

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.

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

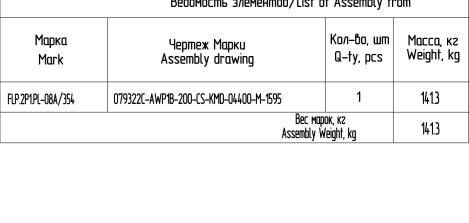
all welds are rounded.
7.Perform all welds as per the approved WPS welding process.
8.All welds are marked as per ISO 2553-2017.
9.Weld seams should be welded according to the approved WPS welding technology, no. 478RHI-PR-02-04.
10. For fillet welds with T001 and T029 booklet numbers, root gap is not included in the leg length, so the fitting gap is going to be included while welding process. For T051 and T052, root gap is included in the leg length, so the leg length should not be increased according to fitting gap

5.Punch a melt number on all details.

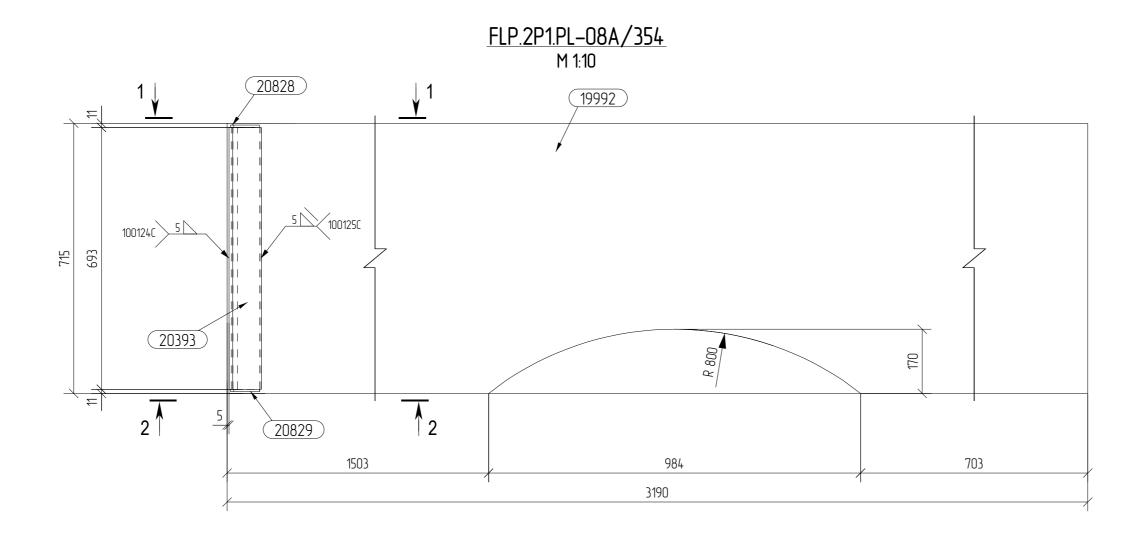
	Спецификация деталей/Parts specification													
			Профиль	Длина, мм	Масс	а, кг/Weight		Марка стали	Иден–ный номер	Оплата	Система покрытия 1	Система покрытия 2		Примечание
Mark	№ pos.	Q-ty pcs.	Profile	Length, mm	шт./рсѕ.	общ./total	марки assebmly	Steel grade	SPMat Ident Code	Payitem	Coating System 1	Coating System 2	Painting System	Notes
FLP.2P1PL-08A/354	19992	1	- 8x715	3190	136.1	136.1		C355-6	IS10008	3622.01.02			,	
	20393	1	L80X6	693	5.1	5.1		C255-4	IS5005806	3622.01.02				
	20828	1	- 6x25	77	0.0	0.0		C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20829	1	- 6x25	77	0.0	0.0		C255-5	IS10056	3622.01.02				
			Масса напл. мег	палла, кг/ \	Weld metal we	ight, kg: 0.1	141.2	Общий ве	ks/ Total	weight kg	j: 141.3			

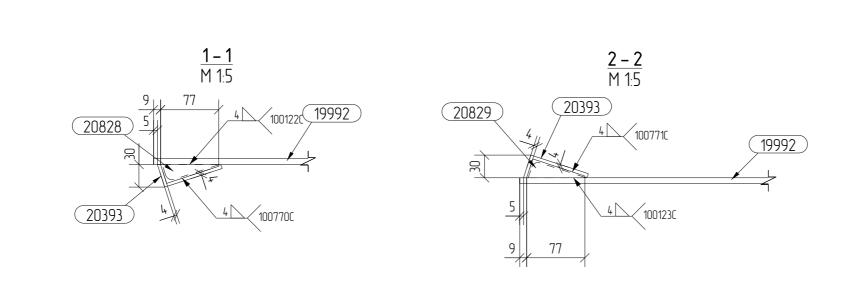
: U.1	141.2	Võujuu bec k2/ Total weight	kg: 141.3
ABS-Ass ABS-Bloo ABS-Wor	ck : rkpack :	- AS.2P1/6 BL.2P1/3	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011
ABS-Ere	ctionBlock :	EB.2P1/1	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-EB-001

CHOIDIOCK .	LD.2	11/1 01/322C /WI IB 200 C	5 11110 01100	LD 001
		Ведомость элементов/List с	of Assembly f	rom
Марка Mark		Чертеж Марки Assembly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg
FLP.2P1.PL-08A/354	4	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1595	1	141.3
		Bec map Assembly V		141.3



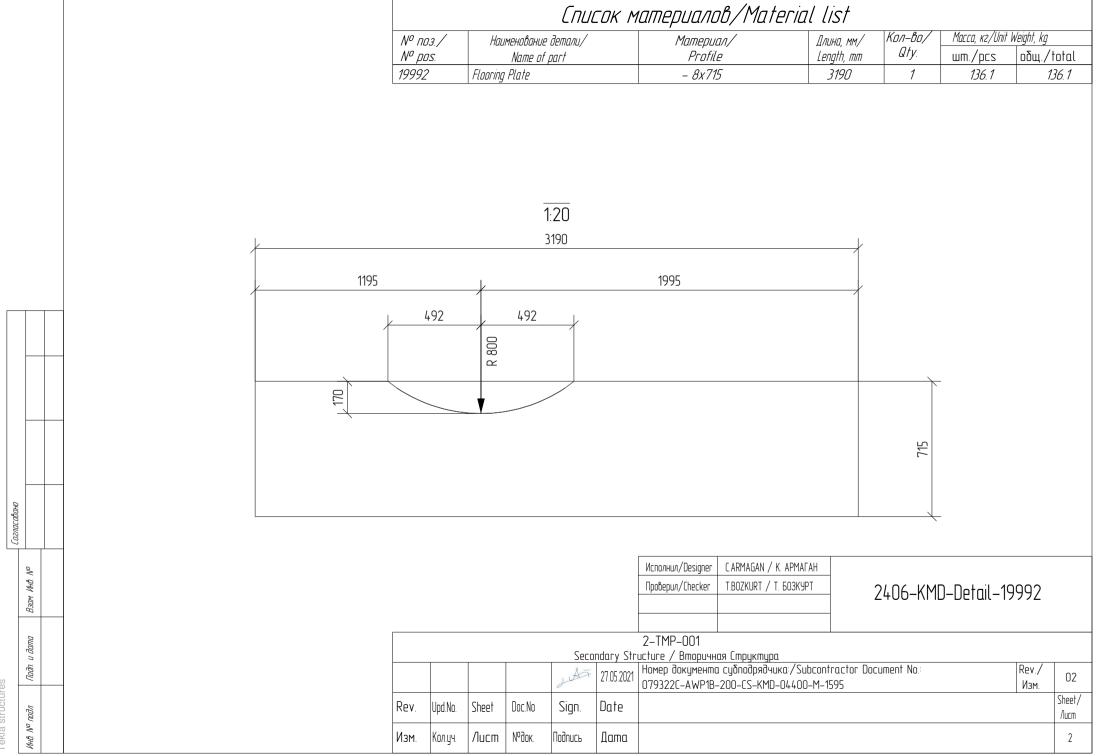
KEY PLAN / Π/ΙΑΗ Deck C - Plan at El. +133.500 T.O.S. FLP.2P1.PL-08A/354

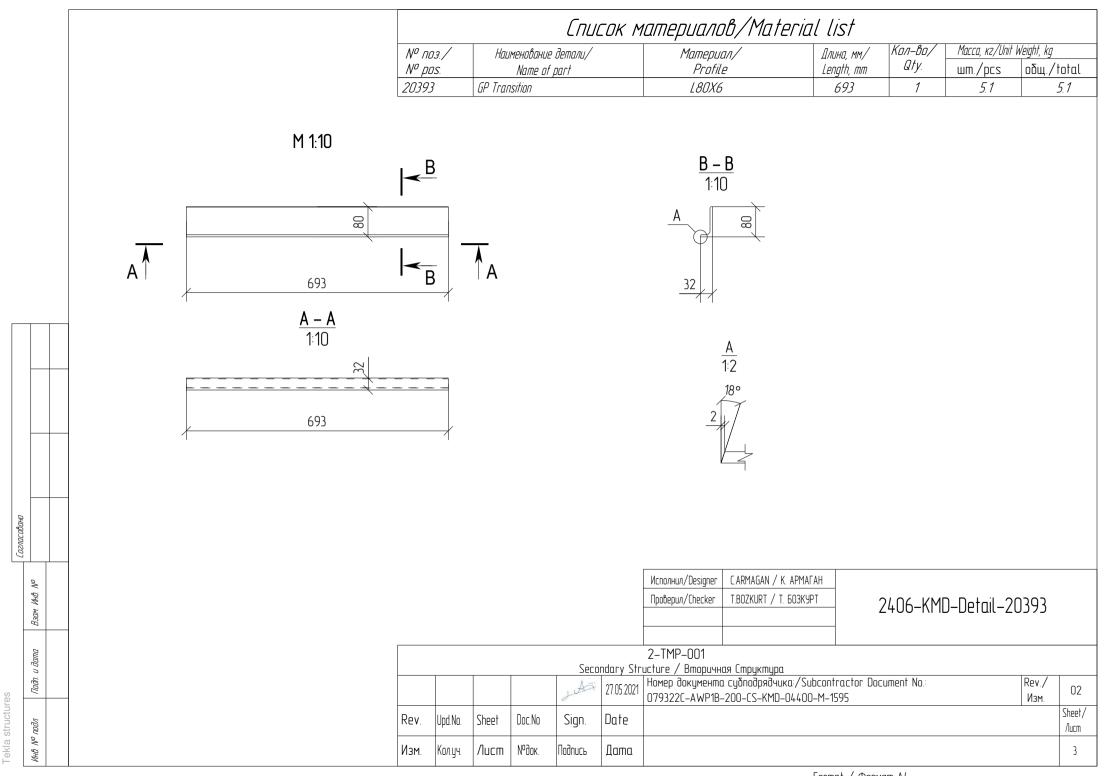




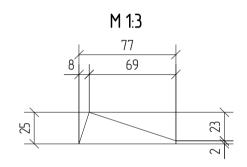
	ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER		Homep Дет. 2 POS NUMBER 2	HOMEP 69K/1ETA BOOKLET NUMBER	Разделка кромки Bevel type	Tun соединения JOINT TYPE	Длинна 1 мм LENGTH 1 mm	Длинна 2 мм LENGTH 2 mm	Komem 1 mm WELD LEG 1 mm			Индекс VD code	№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Дет. 1 POS NUMBER 1		HOMEP BYK/IETA Booklet number	Разделка кромки Bevel type	Tun соединения JOINT TYPE					Kracc Kohmponя INSPECTION CLASS	
100122	19992	20828	T029	SF	TC-F	77	0	4.0	0.0	С		100123	19992	20829	T029	SF	TC-F	77	0	4.0	0.0	С	
100124	19992	20393	T029	SF	TC-F	693	0	5.0	0.0			100125	19992	20393	T042	SF	SEAL	693	0	5.0	0.0	(	
100770	20393	20828	T029	SF	TC-F	101	0	4.0	0.0	C		100771	20393	20829	T029	SF	TC-F	101	0	4.0	0.0	С	

07 03 05 06 Использовать для/Use for: 2406-KMD-1595 Изм/Rev Уч/Area Исполнил/Designer Подп/Sign Дата/Date Лист/Sheet 1 Исполнил / Designer O.POYRAZ / О. ПОЙРАЗ СТЕРО EFK Проверил / Checker | T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ | Bookurt | 27.05.2021 Утвердил / Verifier | C.ARMAGAN / К. АРМАГАН Boslart a. Tayroz 27.05.2021 IFC – Issued for Construction / Выпущено для строительства O.POYRAZ / O. NOŃPA3 T.BOZKURT / T. 603KYPT C.ARMAGAN / K. APMAFAH 02 01 29.03.2021 IFC – Issued for Construction / Выпущено для строительства O.POYRAZ / O. NOÑPA3 T.BOZKURT / T. 603KYPT C.ARMAGAN / K. APMAFAH Изм./ Разработал/ Проверил/ Утвердил/ Дата / Date Onucaнue / Description Rev. 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 являющуюся 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. 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1595 Plant LNG and SGC on GBS atagray 27.05.2021 02 x Fayroz 29.03.2021 Завод СПГ и СГК на ОГТ |Изм./Rev|Уч./Area| Исполнил/Designer| Подпись/Sign | Дата/Date Стадия / Stage / Лист / Sheet / Листов / Total Sheets Исполнил / Designer | O.POYRAZ / O. ПОЙРАЗ | стород 27.05.2021 2-TMP-001 Нач ТО. / Ch.Designer | Проверил / Checker | T.BOZKURT / T. GOSKYPT | Bookurt | 27.05.2021 Secondary Structure RENAISSANCE H.kohmp / Checker HEAVY INDUSTRIES Вторичная Структура Утвердил / Verifier | C.ARMAGAN / К. АРМАГАН 27.05.2021





	Список м	aтериалов/Materia	ıl list			
№ поз./	Наименование детали/	Материал/	Длина, мм/	Кол-во/	Macca, кг/Unit W	
Nº pos.	Name of part	Profile	Length, mm	Qty.	wm./pcs	общ./total
20828	GP Transition	- 6x25	77	1	0.1	0.1



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

2406-KMD-Detail-20828

						2-TMP-001					
	Secondary Structure / Вторичная Структура										
				AF	27.05.2021	Номер документо	а субподрядчика:/Subcont	tractor Document No.:	Rev./	02	
				Julia	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-19	595	Изм.	UZ	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/	
NEV.	орилии.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	Duie					/lucm	
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подился	Дата					1.	
VI311.	110/1.97.	/ 10111	IN UUN.	I IUUI IULB	дини					4	

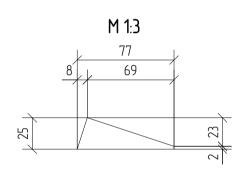
Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

Инв. № подл.

	Список м	иатериалов/Materia	ıl list			
N <sup>0</sup> π03./	Наименование детали/	Материал/ Постію	Длина, мм/	Kon-Bo/ Qty.	Macca, k2/Unit W	
Nº pos.	Name of part	Profile	Length, mm	ui,y.	шm./pcs	общ./total
20829	GP Transition	- 6x25	77	1	0.1	0.1



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

2406-KMD-Detail-20829

	2-TMP-001											
	Secondary Structure / Вторичная Структура											
				AF	27.05.2021	Номер документо	а субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:	Rev	./ 02		
				J. C.	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-1	595	КN	1.		
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				·	Sheet/		
NEV.	ори.мо.	SHEEL	DUL.NU	Jigii.	Duie					/lucm		
Изм.	Кол.ич.	Лист	№док.	Подпись	Дата					ς		
MISIT.	11.0/1.97.	/ 100111	IN OUN.	HOUNDED	дини					,		

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

Инв. № подл.