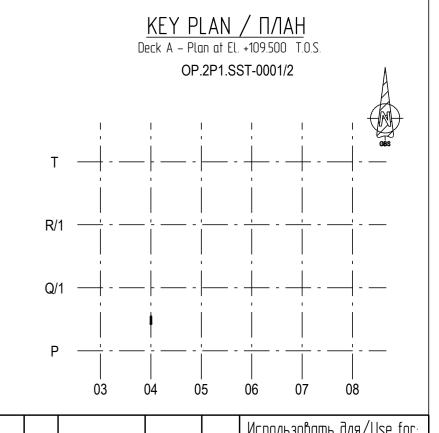


Спецификация деталей/Parts specification Марка стали Steel grade Macca, кг/Weight, kg Марка Профиль покрытия 2 Покраски Coating Painting System 2 System Примечание № поз. номер SPMat Ident Code покрытия 1 Coating System 1 On*r*iama Payitem Length, mm Notes Mark шт./pcs. oбщ./total assebmly Nº pos. Profile OP.2P1.SST-0001/2 10113 0D219.000x8.000 1600 66.6 66.6 C345-6 10115 0D168.000x8.000 1844 58.2 58.2 C345-6 IS2011688 12/, 8 Πδιμμί βρακς / Total weight kg: 125 Ω Macca напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 0.2

jnt, K	g: U.Z	124.8	UC	nman oec ks/ Total weight	Kg: 125.U
	ABS-A ABS-B ABS-V	ubAssembly Issembly: Iock: Vorkpack: rectionBlock		- AS.2P1/1 BL.2P1/1 - EB.2P1/1	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-025 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-013 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-EB-001

.HOHBLOCK :	LD.Z	P1/1 U/9322L-AWPIB-200-L	U/9322L-AWP IB-200-LS-NIID-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						
OP.2P1.SST-0001/	P1.SST-0001/2 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-5302		1	125.0						
		Вес мар Assembly V		125.0						



					2401–KMD–5302			
Изм/Rev	94/Area	Исполнил/Designer	Noðn/Sig	jn Дата/Date	/lucm/Sh	nnt	1	/lucmob/Total Sheets
Исполнил	/ Designer	O.POYRAZ / O. ПОЙРАЗ	Sugar	29.03.2021	/IULIII/ SII	EEI	1	3
Проверил	/ Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT	Bookert	29.03.2021				K
Утвердил	/ Verifier	C.ARMAGAN / K. APMAFAH	J.A.F.	29.03.2021		er	gineering	& design
				_				

		Silloepoul/ / Veriller Carriadan / R. Afrial an	29.03.2021	engineering & des	sign
			a Foynoz	Boolwit	J.A.F
02	29.03.2021	IFC — Issued for Construction / Выпущено для строительства	O.POYRAZ / O. NOЙPA3	T.BOZKURT / T. 603KYPT	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
01	22.02.2021	IFC — Issued for Construction / Выпущено для строительства	O.POYRAZ / O. NOЙPA3	T.BOZKURT / T. 603KYPT	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Изм./ Rev.	Дата / Date	Onucaние / Description	Разработал/ Developed by	Проверил/ Checked by	Утвердил/ 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. B настоящий документ содержит информацию

Нач ТО. / Ch.Designer

Проверил / Checker 📗

H.kohmp / Checker

Утвердил / Verifier | CARMAGAN / K. APMAГАН

T.BOZKURT / T. 603KYPT

						ования только персоналом или компаниями, уполномоченными компанией С жен проверять текущую редакцию документа перед использованием.	100 "Арктик СПГ	-2".	
						079322C-AWP1B-200-CS-KM	1D-0440)0-M-5]	302
02				0. Taylor	29.03.2021	Plant LNG and SGC on G	BS		
01				a Tayroz	22.02.2021	Завод СПГ и СГК на ОГТ			
Изм./Rev	Уч./Агеа	Исполнил/О	Designer	Подпись/Sign	Дата/Date		Стадия / Stage	/lucm / Sheet	Nucmoв / Total Sheet
Исполнил ,	/ Designer	O.POYRAZ / O.	. ПОЙРАЗ	a Tayroz	29.03.2021	2-TMP-001	D	1	٦

Pipe Support OP.2P1.SST-0001/2

Трубная Опора OP.2P1.SST-0001/2

RENAISSANCE HEAVY INDUSTRIES

Format / Формат: A2

		Примечания: 1. Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_02C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_02C 2. Материал конструкций в соответствии с маркой стали в таблице материалов 3. Изготовление конструкций 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 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.								
Совпасовано		Notes: 1. Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_02C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_02C 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.								
	и дата Взам. Инв. №	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.								
Tekla structures	Инв. № подл. Подп.	BEDOMOCTO CBAPHUX WBOB/LIST OF WELDS N° Coaphozo wôa HOMEP GYVETA Tun coedunehum Pasdenka kpomku Krac Kompom Dint type Bevel type NOSETION CLASS LENGTH mm 44848 T020 TKY-C 1/2V B 730								

