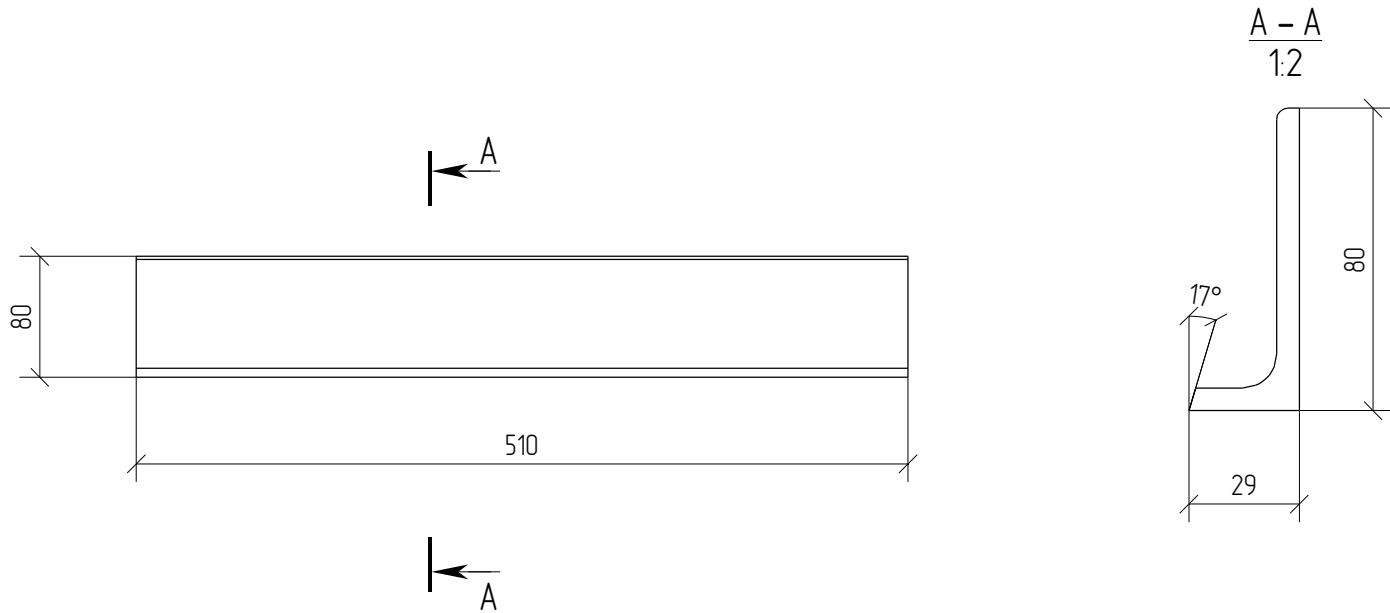
Номер детали	Наименование детали	Сечение			Длина, мм	Кол-во	Масса, кг.	
		Исполнил	Ушакова				шт.	общ.
20451	GP_TRANSITION	Проверил	Ушакова		444		3.3	
2405-КМД-Деталь-20451								




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

Список материалов/ Material list

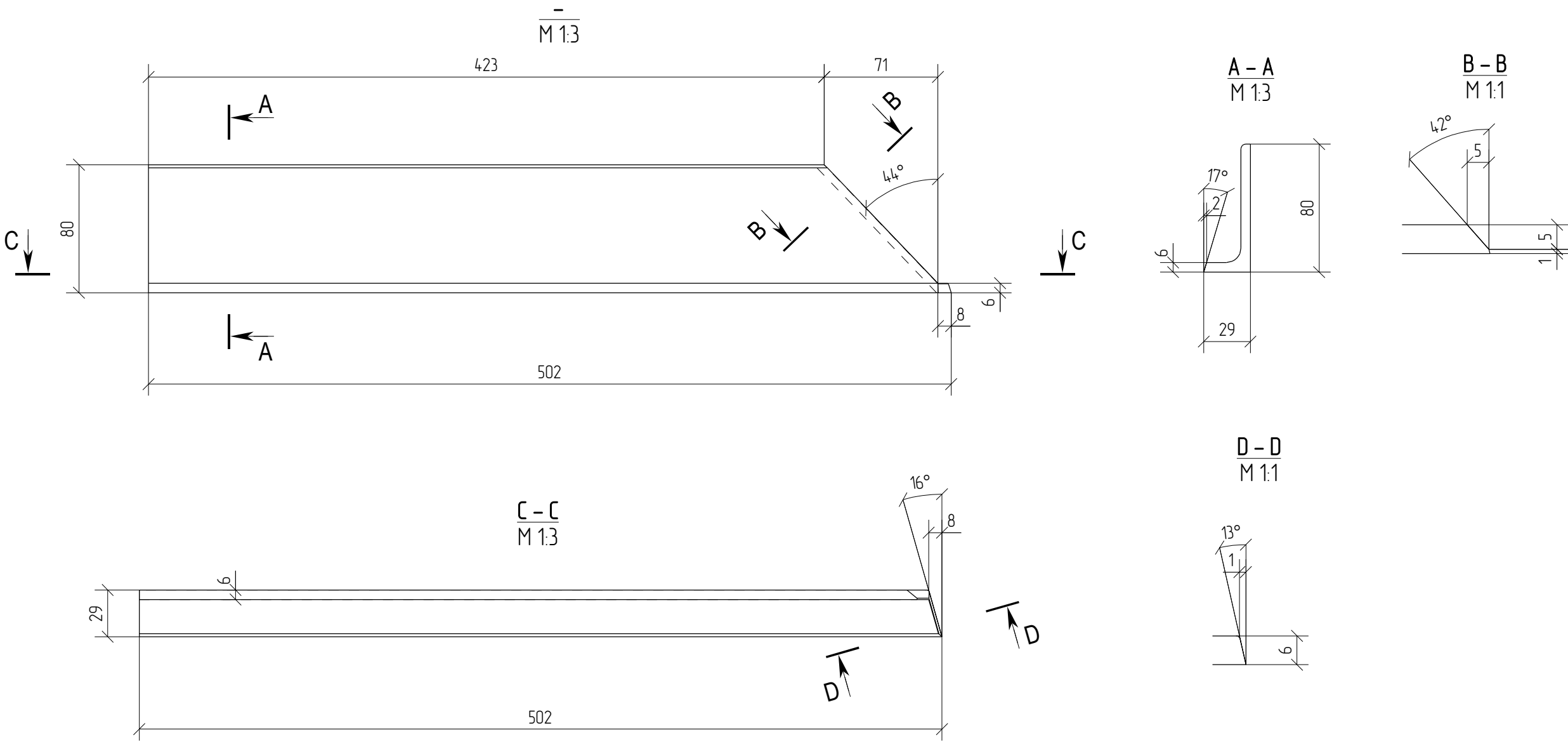
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
20565	GP Transition	L80X6	510	1	3.8	3.8



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20565
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/125											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627			Rev./ Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						5

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
20567	GP Transition	L80X6	502	1	3.7	3.7



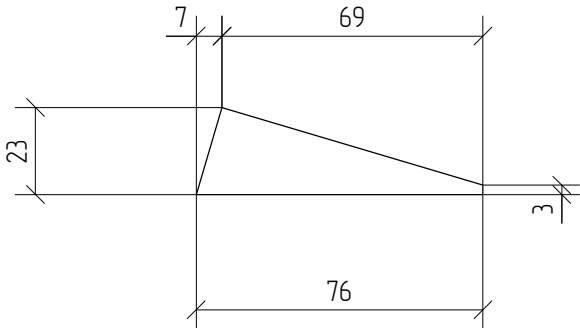
Tekla structures			
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. Инд. №	Согласовано

Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20567
Проверил/Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/125							Rev./ Изм.	03
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика/Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627		
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			6

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
20911	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1



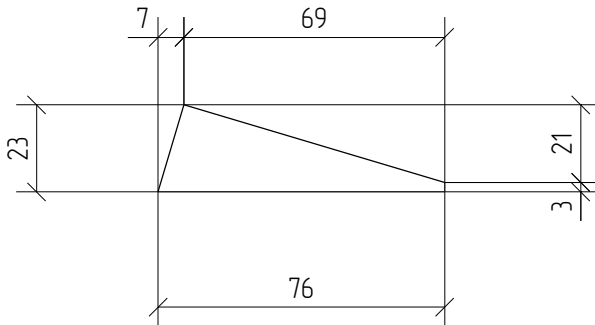
Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20911
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP 2P1.PL-10A/125									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627			Rev./ Изм.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				03
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Sheet/ Лист
									7


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
20912	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1

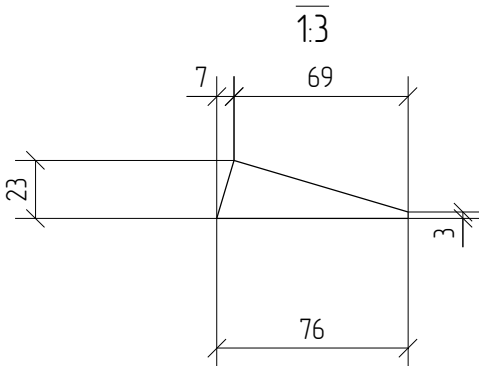


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20912
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/125										
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627			Rev./ Изм.	03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					8

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
20913	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1

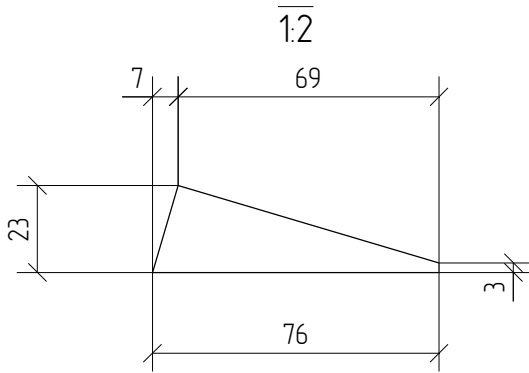


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20913
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/125											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627			Rev. / Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						9

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
20914	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1

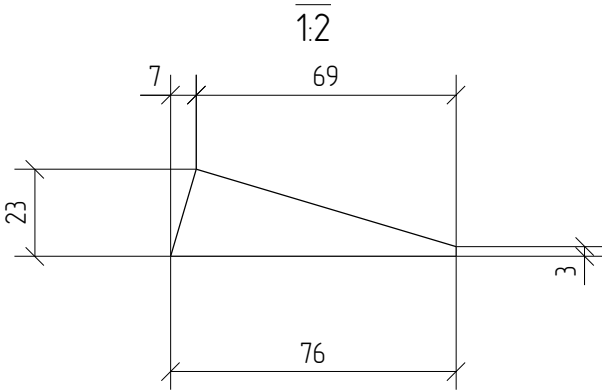


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20914
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/125									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627			Rev./ Изм. 03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				10

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
20915	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1



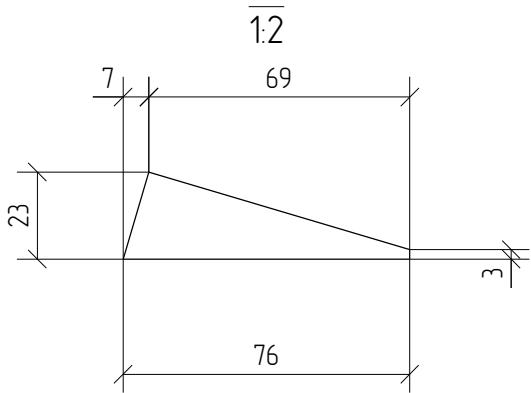
Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20915
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/125											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627			Rev./ Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						11


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
20918	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20918
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP 2P1.PL-10A/125											
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627			Rev./ Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/ Лист	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						12