

Tekla structures	Соединение		
	Вариант №		
	План и дата		
	Мел № модели		

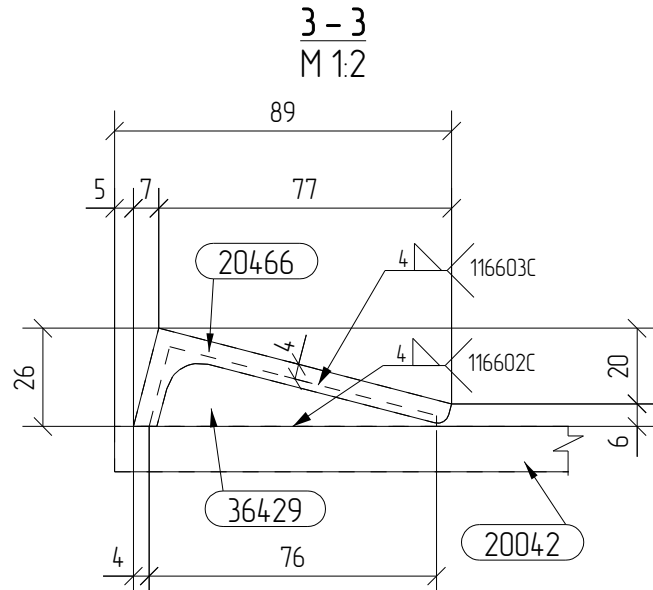
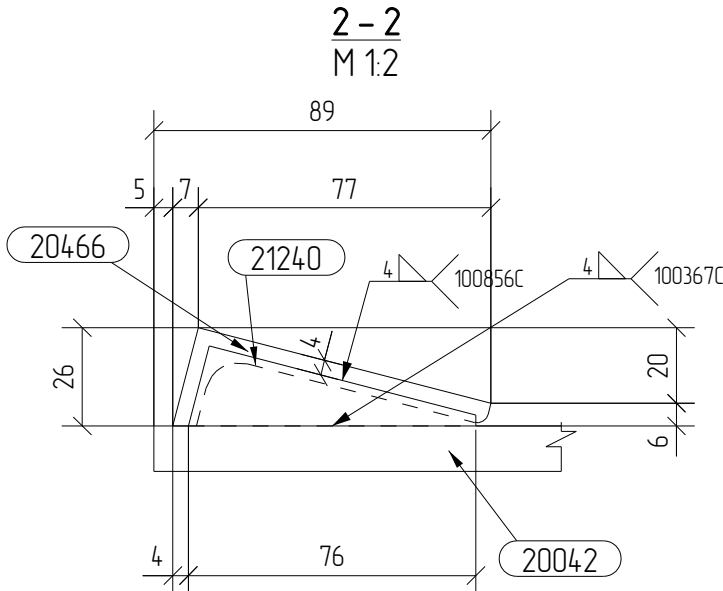
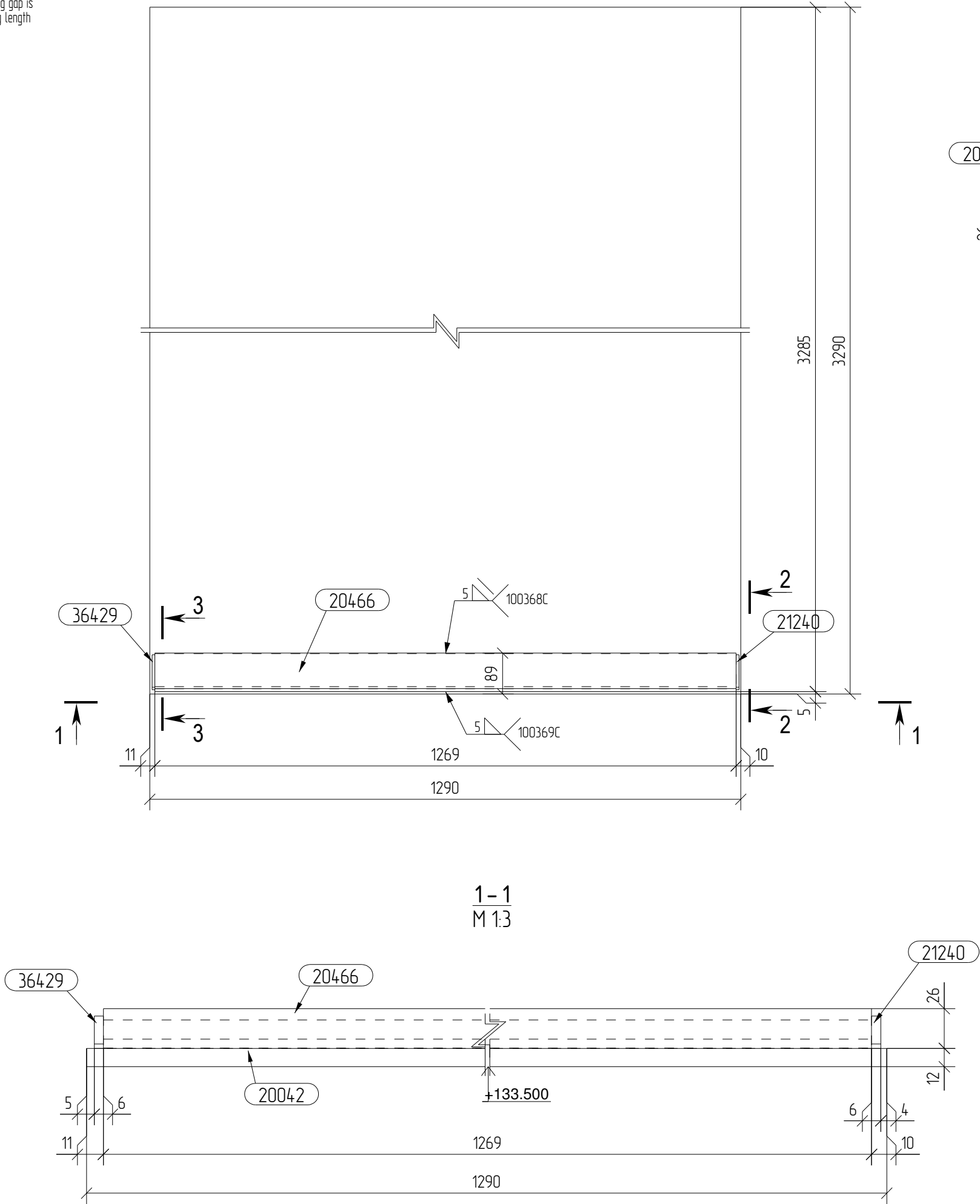
ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Дет. 1 POS NUMBER 1	Номер Дет. 2 POS NUMBER 2	НОМЕР БУКЛЕТА BOOKLET NUMBER	Разделка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Корень 1 мм WELD LES 1 mm	Корень 2 мм WELD LES 2 mm	Класс контроля INSPECTION CLASS	Индекс ID code
100367	20042	21240	T029	SF	TC-F	76	0	4.0	0.0	C	
100369	20042	20466	T029	SF	TC-F	1269	0	5.0	0.0	C	
116602	20042	36429	T029	SF	TC-F	76	0	4.0	0.0	C	

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Дет. 1 POS NUMBER 1	Номер Дет. 2 POS NUMBER 2	НОМЕР БУКЛЕТА BOOKLET 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	Индекс ID code
100368	20042	20466	T042	SF	SEAL	1269	0	5.0	0.0	C	
100856	20466	21240	T029	SF	TC-F	98	0	4.0	0.0	C	
116603	20466	36429	T029	SF	TC-F	98	0	4.0	0.0	C	

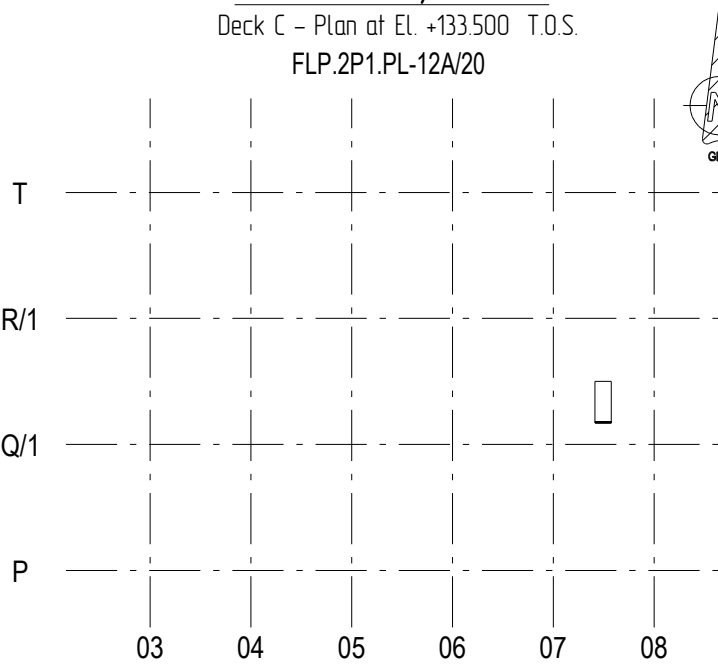
Примечания
1Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_03C
2Материал конструкций в соответствии с маркой стали в таблице материалов
3Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012
4Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента
5На всех деталях выдать номер плашки
Если применяется сварка
6Не допускается наличие прищипания деталей без сварного шва, все швы и скосы должны быть заварены, все швы зашлифованы
7Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS
8Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-2017
9Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RHI-PR-02-04
10 Для угловых швов с номера буклета T001 и T029, зазор сварного шва не включен в величину катета, поэтому монтажный зазор будет включен во время сварочных работ. Для T051 и T052 зазор сварного шва уже включен в катет, поэтому величина катета сварного шва не должна увеличиваться с учетом монтажного зазора

Notes
1Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_03C
2Material of structures as per the steel grade in material table
3Fabricate structures as per the terms of GOST 23118-2012
4Place marking at a distance of 500 mm from the edge of an element
5Punch a melt number on all details
If welding applies
6It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All gaps and bevells must be welded, all welds are rounded
7Perform all welds as per the approved WPS welding process
8All welds are marked as per ISO 2553-2017
9Weld 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

FLP.2P1.PL-12A/20
M 1:10



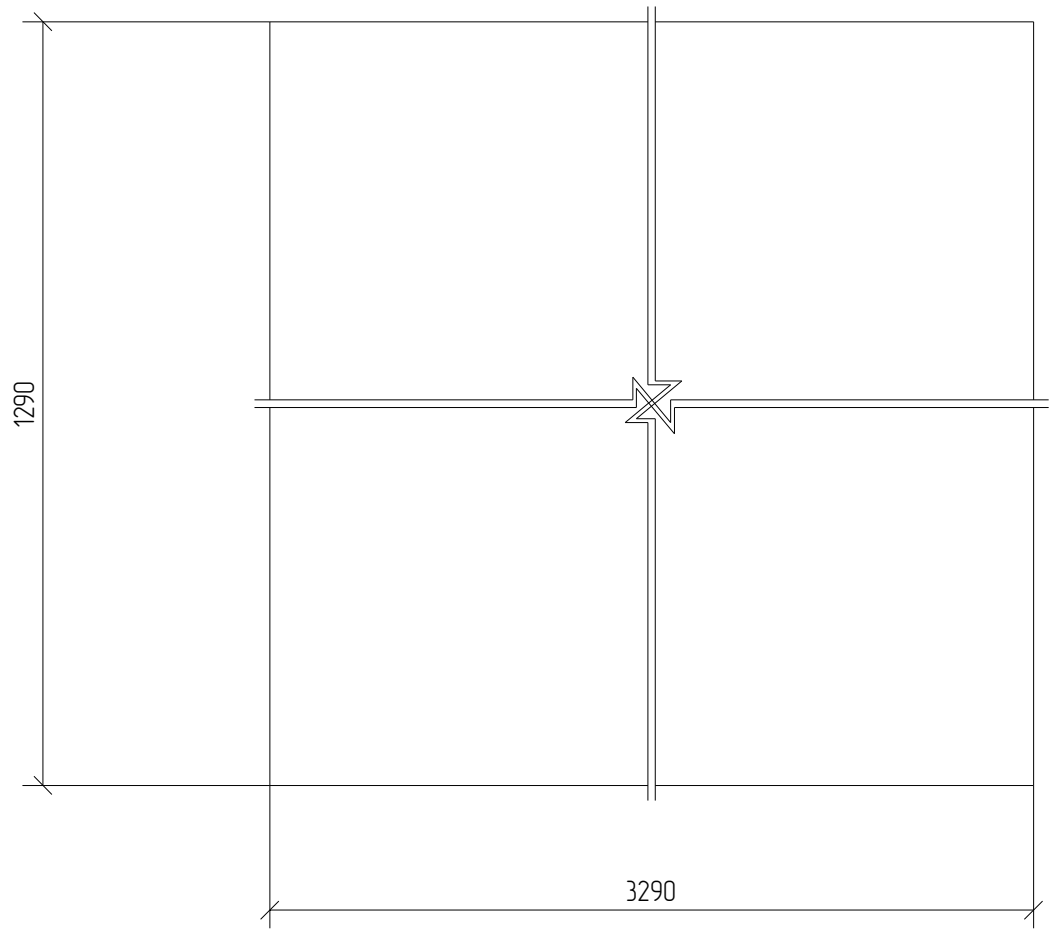
KEY PLAN / ПЛАН
Deck C - Plan at EL. +133.500 T.O.S.
FLP.2P1.PL-12A/20



					Использовать для/Use for:		
					24-06-KMD-1636		
Изм/Rev	Чк/Area	Исполнил/Designer	Подпн/Sign	Дата/Date	Лист/Sheet	1	Листов/Total Sheets
Исполнил / Designer		О.РОУРАЗ / О. ПОИРАЗ	<i>О.Розураз</i>	27.05.2021			5
Проверил / Checker		Т.БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	<i>Т.Бозкурт</i>	27.05.2021			
Утвердил / Verifier		С.АРМАГАН / К. АРМАГАН	<i>С.Армаган</i>	27.05.2021			
					EFK engineering & design		


02		27.05.2021		IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства		О.РОУРАЗ / О. ПОИРАЗ		Т.БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ		С.АРМАГАН / К. АРМАГАН	
01		29.03.2021		IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства		О.РОУРАЗ / О. ПОИРАЗ		Т.БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ		С.АРМАГАН / К. АРМАГАН	
Изм/ Rev		Дата / Date		Описание / Description		Разработан/ 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. В настоящем документе содержится информация являющаяся собственностью компании и предназначен для использования только персоналом или компаниями, упомянутыми в заголовке документа ООО "Арктик СПГ 2". Все права защищены. Каждый пользователь данного документа должен проверять текущую редакцию документа перед использованием.											
02											
01											
Изм/Rev		Чк/ Area		Исполнил/Designer		Подпись/Sign		Дата/Date			
Исполнил / Designer		О.РОУРАЗ / О. ПОИРАЗ						27.05.2021		Plant LNG and SG& on GBS	
								29.03.2021		Завод СПГ и СПГ на ОГТ	
Изм/Rev		Чк/ Area		Исполнил/Designer		Подпись/Sign		Дата/Date		Cmndy / Stage	
Исполнил / Designer		О.РОУРАЗ / О. ПОИРАЗ						27.05.2021		Lncm / Sheet	
Нач То / Ch Designer										Aucmb / Total Sheets	
Проверил / Checker		Т.БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ						27.05.2021		P	
Исполнил / Checker		С.АРМАГАН / К. АРМАГАН								1	
Утвердил / Verifier										5	

Согласовано					
Инд № подл	Подп и дата	Взам Инд №			

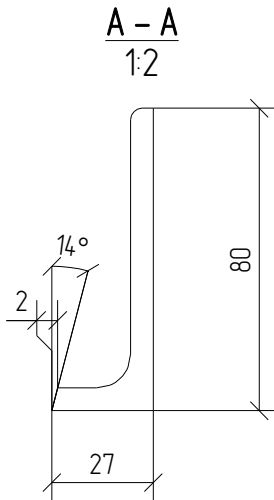


Список материалов / Material list						
№ поз / № pos.	Наименование детали / Name of part	Материал / Profile	Длина, мм / Length, mm	Кол-во / Qty.	Масса, кг / Unit Weight, kg	
					шт. / pcs	общ. / total
20042	Flooring Plate	- 12x1290	3290	1	399.8	399.8

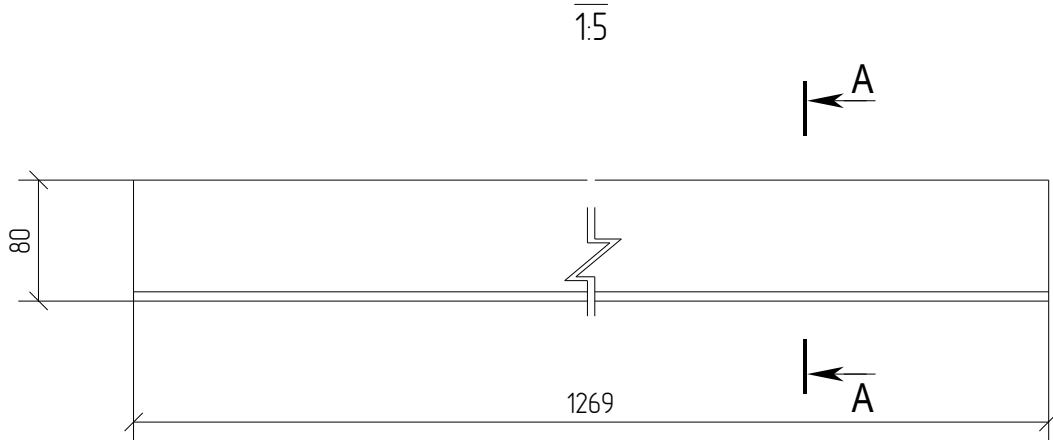
Исполнил / Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20042
Проверил / Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура										
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1636			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
20466	GP Transition	L80X6	1269	1	9.3	9.3

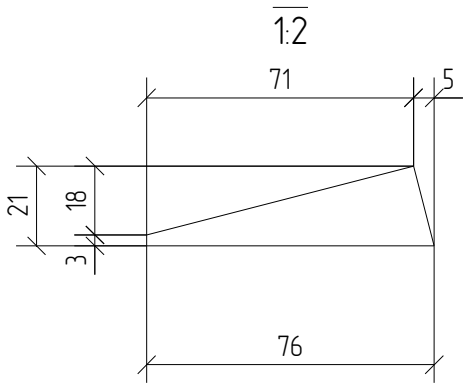


Исполнил / Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20466
Проверил / Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура									
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1636	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
21240	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0

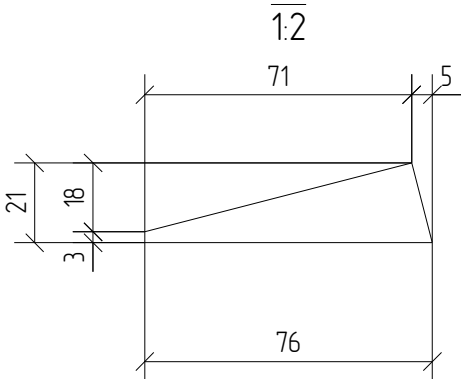


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-21240
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура										
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1636			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
36429	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-36429
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-1636	Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			5