

Спецификация деталей/Parts specification Марка Иден—ный система Система Система Система Покрытия 2 Покраски Steel SPMat Payitem Coating Coating Painting grade Ident Code System 1 System 2 System Macca, кг/Weight, kg Марка Профиль № поз. Length, mm шт./pcs. общ./total мирки assebmly Mark Notes № pos. Profile FLP.2P1.PL-10A/73 3289 - 10x1915 3370 504.4 504.4 C355-6 | IS100010 | 3622.01.02 | C255-4 IS5005806 3622.01.02 3348 24.7 20456 L80X6 21029 - 6x23 C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 | 0.1 C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 | 21030 - 6x23 C355-6 | IS100010 | 3622.01.02 | 44269 - 10x170 298 3.9 44270 298 3.9 C355-6 | IS100010 | 3622.01.02 | - 10x170 537.1 Οδιμού вес κ2/ Total weight kg: 538.2 Macca напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 1.1

ABS-ErectionBlock :

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

Ведомость элементов/List of Assembly from

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

FLP.2P1.PL-10A/73

		·	•	
	Марка Магк	Чертеж Марки Assembly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg
F	LP.2P1.PL-10A/73	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1617	1	538.2
		Вес мар Assembly W		538.2

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 конструкции 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

ъне иолу, киелися ниличие примыкания релилей сез соирного шой, осе щело и скосы облжны быть заварены, все швы закольцованы.
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, №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

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 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. 478RHI-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 TO51 and TO52, root gap is included in the leg length, so the leg length
should not be increased according to fitting gap

| изм./ | Дата / Date , Onucaнue / Description Developed by Checked by 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 содержит информацию ябляющиюся собственностью компании и предназначен для использования только персоналом или компаниями, уполномоченными компанией 000 "Арктик СПГ-2". Все права защищены. Каждый пользователь данного документа должен проверять текущую редакцию документа перед использованием.

IFC — ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА

IFC – ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА

IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА

02 27.05.2021

01 29.03.2021

Утвердил / Verifier | CARMAGAN / K. APMAГАН

Изм./

Изм/Rev Уч/Area Исполнил/Designer Подп/Sign Дата/Date Лист/Sheet

Исполнил / Designer O.POYRAZ / О. ПОЙРАЗ ОТОРУ 09.09.2021 Проверил / Checker | T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ | Bookurt | 09.09.2021 |

Утвердил / Verifier | C.ARMAGAN / К. АРМАГАН |

						079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1617
03				0. Tayroz	09.09.2021	077522C 7111 IB 200 C3 111 IB 01100 11 IO17
02				0. Tayroz	27.05.2021	Plant LNG and SGC on GBS
01				0. Tayroz	29.03.2021	Завод СПГ и СГК на ОГТ
Изм./Rev	Уч./Агеа	Исполнил	/Designer	Подпись/Sign	Дата/Date	Стадия / Stage / Лист / Sheet / Листов / Та

Исполнил / Designer | O.POYRAZ / O. ПОЙРАЗ | стартор | 09.09.2021 2-TMP-001 Нач ТО. / Ch.Designer Проверил / Checker | Т.ВОХКИРТ / Т. БОЗКУРТ | Bodust | 09.09.2021 | Secondary Structure FLP.2P1.PL-10A/73 Н.контр / Checker

RENAISSANCE HEAVY INDUSTRIES Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/73

Format / Формат: A1

Использовать для/Use for:

⊏⊏K

O.POYRAZ / O. TOMPA3 | T.BOZKURT / T. GO3KYPT | C.ARMAGAN / K. APMAFAH

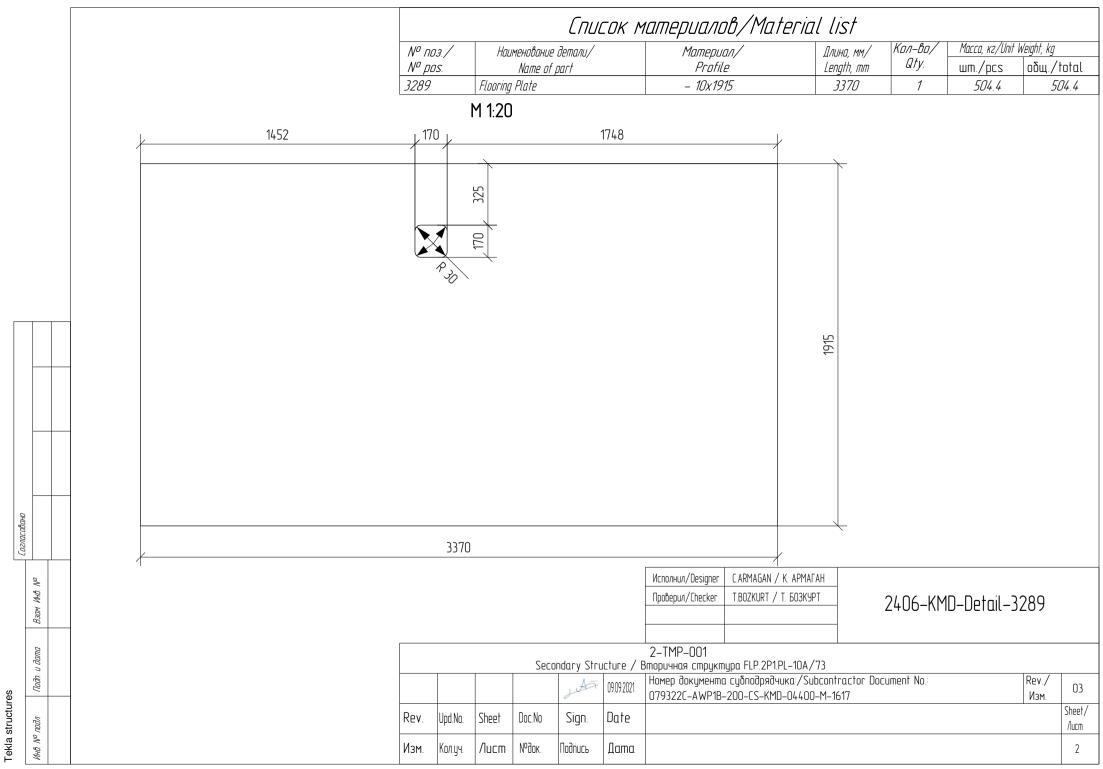
O.POYRAZ / O. ПОЙРАЗ | T.BOZKURT / T. БОЗКУРТ | C.ARMAGAN / K. APMAГАН

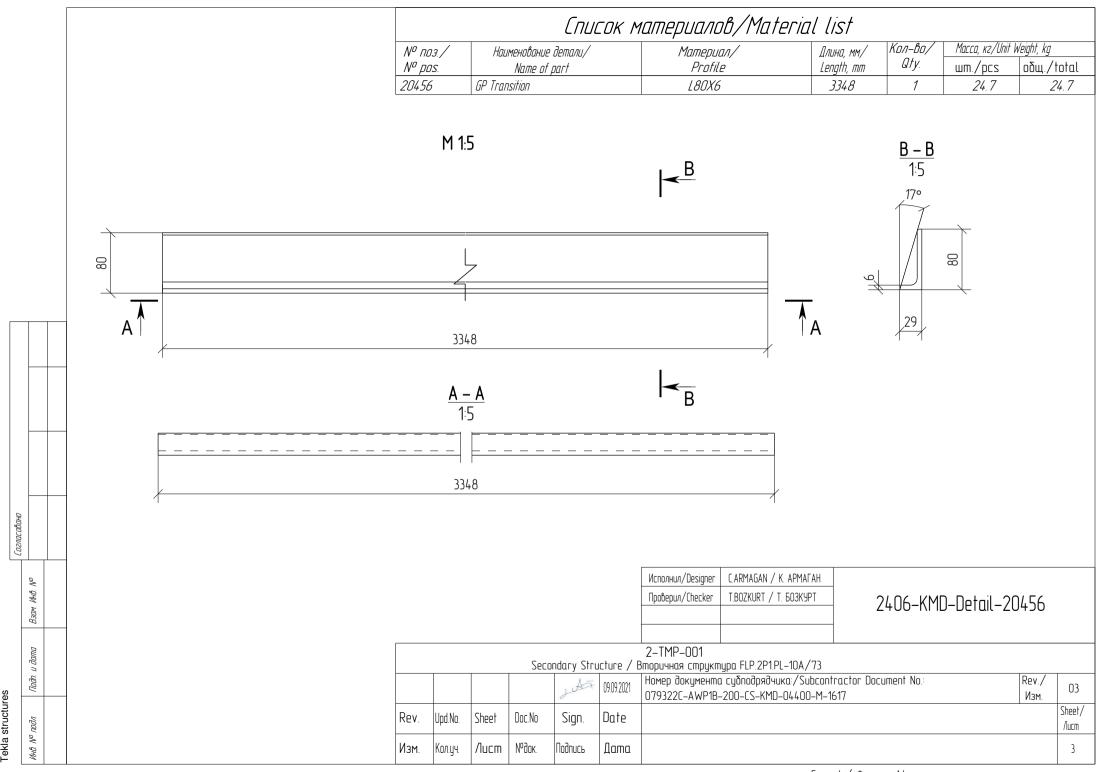
O.POYRAZ / O. NOÑPA3 | T.BOZKURT / T. GO3KYPT | C.ARMAGAN / K. APMAFAH

Проверил/ Утвердил/

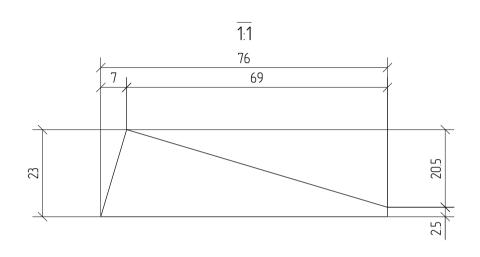
Разработал/

2406-KMD-1617-0









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

2406-KMD-Detail-21029

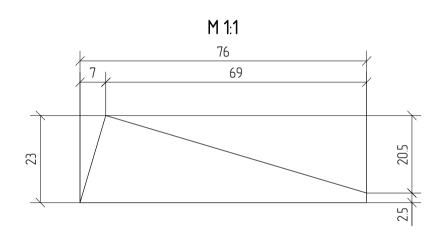
	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL—10A/73										
				AT			. субподрядчика:/Subcont		Rev./	03	
				Julian	U7.U7.ZUZ1	079322C-AWP1B-	200-CS-KMD-04400-M-1	617	Изм.	0.5	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				·	Sheet/	
NEV.	ори.ічи.	211661	DUL.NU	Jigii.	Duie					/lucm	
Изм.	Колич	Лист	№док.	Подпись	Дата					4	
, , , , , ,	1	,									

Взам. Инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл

	Список материалов/Material list											
№ поз./	Наименование детали/	Материал/	Длина, мм/	Кол-во/	Macca, кг/Unit V	Veight, kg						
Nº pos.												
21030	21030 GP Transition – 6x23 76 1 0.1											

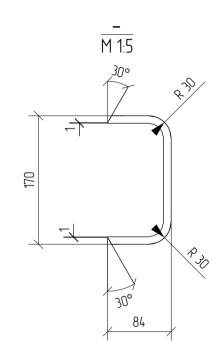


Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

2406-KMD-Detail-21030

	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/73										
				AF	09.09.2021	Номер документо	а субподрядчика:/Subconti	ractor Document No.:	Rev./	03	
				July	07.07.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-16	517	Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				·	Sheet/	
NEV.	υμα.ινυ.	SHEEL	DUL.NU	Jigii.	Duie					/lucm	
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подилсь	Дата					5	

	Список материалов/Material list											
№ поз./	Nº поз./ Наименование детали/ Материал/ Длина, мм/ Кол-во/ Macca, кг/Unit Weight, kg											
Nº pos.	Nº pos. Name of part Profile Length, mm Qty. ωm./pcs οδω./total											
44269	44269 Flooring Plate - 10x170 298 1 3.9 3.9											



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

2406-KMD-Detail-44269

	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/73										
				A	09.09.2021	Номер документо	а субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:	Rev./	03	
				Julia	U7.U7.ZUZ1	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-16	617	Изм.	0.5	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/	
NEV.	Ори.Мо.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	Duie					/lucm	
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					6	
7 1311.	INOMES I.	/ 100111	IN OUN.	TIOUTIALD	датта					0	

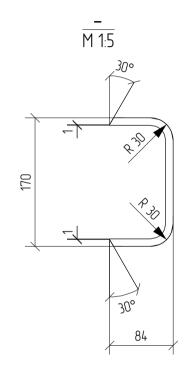
Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл

	Список материалов/Material list											
Nº поз.∕ Nº pos.												
44270	44270 Flooring Plate – 10x170 298 1 3.9 3.9											



Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл

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

2406-KMD-Detail-44270

	2-TMP-001									
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/73									
				45	09.09.2021	Номер документа	ı субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:	Rev./	03
				Julia	07.07.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-16	517	Изм.	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign	Date				·	Sheet/
NEV.	горилии.	SHEEL	DUL.INU	Sign.	Duie					/lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					7
MISIT.	11.0/1.94.	/ IUCIII	IN UUK.	HUUHULD	дини					/