



№№ №№ разл.	Истор. и данно	Бюж. №№ №	Содержание

BEMOTICIN, GYRAPHOLIN, LUT OF WELDS										
MF (Passport with ID number)	Power line 1 ID number	Power Line 2 ID number	Power Line 3 ID number	Position number Device type	Turn clockwise Turn ID type	Diameter 1 mm Diameter 2 mm	Diameter 1 mm Diameter 2 mm	Diameter 1 mm Diameter 2 mm	Code MUTUAL	Material ID code
32465	2069	1981	1053	V	BW-C	N3	0	5.0	0.0	B
100371	2064	2069	1029	SF	TC-F	345	0	5.0	0.0	C
100373	2064	2069	1029	SF	TC-F	76	0	4.0	0.0	C
100375	2064	2067	1042	SF	SEAL	1918	0	5.0	0.0	C
100857	2067	2069	1029	SF	TC-F	98	0	4.0	0.0	C
100860	2069	1981	1029	SF	TC-F	98	0	4.0	0.0	C
101744	2064	1979	1029	SF	TC-F	73	0	4.0	0.0	C

[illegible]

- 2 Material of structures as per the steel grade in material specification
- 3 Substrate structures as per the materials of 6052, 2018
- 4 Phase marking of a distance of 500 mm from the edge
- 5 Punch a mark number on all details
- 6 Welding appes
- 7 It is not allowed to have the joints of parts without all welds are rounded
- 8 Perform all welds as per the approved WPS welding
- 9 All welds are marked as per ISO 2553:2017
- 9 Weld seams should be welded according to the approval
- 10 For fillet welds with 1001 and 1029 booked number going to be included while welding process. For 1051 and 1052 should not be increased according to fitting gap

[illegible]

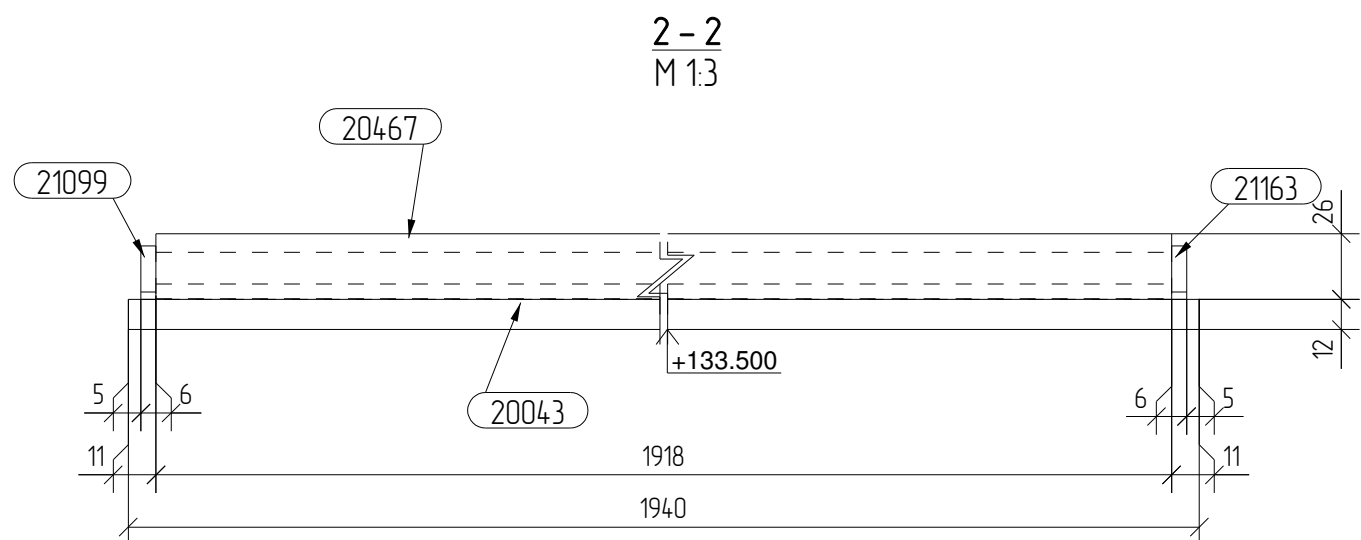
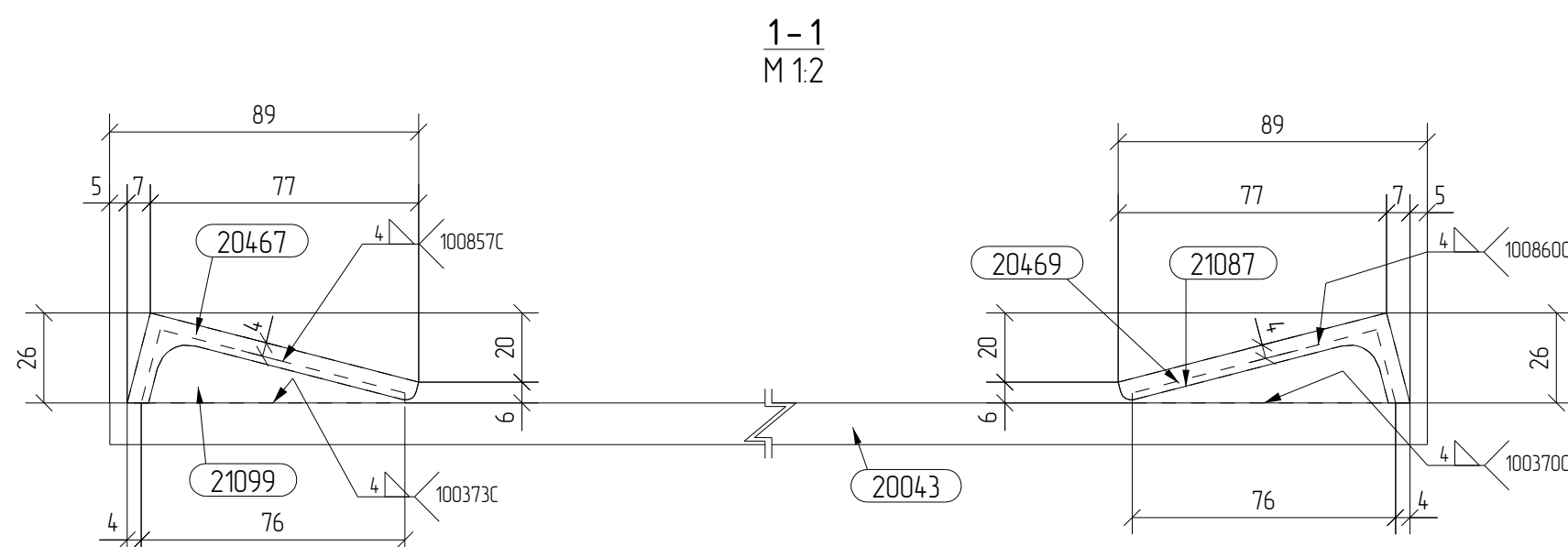
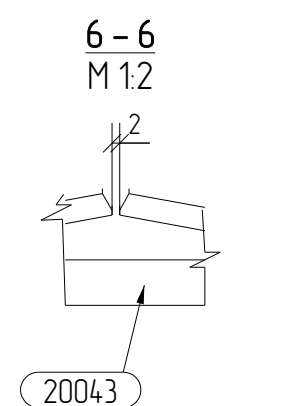
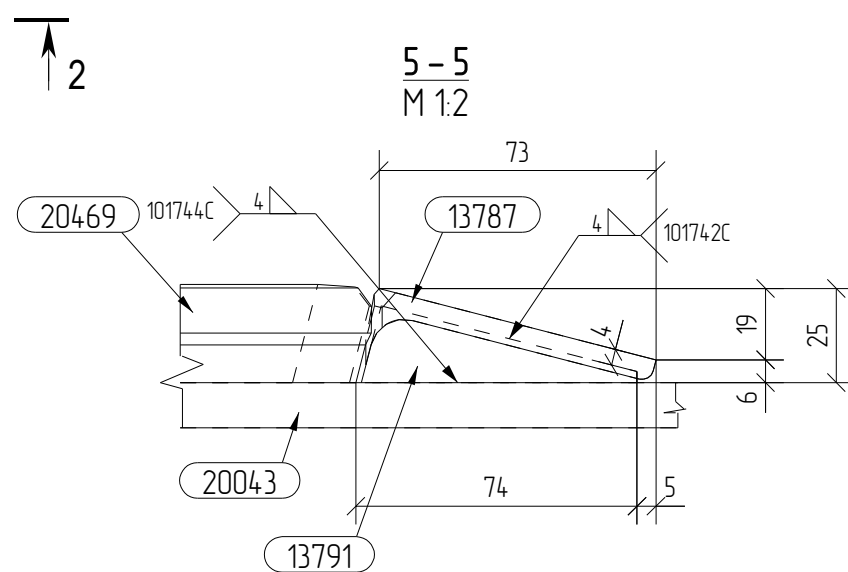
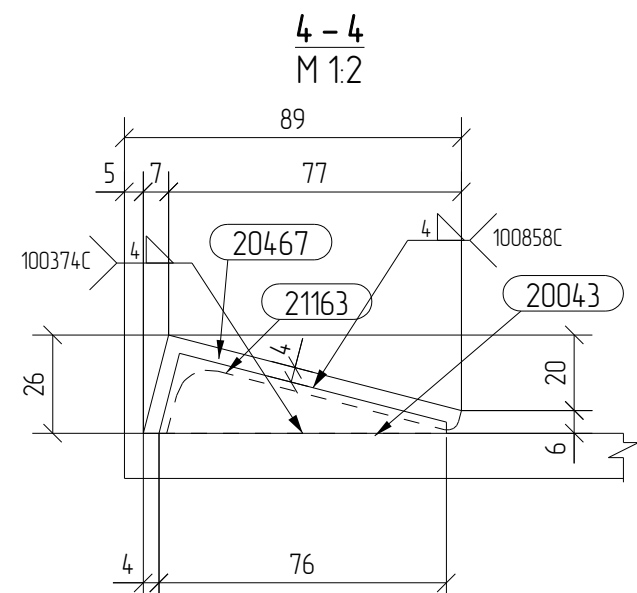
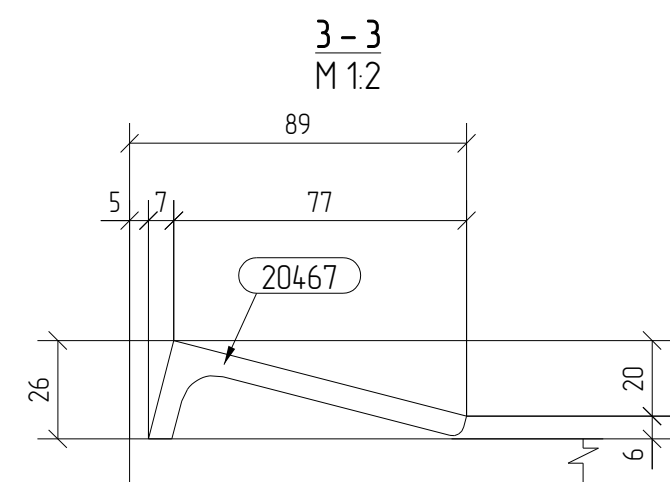
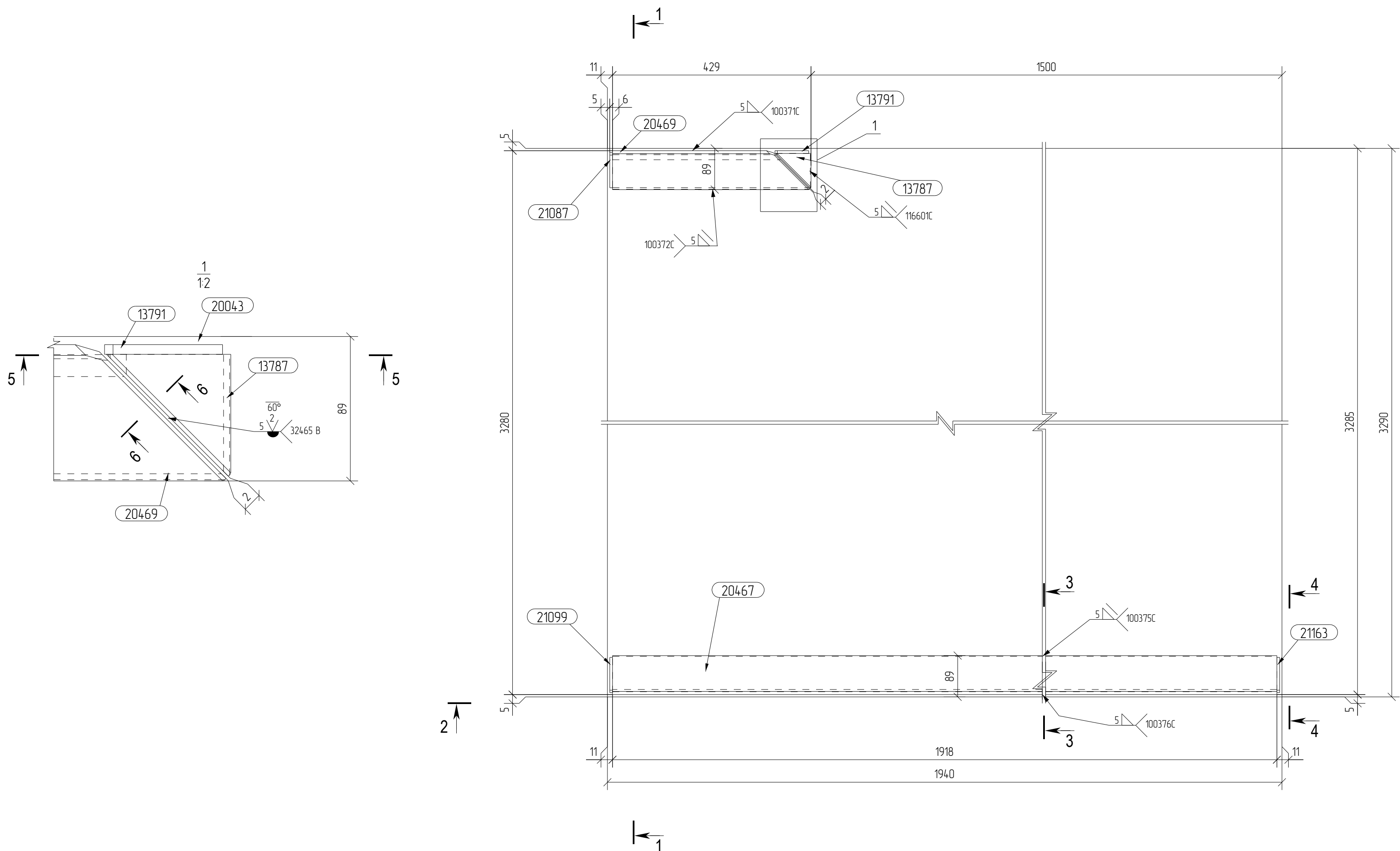
07/5522C-AWP ID-200-CS-NID-04400-1-1-1837			
Plant LNG and SGE on GBS			
Забуд СГН и СГК на ОГТ			
2-TMP-001	Crucible / Stage	Alum / Sheet	Alumol / Total Sheets
	P	1	9
Secondary Structure	 		
Вторичная Структура			

Спецификация деталей/Parts specification													
Марка Mark	№ поз № pos.	Кол.шт. Q-ty pcs.	Профиль Profile	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							
RP2P1R-2A/2I	20043	1	- 12x1940	3290	6012	6012		C35-6	IS100012	3622.0102			
	13787	1	L80X6	76	0.6	0.6		C25-4	IS5005806	3622.0102			
	13791	1	- 6x20	73	0.0	0.0		C25-5	IS10056	3622.0102			
	20467	1	L80X6	1918	14.1	14.1		C25-4	IS5005806	3622.0102			
	20469	1	L80X6	426	3.1	3.1		C25-4	IS5005806	3622.0102			
	21087	1	- 6x21	76	0.0	0.0		C25-5	IS10056	3622.0102			
	21099	1	- 6x21	76	0.0	0.0		C25-5	IS10056	3622.0102			
	21613	1	- 6x21	76	0.0	0.0		C25-5	IS10056	3622.0102			
Масса нап. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 05							619.0	Общий вес, кг/ Total weight, kg: 619.5					

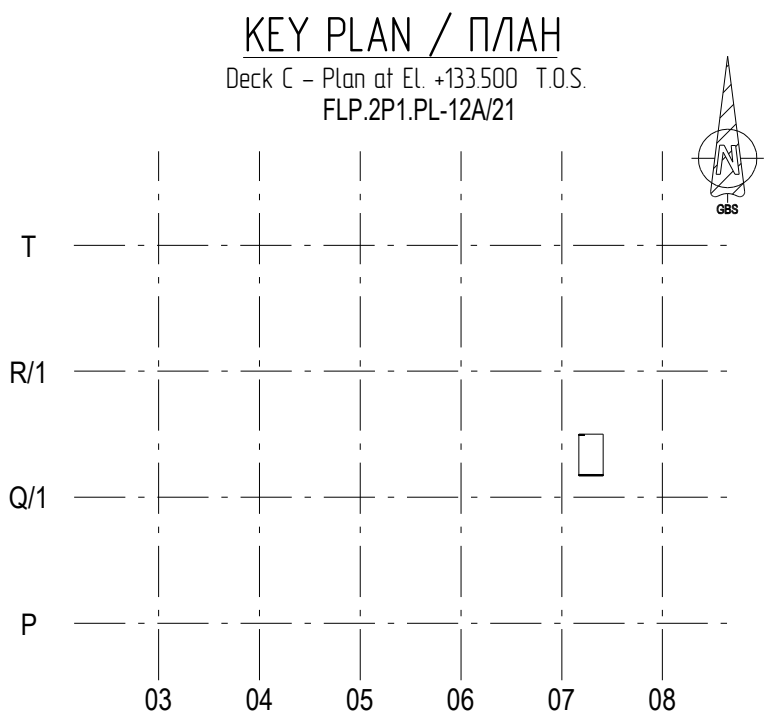
ABS-SubAssembly :	-	
ABS-Assembly :	AS.2P1/6	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022
ABS-Block :	BL.2P1/3	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011
ABS-Workpack :		
ABS-ErectionBlock :	EB.2P1/1	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-EB-001

Ведомость элементов/List of Assembly from			
Марка Mark	Чертеж Марку Assembly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg
FLP-BP1PL-12A/Z1	079322C-AWPB-200-CS-KMD-04400-M-1637	1	619,5
	Без марок, кг Assembly Weight, kg		619,5

Вес мопок, кг Assembly Weight, kg	619.5
--------------------------------------	-------

[illegible]

2 Weld together with 3000-0-4-0-000-MC-SP-0053-03\_030, 000-0-4-000-MC-SP-0052-03\_030  
2 Metal of structures as per the steel grade in material table.  
5 Fabricate structures as per the items of ESD 2318-2012  
4 Place marking of a distance of 300 mm from the edge of an element.  
3 Paint a mesh number on all details.  
If welding applies:  
6 It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All gaps and bevells 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 ESD 2353-2007.  
9 Weld seams should be welded according to the approved WPS welding process, no 47899-99-02-04.  
10 For N161 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.



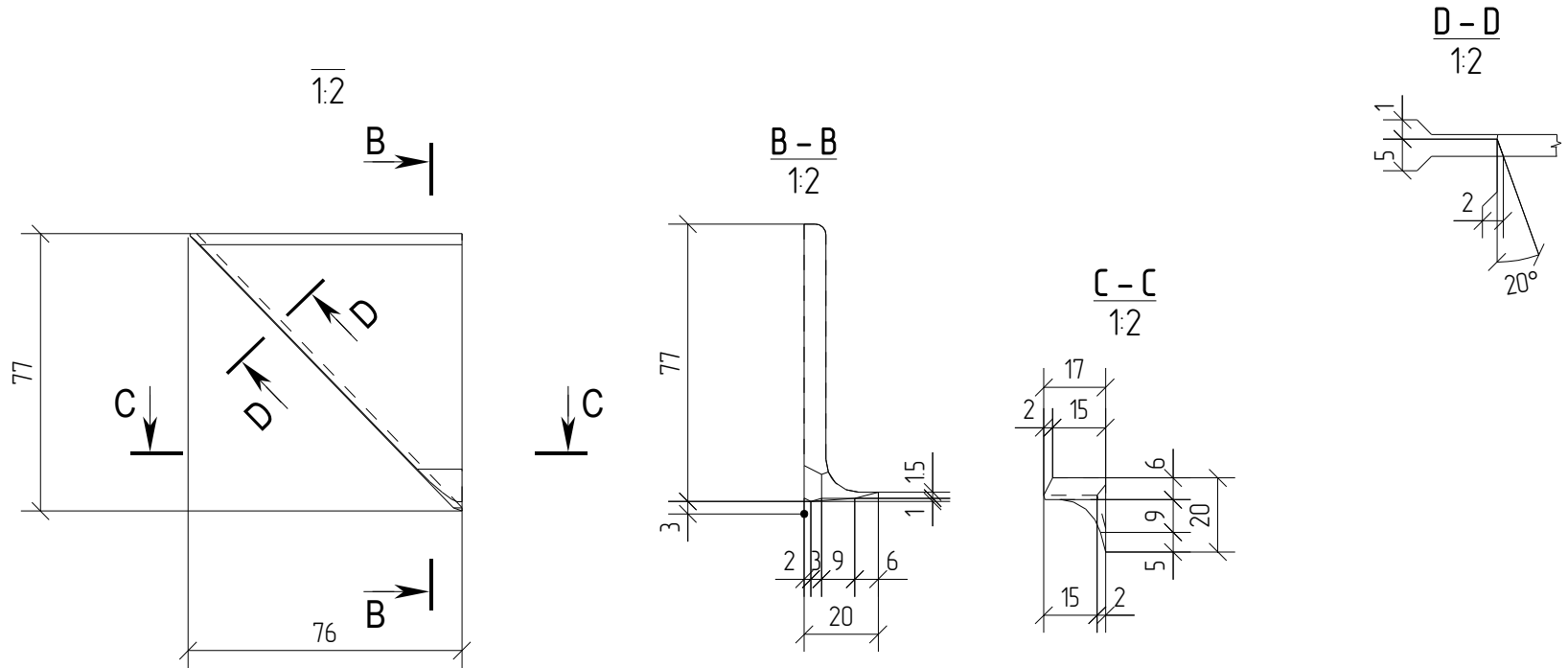
					Использовать для/Use for: <b>2406-KMD-1637</b>	
Имя/Rev Name / Designer	Ум./Kres. Designer	Имя/Подп. Name / Sign	Дата/Date Date	Лист/ Sheet	1	Листов/Total Sheets 9
Проверен / Verified	ТВОЗКОРТ / Т БОЗКОРТ TVOZKO RT / T BOZKO RT	Бондарь Bondar	27.05.2021			
			27.05.2021			

[illegible]


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
13787	GP Transition	L80X6	76	1	0.6	0.6

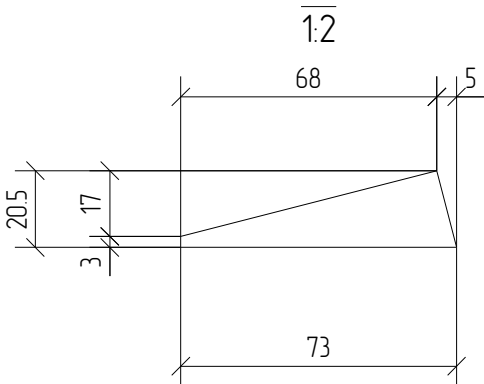


Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-13787
Проверил/Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура								
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1637	Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			2

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
13791	GP Transition	- 6x20	73	1	0.0	0.0

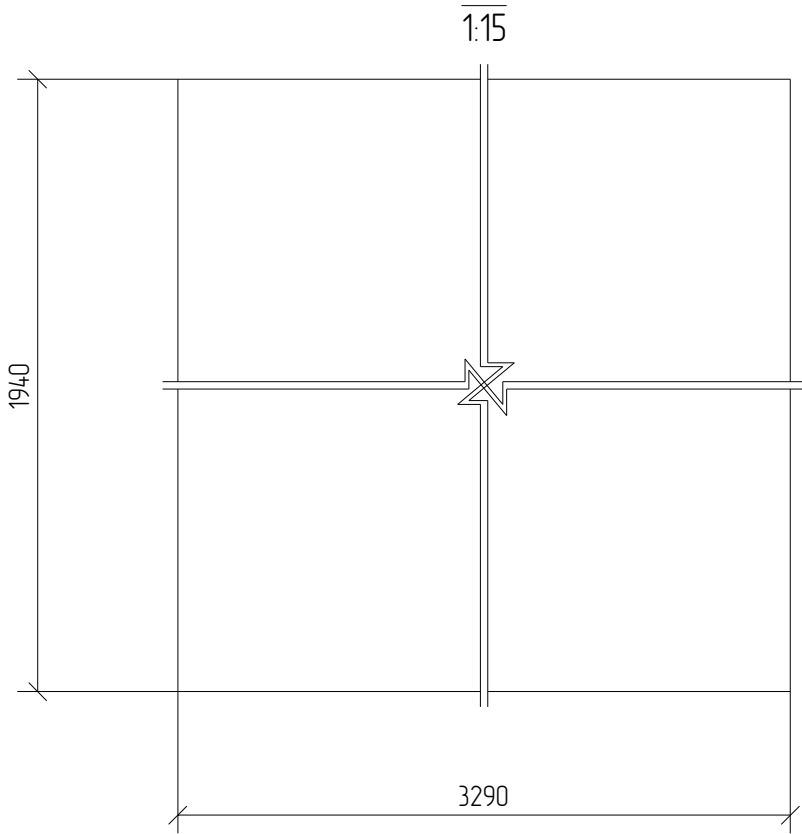


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-13791
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура											
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1637			Rev. / Изм.	02	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						3

Согласовано					
Инд № подл	Подп и дата	Взам Инд №			

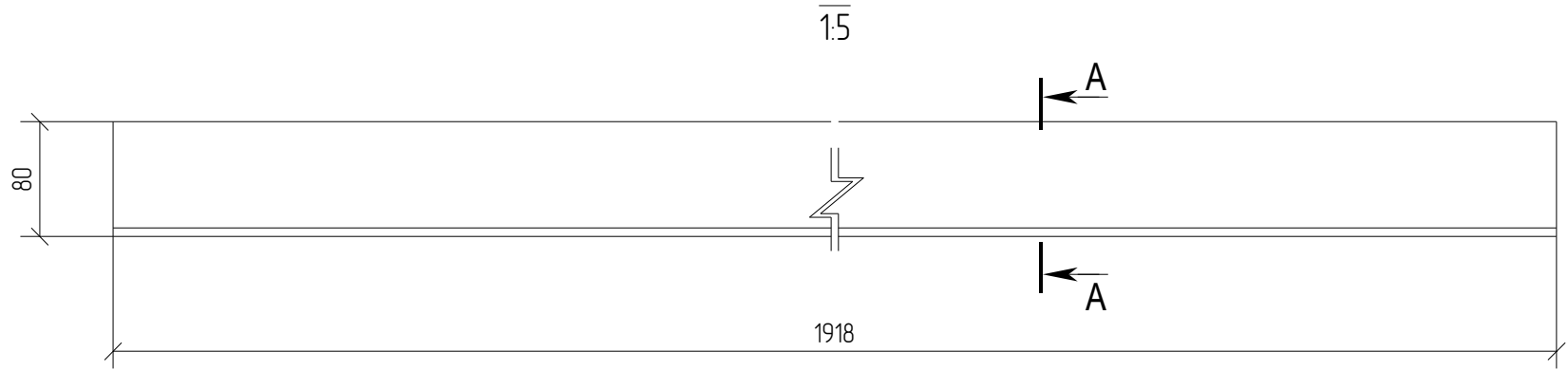
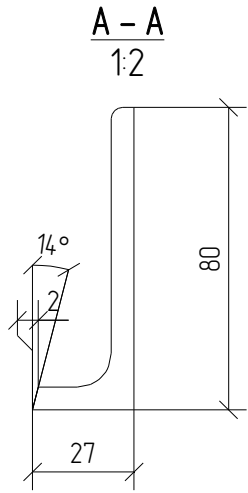
Список материалов/ Material list						
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
20043	Flooring Plate	- 12x1940	3290	1	6012	6012



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20043
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура								
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1637	Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			4


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
20467	GP Transition	L80X6	1918	1	14.1	14.1

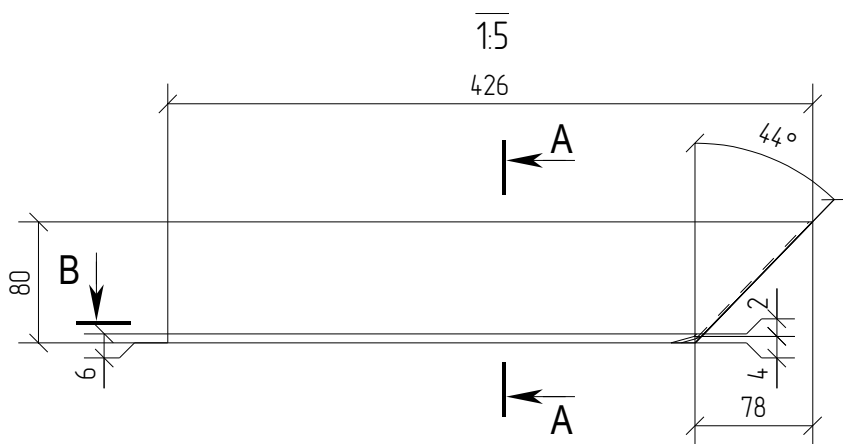
Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20467
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура											
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1637			Rev./ Изм.	02	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/ Лист	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						5

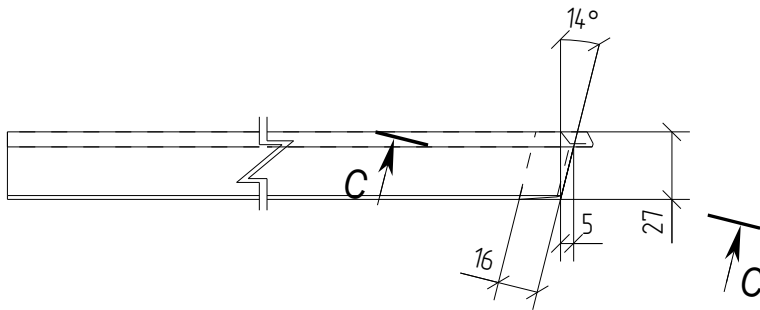
Согласовано				
Инд № подл				
Подп и дата				
Взам Инд №				

Список материалов/ Material list

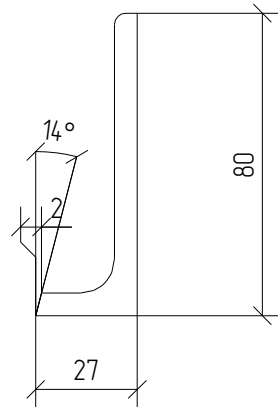
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
20469	GP Transition	L80X6	426	1	3.1	3.1



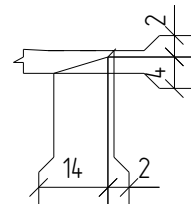
B - B  
1:3



A - A  
1:2



C - C  
1:2



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН
Проверил/Checker	Т.БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ

2406-KMD-Detail-20469

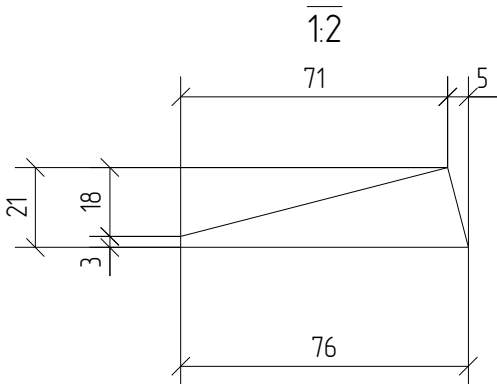
2-TMP-001

Secondary Structure / Вторичная Структура


					27.05.2021	Номер документа субподрядчика/Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1637	Rev./ Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			6

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
21087	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0

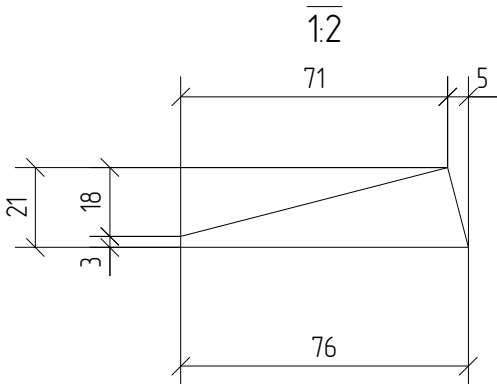


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-21087
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура											
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1637			Rev. / Изм.	02	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						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
21099	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0



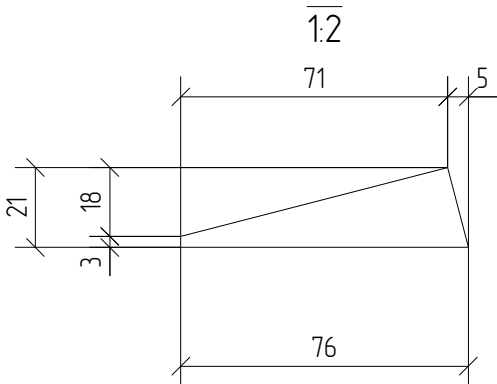
Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-21099
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура											
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1637			Rev. / Изм.	02	
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
21163	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-21163
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура								
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1637	Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			9