

Спецификация деталей/Parts specification Марка Иден-ный стали номер О Steel SPMat P grade Ident Code Macca, kz/Weight, kg Марка Оплата покрытия 1 покрытия 2 Покраски
Рауitem Coating Coating Painting
System 1 System 2 System № поз. шт./рсs. общ./total assebmly Mark Notes Profile № pos. C355-6 | IS10008 | 3622.01.02 | FLP.2P1.PL-08A/104 20025 - 8x1340 4990 C255-4 IS5005806 3622.01.02 20431 2255 L80X6 16.6 20434 L80X6 4968 C255-4 | IS5005806 | 3622.01.02 20577 1541 C255-4 IS5005806 3622.01.02 L80X6 C255-4 | IS5005806 | 3622.01.02 | 20580 4.8 L80X6 655 20858 C255–5 | IS10056 | 3622.01.02 | - 6x25 20859 - 6x25 0.1 C255–5 IS10056 3622.01.02 20860 C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 | - 6x25 20861 - 6x25 0.1 C255–5 IS10056 3622.01.02 20863 - 6x25 C255-5 IS10056 3622.01.02 20864 C255–5 IS10056 3622.01.02 - 6x25 20871 - 6x25 0.1 C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 | C255-5 IS10056 3622.01.02 20873 1 - 6x25 487.6 Общий вес кг/ Total weight kg: 489.4 Macca напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 1.8 <u> Уровни структуры / Structure Levels</u> ABS-SubAssembly ABS-Assembly : AS.2P1/6 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011 ABS-Block : BL.2P1/3

ABS-Workpack :

ABS-Erec	Mapka Mark	EB.2	P1/1	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-EB-001						
			Ведо	мость элементов/List o	of Assembly f	rom				
	Mark	Черт Assem	еж Марки bly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg					
	FLP.2P1.PL-08A/104	•	079322C-AWP1B-200-	-CS-KMD-04400-M-1580	1	489.4				
				Вес ма Assembly V	оок, кг Veight, kg	489.4				

Изм/Rev Уч/Агеа Исполнил/Designer Подп/Sign Дата/Date /Jucm/Sheet 1

			Исполнил / Designer	O.POYRAZ / O. ПОЙРАЗ	a Tayroz	09.09.2021	/IULIII,	/ 211661 I		14
			Проверил / Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT	Boolurt	09.09.2021			V	7
			Утвердил / Verifier	C.ARMAGAN / K. APMAFAH	Jul 7	09.09.2021		engineering a	& desig	n
						C. Tayro	2	Boslant		J.A.
03	09.09.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUC	ТІОМ / ВЫПУЩ	ЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬ	ства	O.POYRAZ / O. ſ	10ЙРАЗ	T.BOZKURT / T. 603k	(YPT	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
02	27.05.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUC	ТІОМ / ВЫПУЩ	ЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬ	ства	O.POYRAZ / O. ſ	10ЙPA3	T.BOZKURT / T. 503k	(YPT	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
01	29.03.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUC	ЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬ	СТВА	O.POYRAZ / O. ſ	10ЙPA3	T.BOZKURT / T. 603k	(YPT	C.ARMAGAN / K. APMAFAH	
Изм./ Дата / Date Onu			ание / Description			Разработал/ Developed by		Проверил/ Checked by		Ymbepdun/ Approved by
						Developed		checked by		rippi orca by

Rev. Дата / Date Oписание / Description Developed by Checked by App.

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 содержит информацию являющуюся собственностью компании и предназначен для использования только персоналом или компаниями, уполномоченными компанией 000 "Арктик СПГ-2".

Все права защищены. Кождый пользователь данного документа должен проверять текциию редакцию документа перед использованием.

IC	з защищень	ы. Кажаыц г	10/163000Ш6	ль аанного аокі	јмента оол	жен прооерять текущую реоакцию оокумента перео использованием.
						079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1580
				0. Tayoz	09.09.2021	
				0. Taylor	27.05.2021	Plant LNG and SGC on GBS

			a Tayroz	27.05.2021	Plant LNG and SGC on GBS						
			a Tayroz	29.03.2021	Завод СПГ и СГК на ОГ	Т					
./Area	Исполнил	/Designer	Подпись/Sign	Дата/Date		Стадия / Stage	/lucm / Sheet	Nucmoв / Total Sheets			
esigner	O.POYRAZ /	О. ПОЙРАЗ	a Tayon	09.09.2021	2-TMP-001	D	1	41			
esigner						Р	l	14			
hecker	T.BOZKURT /	T. 603KYPT	Boslurt	09.09.2021	Secondary Structure FLP.2P1.PL-08A/104	RENAISSA	NCE				
						KENAISSA	N/E				

all welds are rounded.	Ncnonhun / Designer	U.PUYKAZ / U. HUNPAJ	O Johns	09.09.2021	2-1MP-UU1
7.Perform all welds as per the approved WPS welding process.	Нач ТО. / Ch.Designer				
8.All welds are marked as per ISO 2553-2017. 9.Weld seams should be welded according to the approved WPS welding technology, no. 478RHI-PR-02-04.	Проверил / Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT	Bodust	09.09.2021	Secondary Structure FLP.2P1.PL-08A/104
40 For Citate and a title to the T000 for the contract of the	H.kohmp / Checker				,
should not be increased according to fitting gap	Утвердил / Verifier	C.ARMAGAN / K. APMAFAH	J.A.F	09.09.2021	Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/104

1.Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_03C

о осе сочрные шоы очизничены сиглисни исо 2533-2017. 9.Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RHI-PR-02-04. 10. Для угловых швов с номера буклета ТОО1 и ТО29, зазор сварного шва не включен в величину катета, поэтому монтажный зазор будет включен во время сварочных работ. Для ТО51 и ТО52 зазор сварного шва уже включен в катет, поэтому величина катета сварного шва не должна увеличиваться с учетом монтажного зазора

2 Материал конструкций в соответствии с маркой стали в таблице материалов 3 Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012.

6.Не допускается наличие примыкания деталей без сварного шва, все щели и скосы должны

1.Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_03C

6.It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All gaps and bevels must be welded,

4.Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента.

7.Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS. 8.Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-2017.

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 mm from the edge of an element.

5.На всех деталях выбить номер плавки.

быть забарены, все швы закольцованы.

5.Punch a melt number on all details.

Если применяется сварка:

Format / Формат: A1

HEAVY INDUSTRIES

2406-KMD-1580-0

100318 20025 20071 T029 SF TC-F 78 78 4.0 4.0 C 100319 20025 20873 | TO29 | SF | TC-F | 78 | 78 | 4.0 | 4.0 100320 | 20025 | 20434 | T042 | SF | SEAL | 4968 | 4968 | 5.0 | 5.0 | C 100322 | 20025 | 20577 | T042 | SF | SEAL | 1541 | 1541 | 5.0 | 5.0 100323 20025 20431 | T042 | SF | SEAL | 2255 | 2255 | 5.0 | 5.0 100324 20025 20434 T029 SF TC-F 4968 4968 5.0 5.0 100325 | 20025 | 20580 | T029 | SF | TC-F | 655 | 655 | 5.0 | 5.0 100326 20025 20577 T029 SF TC-F 1541 1541 5.0 5.0 20431 T029 SF TC-F 2255 2255 5.0 5.0 100327 20025 100814 | 20431 | 20858 | T029 | SF | TC-F | 102 | 102 | 4.0 | 4.0 | C 100815 | 20431 | 20859 | T029 | SF | TC-F | 102 | 102 | 4.0 | 4.0 100819 | 20434 | 20873 | T029 | SF | TC-F | 102 | 102 | 4.0 | 4.0 100818 | 20434 | 20871 | T029 | SF | TC-F | 102 | 102 | 4.0 | 4.0 | C | 100889 | 20577 | 20860 | T029 | SF | TC-F | 102 | 102 | 4.0 | 4.0 100890 20577 20863 T029 SF TC-F 102 102 4.0 4.0 100891 | 20580 | 20861 | T029 | SF | TC-F | 102 | 102 | 4.0 | 4.0 | C | 100892 | 20580 | 20664 | T029 | SF | TC-F | 102 | 102 | 4.0 | 4.0 | C

Nº Сбарного шба Номер Дет. 1 Номер Дет. 1 Номер Дет. 2 НОМЕР БУК/ЕТА Разделка кромки Тип соединения Длинна 1 мм Длинна 2 мм Колет 2 мм Ко

100313 20025

100315 20025

100317 20025

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS

20059 T029 SF TC-F 78 78 4.0 4.0 C

20864 | TO29 | SF | TC-F | 78 | 78 | 4.0 | 4.0

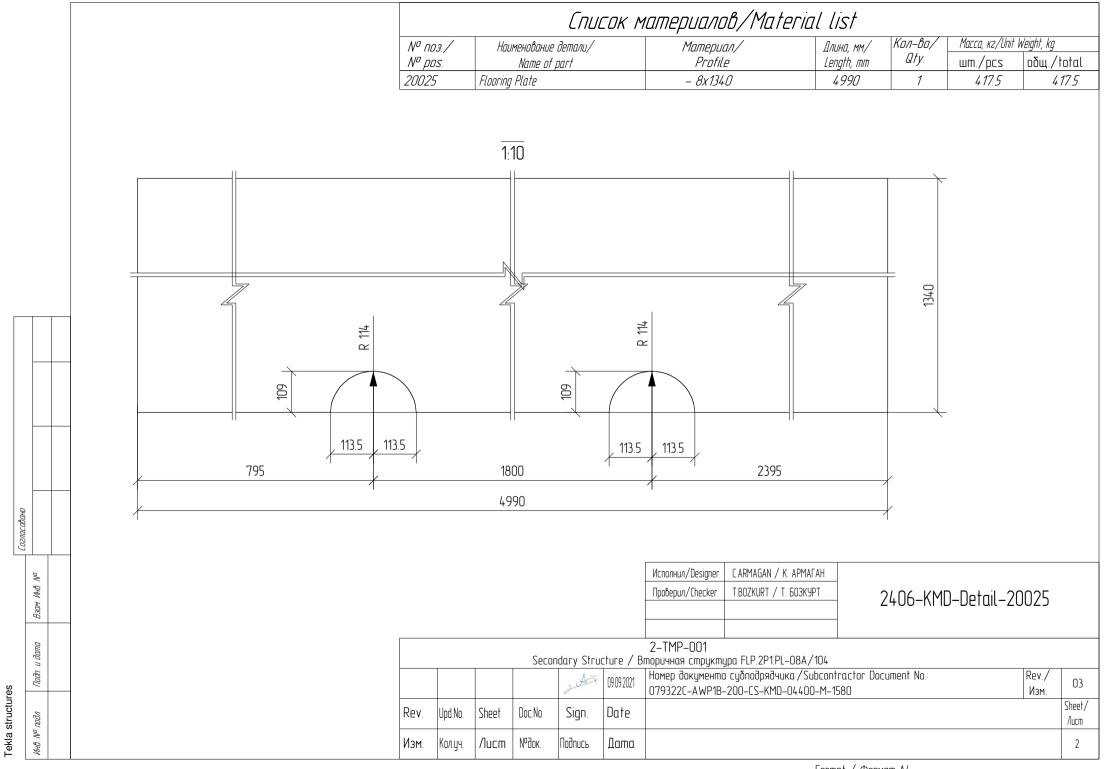
20861 T029 SF TC-F 78 78 4.0 4.0 C

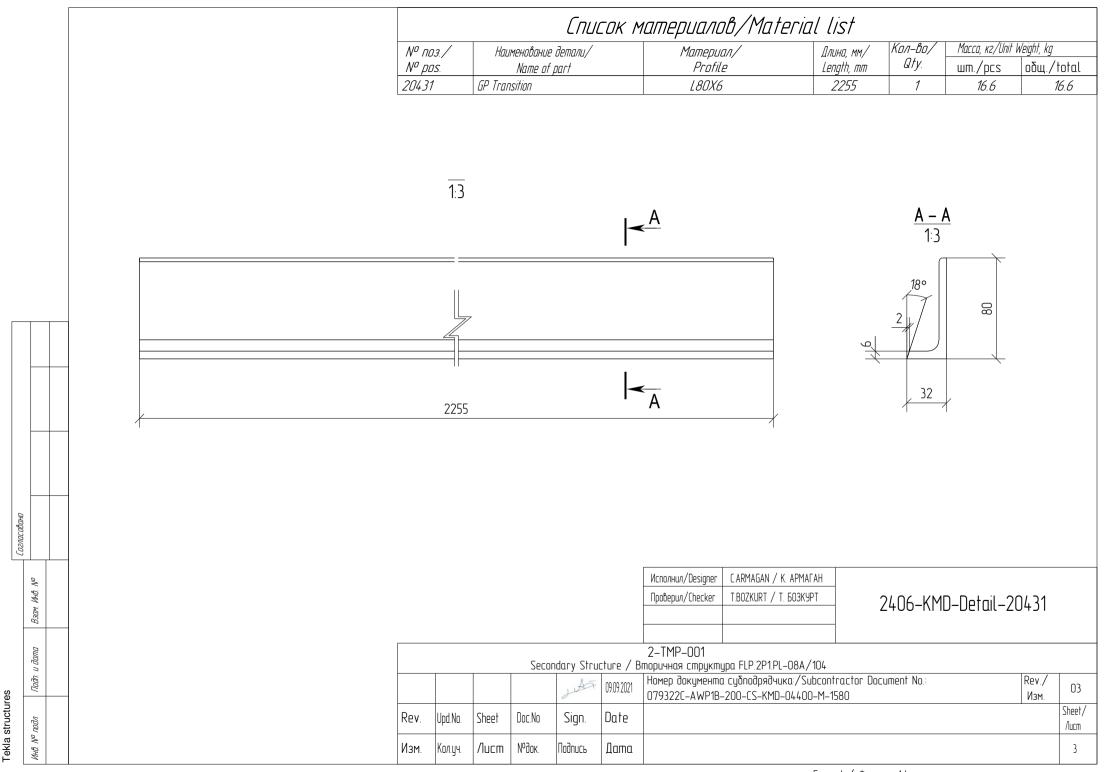
ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS

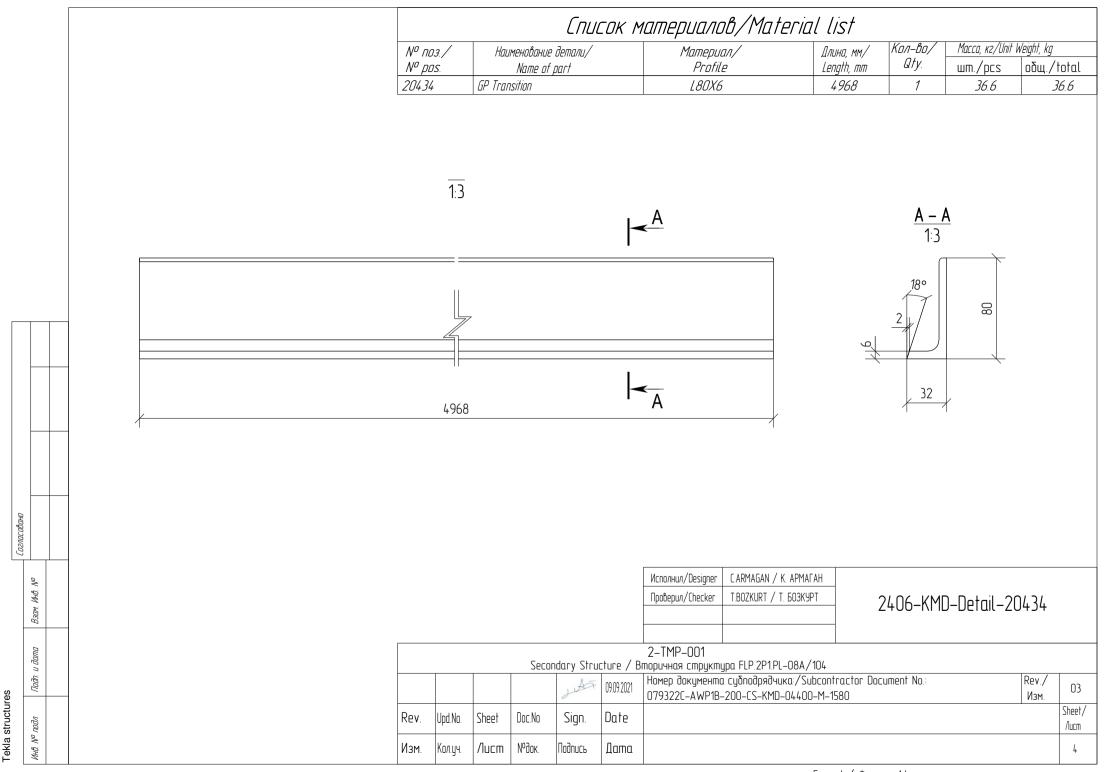
100312 | 20025 | 20858 | T029 | SF | TC-F | 78 | 78 | 4.0 | 4.0 | C

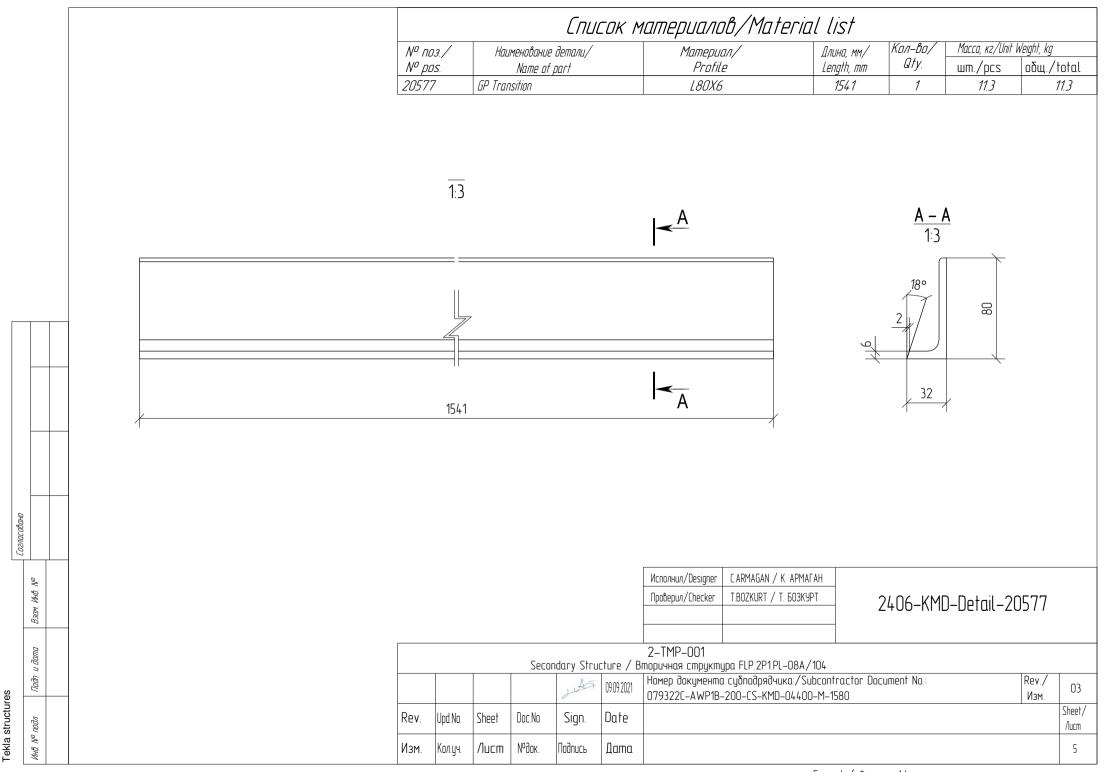
100314 | 20025 | 20060 | T029 | SF | TC-F | 78 | 78 | 4.0 | 4.0 | C

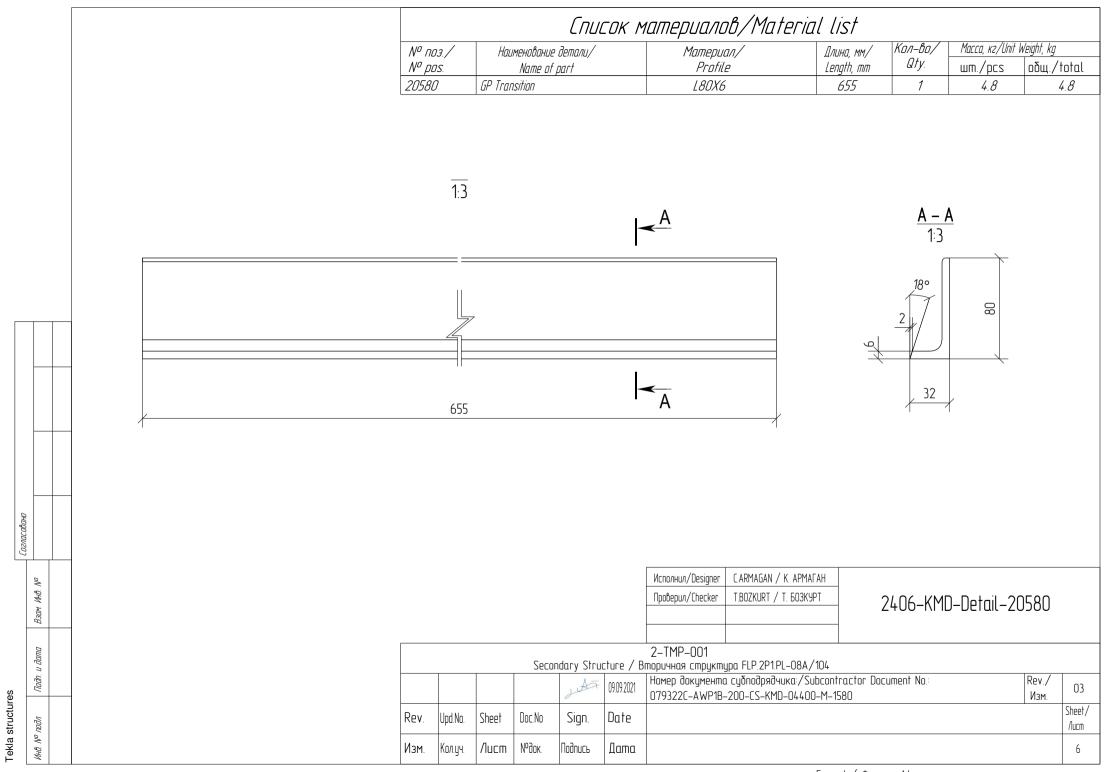
100316 | 20025 | 20663 | T029 | SF | TC-F | 78 | 78 | 4.0 | 4.0 |



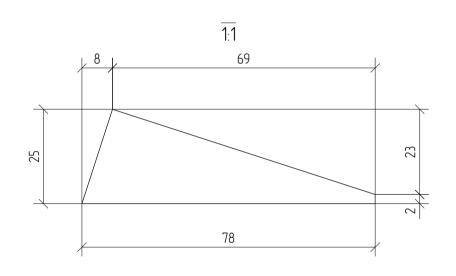








	Cπυτοκ μαπερυαποβ/Material list												
N ^o поз. ∕ N ^o pos.	Haumeнoвание детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	, ,			/eight, kg общ./total							
20858	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1							



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

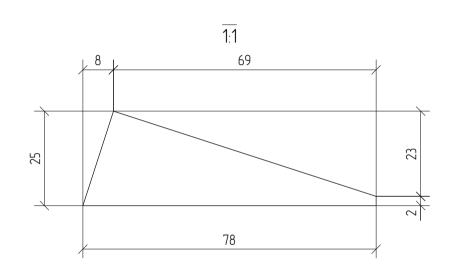
						2-TMP-001						
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/104											
				AF	09.09.2021	Номер документа	субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:	Rev./	03		
				July	07.07.2021	079322C-AWP1B-	200-CS-KMD-04400-M-19	580	Изм.			
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/		
INEV.	горилии.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	שנוכ					/lucm		
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подился	Дата					7		
										1		

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

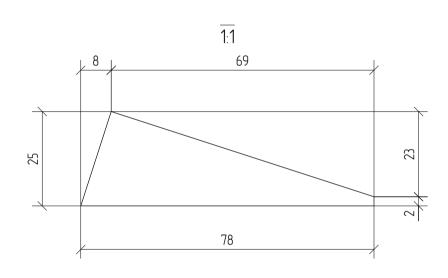
	Список материалов/Material list											
№ поз./	Наименование детали/	Материал/	Длина, мм/	Veight, kg								
Nº pos.	Name of part	Profile	Length, mm	Qty.	wm./pcs	общ./total						
20859	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1						



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH			
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT			

						2-TMP-001						
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/104											
				AF	09.09.2021	Номер документо	ı субподрядчика:/Subconti	ractor Document No.:	Rev./	03		
				J. W.	U7.U7.ZUZ1	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-15	580	Изм.	03		
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				·	Sheet/		
INEV.	горилии.	SHEEL	DUL.NU	Jigii.	Duie					/lucm		
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					8		
1.571.	1	,	11 0011.	, ioonacb	44.114							

	Список материалов/Material list												
Nº поз.∕ Nº роs.	Наименование детали/	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Lenath, тт	Кол-во/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit Weight, kg</i> шт./pcs общ./total								
η μυς.	Name of part	FIUILE	Lengin, illili	/	wm./pcs	υυщ./ τυται							
20860	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1							



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

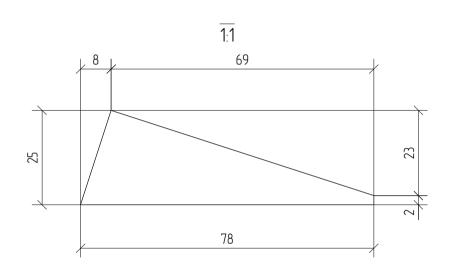
	2-TMP-001									
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/104									
				AT			субподрядчика:/Subcont		Rev./	03
				Julian	U7.U7.ZUZ1	079322C-AWP1B-2	9322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1580 Изм.			
Rev.	Hod No	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
NEV.	υμα.ινυ.	211661	DUL.INU	Jigii.	Duie					/lucm
Изм.	Колии	Лист	№док.	Подпись	Дата					0
VI311.	110/1.97.	/ IUCIII	IN UUN.	HUUHULD	дини					7

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

	Список материалов/Material list											
Nº поз.∕ Nº pos.	Haumeнoвaние детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Кол-во/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	<i>Veight, kg</i> общ./total						
20861	20861 GP Transition – 6x25 78 1 0.1 0.1											



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

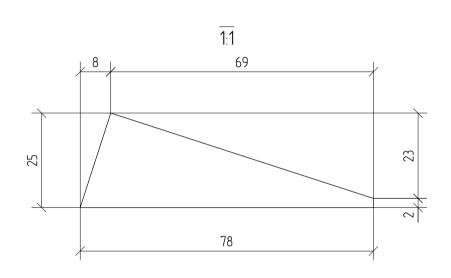
	2-TMP-001									
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/104									
				4=	09.09.2021	Номер документа субподрядчика:/Subcontractor Document No.:	2V./	03		
				J. W.	07.07.2021	U ^{9/LULI} 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1580 Изм.				
Rev.	Und No	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet/		
INEV.	Орилии.	211661	DUL.INU	Jigii.	Duie			/lucm		
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подилсь	Дата			10		

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

	Список материалов/Material list											
Nº поз.∕ Nº pos.	Haumeнoвaние детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Kon-Bo/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit w</i> шт./pcs	<i>Veight, kg</i> общ./total						
20863	20863 GP Transition – 6x25 78 1 0.1 0.1											



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

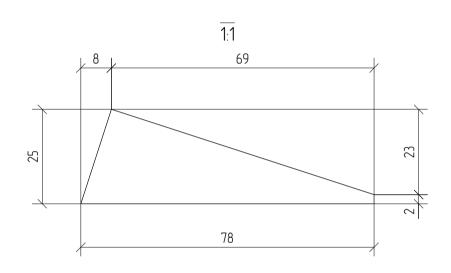
	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/104										
				45	09.09.2021	мер документа субподрядчика:/Subcontractor Do	ocument No.: Rev./	03			
				J. W.	07.07.2021	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1580 Изм.					
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet/			
REV.	ГОРИ.ПО.	211661	DUL.NU	Jigii.	שנופ			/lucm			
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подилсь	Дата			11			

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

	Список материалов/Material list											
№ поз./ № pos.	Hаименование детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Кол-во/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	/eight, kg общ./total						
20864												



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

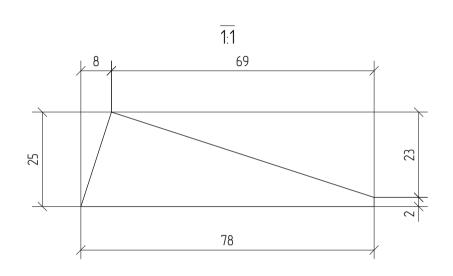
	2-TMP-001									
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/104									
				AF	09.09.2021	Номер документа	а субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:	Rev./	03
				J. W.	U7.U7.ZUZ1	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-1	580	Изм.	0.5
Dov	Hod No	Choot	Doc No	Sign	Dato				·	Sheet/
INEV.	орилии.	211661	DUL.NU	Jigii.	Duie					∕lucm
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подилсь	Дата					12
Rev. Изм.	Ира.No. Кол.уч.	Sheet /Jucm	Doc.No №док.	Sign. Подпись	Date Дата					

Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

	Список материалов/Material list											
Nº поз./ № роs.	Haumeнoвaние детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	Veight, kg общ./total						
20871	P.0871 GP Transition – 6x25 78 1 0.1 0.1											



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

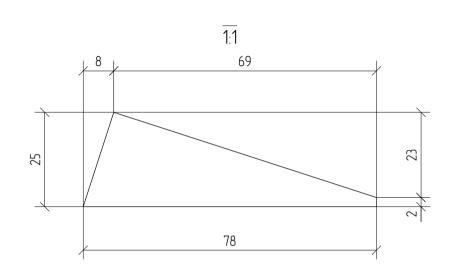
	2-TMP-001									
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL—08A/104									
		4ā	09.09.2021	Номер документа субподрядчика:/Subcontractor Document No.:		Rev./	03			
				July	U7.U7.ZUZ1	079322C-AWP1B-2	200-CS-KMD-04400-M-19	580	Изм.	03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				·	Sheet/
NEV.	орилии.	211661	DUL.NU	Jigii.	Duie					/lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					13
	1									

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

Список материалов/Material list								
Nº поз.∕ Nº pos.	Haumeнoвание детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Kon-Bo/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	/eight, kg общ./total		
20873	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1		



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

	2-TMP-001												
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/104												
		AT		, ,		Rev./	03						
				Julian	U7.U7.ZUZ1	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-19	580	Изм.	. 03			
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sian.	Date					Sheet/			
NEV.	орилио.	211661	DUL.INU	Jigii.	Duie					∕lucm			
Изм.	Колич	Лист	№док.	Подпись	Дата					14			
71511.	11.071.9 1.	/ 100111	11 0011.	riconacb	dama								

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата