

3 4 1 2 4 0 6 1 1 5 8 7 1 *

Примечания

- 1 Работать совместно с 3000-04-EC-000-MPC-SPE-0053-03, 3000-04-EC-000-MPC-SPE-0052-00, 03C
- 2 Материал конструкций в соответствии с маркировкой в таблице материалов
- 3 Изготовление конструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012
- 4 Место маркировки располагать на расстоянии 50 мм от края элемента
- 5 На всех деталях выдать номер литья
- Если применяется сварка
- 6 Не допускается наличие прикипания деталей без сварного шва, все швы и скосы должны быть зачищены, все швы зашлифованы
- 7 Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS
- 8 Все сварные швы обозначены согласно ISO 2553-01
- 9 Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RH-PR-02-04.
- 10 Для удаления шва с номера диктета 1001 и 1029, зазор сварного шва не включен в величину капета, поэтому монтажный зазор будет равен во время сварочных работ. Для 1051 и 1052 зазор сварного шва уже включен в капет, поэтому величина капета 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

5. Punch a melt, punch

If welding applies:

6 It is not allowed to have the joints of parts without a weld. A

Oil is not allowed to have the joints or parts without a weld. All welds are sound.

2. Perform all welds as per the approved WPS welding process.

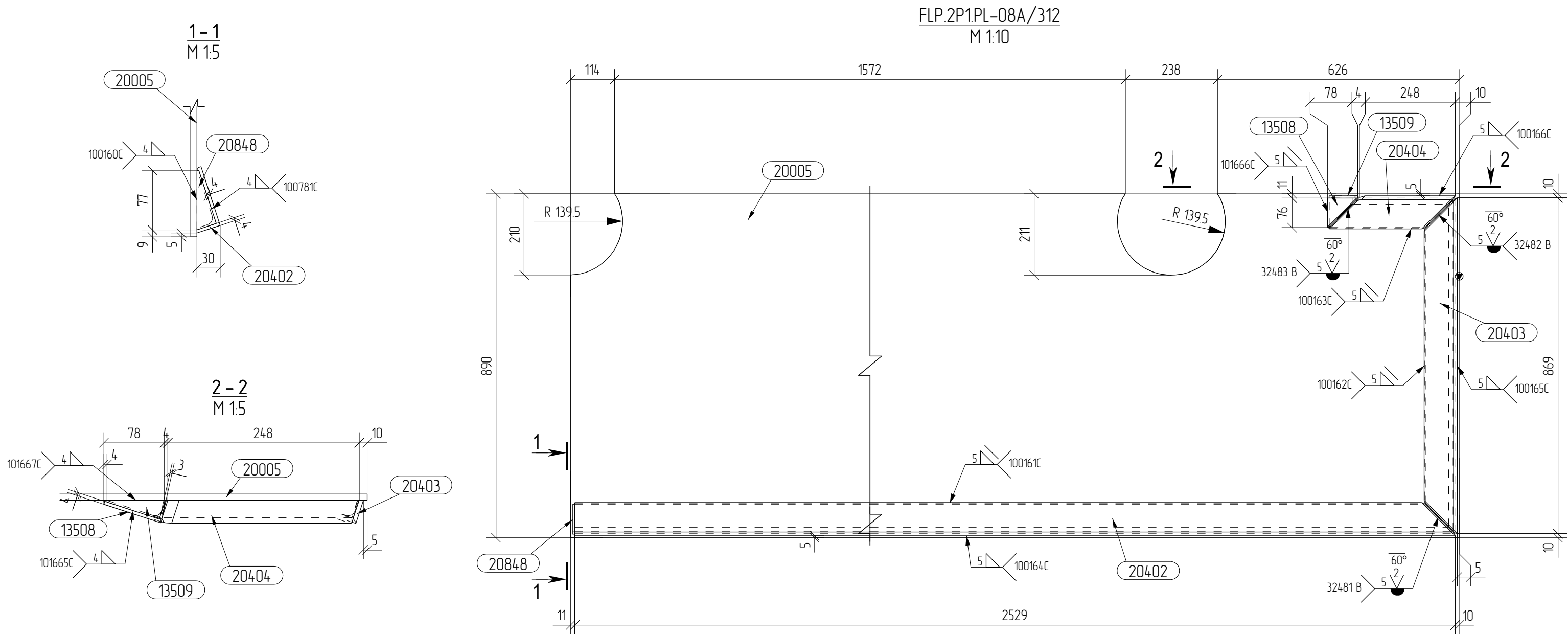
8. All welds are marked as per ISO 2553:2017

8. All welds are marked as per ISO 2553-2017.
9. Weld seams should be welded according to the approved WPS and the technology as 178911 BB 02 01

9. Weld seams should be welded according to the approved WPS welding technology, No. 478AH-PR-UZ-U4.

10. For fillet welds with 1001 and 1029 booklet numbers, root gap is not included in the leg length, so the fitting gap is:

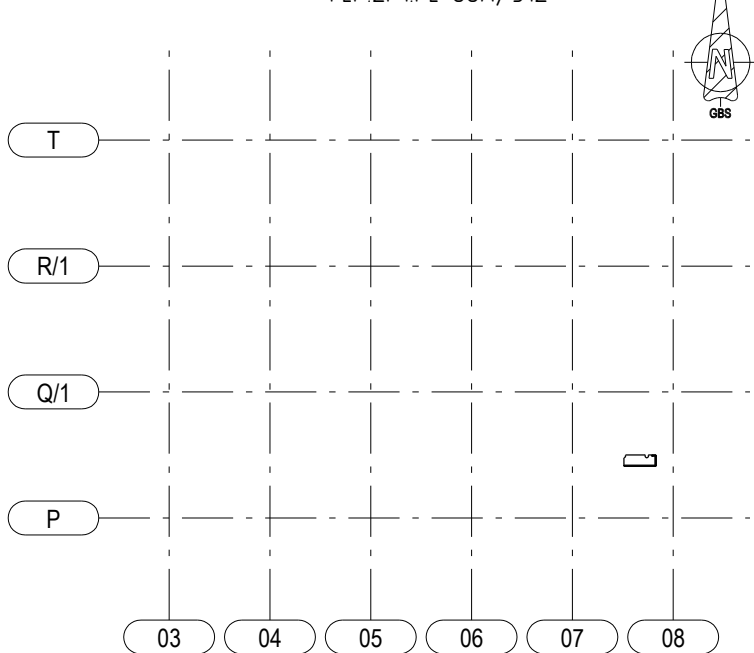
going to be included while welding process. For T051 and T052, root gap is included in the leg length, so the leg length






Key Plan/ План

DeckC - Plan at El. +133.500 T.O.S

FLP 2P1PL-08A/312



						Использовать для/Use for: 2406-KMD-1587-0
Изм./Rev	Ч./Area	Исполнил/Designer	Подп./Sign	Дата/Date	Листов/Sheet	1
Исполнил / Designer		О. РОЯРЗ / О. ПОИРАЗ	<i>О. Поираз</i>	09.09.2021	Листов/Total Sheets	8
Проверен / Checker		Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	<i>Т. Бозкурт</i>	09.09.2021		
Утвержден / Verifier		С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	<i>С. Армаган</i>	09.09.2021		
						

						
03	09.09.2021	IFC – ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	ӨЙРӨҖ / Ө.ПӨРӨЗ	T.BÖZKURT / Т. БӨЗКҮРТ	CARMAGAN / К. АРМАҖАН	
02	27.05.2021	IFC – ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	ӨЙРӨҖ / Ө.ПӨРӨЗ	T.BÖZKURT / Т. БӨЗКҮРТ	CARMAGAN / К. АРМАҖАН	
01	29.03.2021	IFC – ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	ӨЙРӨҖ / Ө.ПӨРӨЗ	T.BÖZKURT / Т. БӨЗКҮРТ	CARMAGAN / К. АРМАҖАН	
Изм / Rev	Дата / Date	Описание / Description	Разработан / Developed by	Проверен / Checked by	Утвержден / 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 содержатся информация являющаяся собственностью компании и предназначена для использования только персоналом или компаниями, уполномоченными компанией ООО "Арктик СПГ-2". Все права защищены. Каждый пользователь данного документа должен проверить текущую редакцию документа перед использованием.

					079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1587				
O3			09.09.2021		Plant LNG and SGC on GBS Забод СЛГ и СК на ГТ				
O2			27.05.2021						
O1			29.03.2021						
Изм./Rev	Чк/Area	Исполнил/Designer	Подпись/Sign	Дата/Date	Снабд / Stage			/лсм / Sheet	/лсмов / Total Sheets
Исполнил / Designer	ОПΟΥРАЗ / О. ПОУРАЗ		09.09.2021		2-TMP-001			P	1
Нач ТД / Ch.Designer									8
Проверил / Checker	TBOZMURT / Т. БОЗМУРТ		09.09.2021		Secondary Structure FLP.2P1PL-08A/312				
Накомп / Checker					Вторичная структура FLP.2P1PL-08A/312				
Умберден / Verifier	CAPAYAGAN / К. АПАЯГАН		09.09.2021						

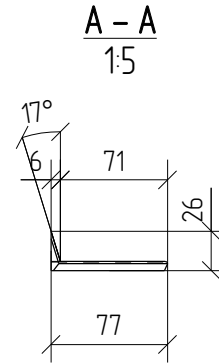
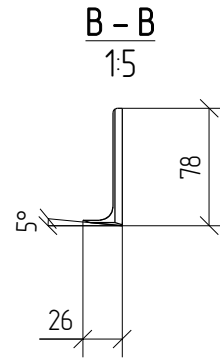
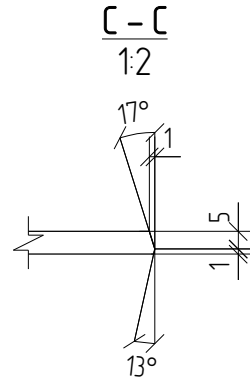
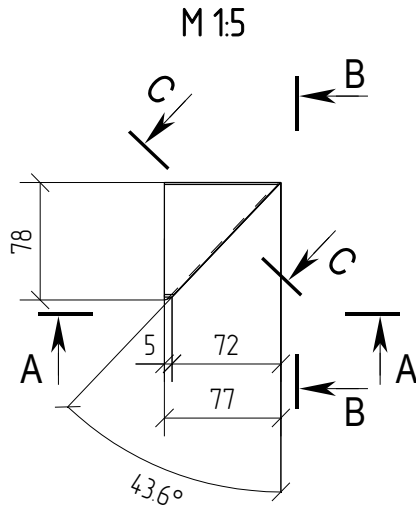
Format / Формат: A2

[illegible]

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Item 1 POS NUMBER 1	Номер Item 2 POS NUMBER 2	ИДЕНТИФИКАТОР BOOKLET NUMBER	Разделка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Класс 1 мм WELD ESs 1 mm	Класс 2 мм WELD ESs 2 mm	Класс Контроль INSPECTION CLASS	Адрес VLD code
32481	20403	20402	T072	V	BW-C	143	143	5.0	5.0	B	
32483	13508	20404	T072	V	BW-C	143	143	5.0	5.0	B	
100161		20402	T042	SF	SEAL	244.1	244.1	5.0	5.0	C	
100163	20005	20404	T042	SF	SEAL	239	239	5.0	5.0	C	
100165	20005	20403	T029	SF	TC-F	867	867	5.0	5.0	C	
100781	20402	20848	T029	SF	TC-F	101	101	4.0	4.0	C	
101666	13508	20005	T042	SF	SEAL	76	76	5.0	5.0	C	

ВЕЛОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Порядка шва WELD NUMBER	Номер Item 1 POS NUMBER 1	Номер Item 2 POS NUMBER 2	НОМЕР ЗАКРЕПА BOLLET NUMBER	Разделка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Корень 1 мм WELD LES 1 mm	Корень 2 мм WELD LES 2 mm	Класс контроля INSPECTION CLASS	Идентиф. ID code
32A82	20A04	20A03	T072	V	BW-C	143	143	5.0	5.0	B	
100160	20005	208A8	T029	SF	TC-F	77	77	4.0	4.0	C	
100162	20005	20A03	T042	SF	SEAL	695	695	5.0	5.0	C	
100164	20005	20A02	T029	SF	TC-F	2528	2528	5.0	5.0	C	
100166	20005	20A04	T029	SF	TC-F	244	244	5.0	5.0	C	
101665	15009	15008	T029	SF	TC-F	99	99	4.0	4.0	C	
101667	20005	15009	T029	SF	TC-F	75	75	4.0	4.0	C	

Согласовано					
Инд № подл	Подп и дата	Взам Инд №			



Список материалов/ Material list

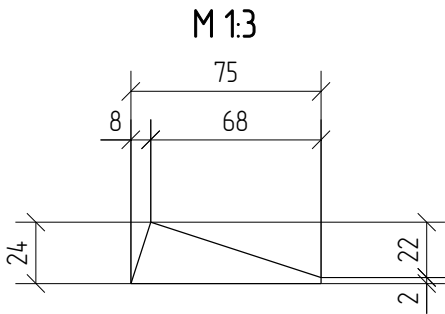
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
13508	GP Transition	L80X6	77	1	0.6	0.6

Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-13508
Проверил/Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/312									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика/Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1587			Rev./ Изм.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				03
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Sheet/ Лист
									2

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. Инв. №	Согласовано		

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
13509	GP Transition	- 6x24	75	1	0.1	0.1

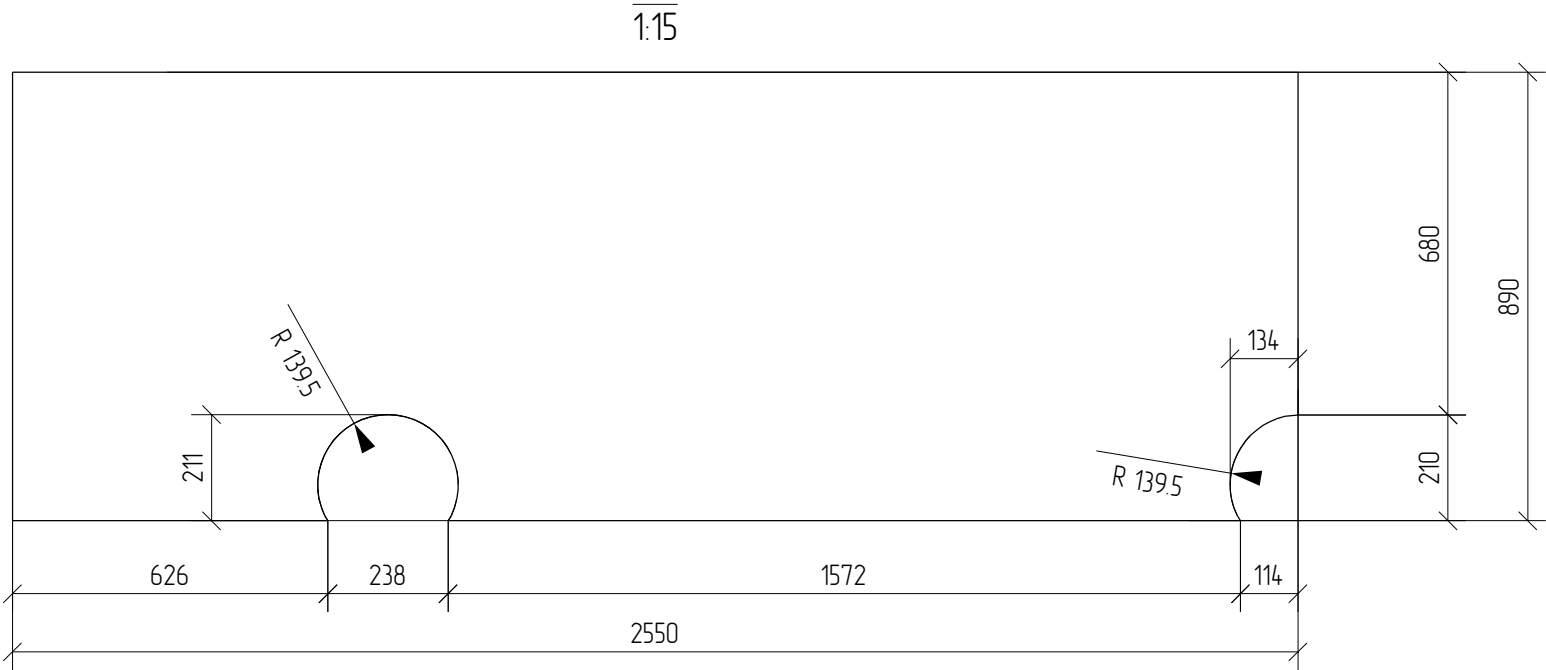


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-13509
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/312											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1587			Rev./ Изм.	03	
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
20005	Flooring Plate	- 8x890	2550	1	138.0	138.0



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20005
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

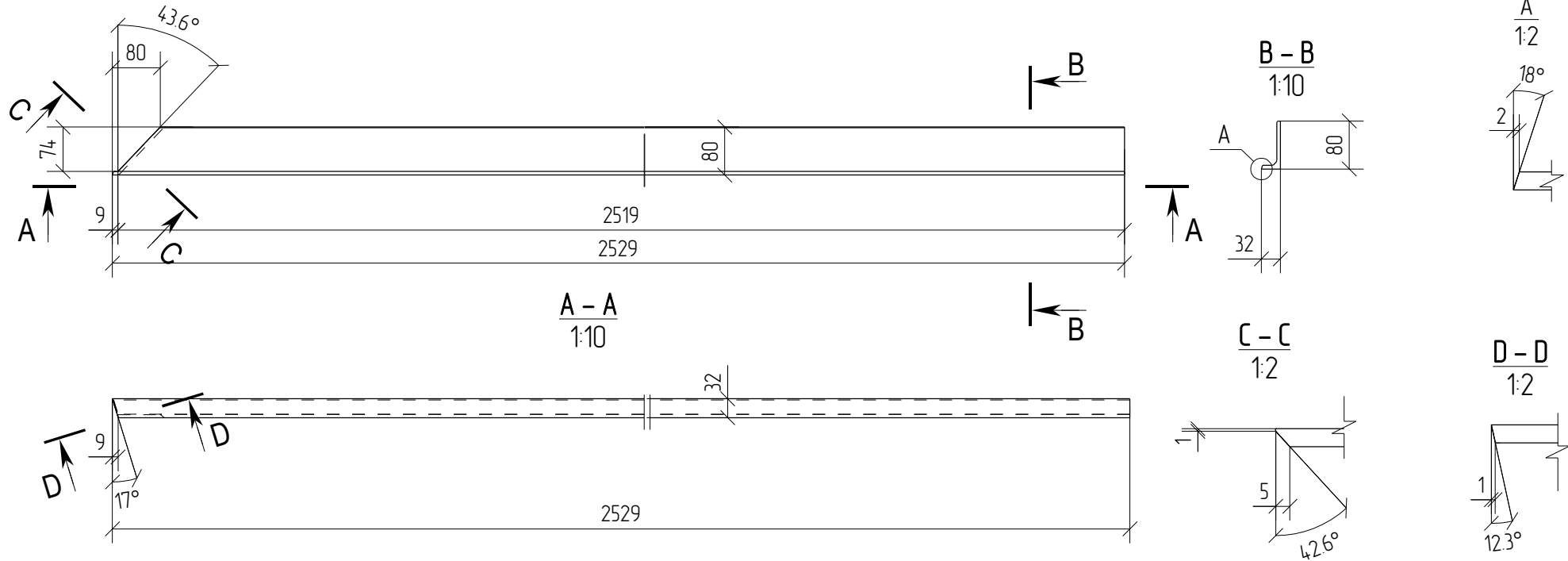
2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/312									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика/ Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1587			Rev./ Изм.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				03
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Sheet/ Лист
									4

Инд № подл	Подп и дата	Взам Инд, №	Согласовано		


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
20402	GP Transition	L80X6	2529	1	18.6	18.6

M 1:10



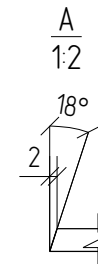
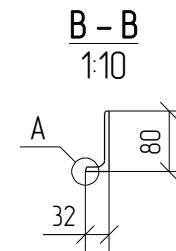
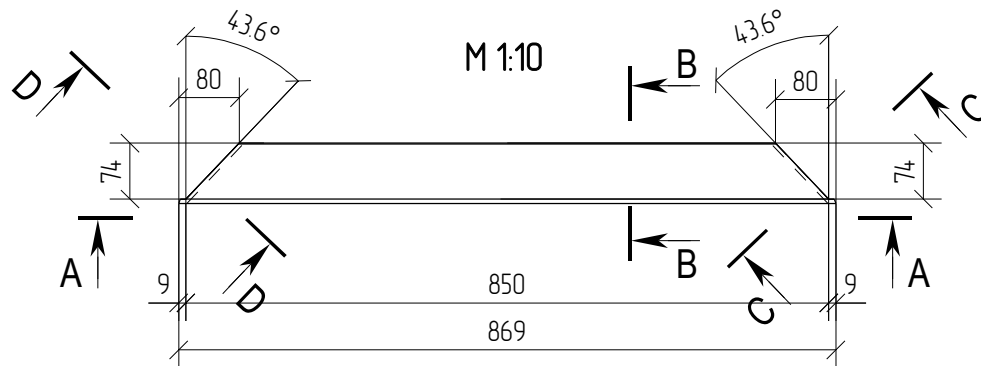
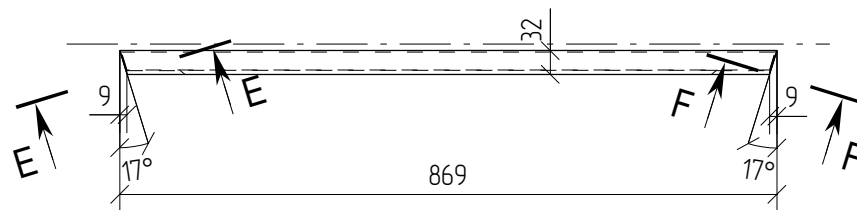
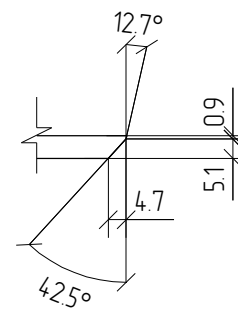
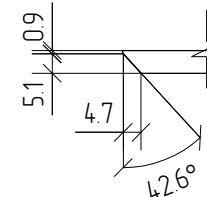
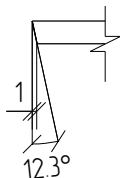
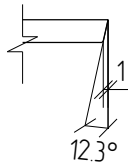
Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20402
Проверил/Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/312										
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика/Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1587			Rev./ Изм.	03
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
20403	GP Transition	L80X6	869	1	6.4	6.4

A - A
1:10C - C
1:2D - D
1:2E - E
1:2F - F
1:2

Исполнил/Designer С. АРМАГАН / К. АРМАГАН

Проверил/Checker Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ

2406-KMD-Detail-20403

2-TMP-001

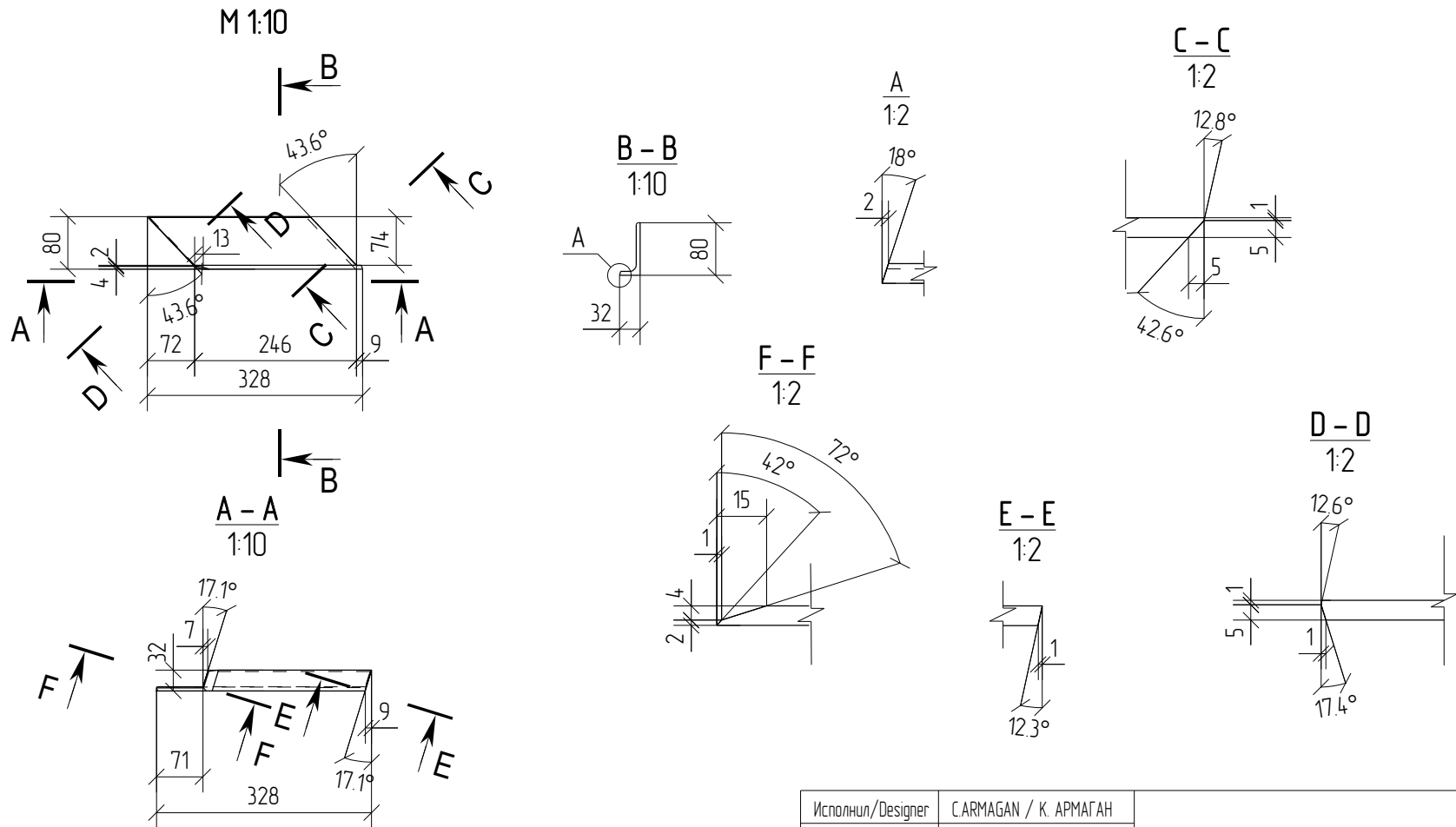
Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1PL-08A/312

Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date	Номер документа субподрядчика/ Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1587	Rev./ Изм.	03
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
								Sheet/ Лист
								6


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
20404	GP Transition	L80X6	328	1	2.4	2.4

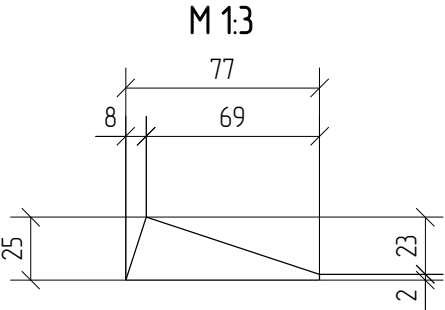


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20404
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001						Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/312					
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1587			Rev./ Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						7

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
20848	GP Transition	- 6x25	77	1	0.1	0.1



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20848
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/312										
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1587			Rev./ Изм.	03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					8