

Спецификация деталей/Parts specification Macca, кг/Weight, kg Марка № поз. Профиль стали номер О Steel SPMat P grade Ident Code Оплата | покрытия 1 | покрытия 2 | Покраски Length, mm Payitem Coating Coating Painting
e System 1 System 2 System Mark шт./pcs. oбщ./total assebmly Profile № pos. FLP.2P1.PL-10A/73 3289 - 10x1915 3370 504.4 504.4 C355-6 IS100010 3622.01.02 C255-4 | IS5005806 | 3622.01.02 | 24.7 20456 L80X6 3348 21029 - 6x23 C255–5 IS10056 3622.01.02 21030 - 6x23 0.0 C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 C355-6 | IS100010 | 3622.01.02 | 44269 - 10x170 298 3.9 44270 - 10x170 298 C355-6 | IS100010 | 3622.01.02

ABS-Workpack

Macca напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 1.1 536.9 Οδιμού δες κε/ Total weight kg: 538.0 ABS-Assembly AS.2P1/6 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022 BL.2P1/3 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011 ABS-Block :

> ABS-ErectionBlock : EB.2P1/1 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-EB-001 Ведомость элементов/List of Assembly from Кол-во, шт Масса, кг Марка Чертеж Марки Q-ty, pcs | Weight, kg Assembly drawing FLP.2P1.PL-10A/73 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1617

> > Вес марок, кг Assembly Weight, kg

Примечания:

1.Paбomamь совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_03C

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.

10. Для угловых швов с номера буклета ТОО1 и ТО29, зазор сварного шва не включен в величину катета, поэтому

монтажный зазор будет включен во время сварочных работ. Для ТО51 и ТО52 зазор сварного шва уже включен в катет,

поэтому величина катета сварного шва не должна увеличиваться с учетом монтажного зазора

Нач ТО. / Ch.Designer

H.kohmp / Checker

Проверил / Checker | Т.ВОЗКИРТ / Т. БОЗКУРТ | Baskert | 27.05.2021

Утвердил / Verifier | CARMAGAN / K. APMAГАН |

1.Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_03C

9.Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RHI-PR-02-04. 10. Для угловых швов с номера буклета ТОО1 и ТО29, зазор сварного шва не включен в величину катета, поэтому

монтажный зазор будет включен во время сварочных работ. Для ТО51 и ТО52 зазор сварного шва уже включен в катет,

2.Материал конструкций в соответствии с маркой стали в таблице материалов 3.Изготовление конструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012.

6.Не допускается наличие примыкания деталей без сварного шва, все щели и скосы должны

поэтому величина катета сварного шва не должна увеличиваться с учетом монтажного зазора

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.

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

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

4.Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента.

7.Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS.

4.Place marking at a distance of 500 mm from the edge of an element. 5.Punch a melt number on all details.

7.Perform all welds as per the approved WPS welding process. 8.All welds are marked as per ISO 2553-2017.

should not be increased according to fitting gap

8.Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-2017

5.На всех деталях выбить номер плавки.

быть забарены, все швы закольцованы.

Если применяется сварка:

If welding applies:

all welds are rounded.

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 $\overline{\text{KEY}}$ PLAN / $\Pi/\Lambda AH$

Deck C - Plan at El. +133.500 T.O.S. 4.Place marking at a distance of 500 mm from the edge of an elemen FLP.2P1.PL-10A/73

5.Punch a melt number on all details.

If welding applies:

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

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

8.All welds are marked as per ISO 2553-2017. Q/1 — 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

going to be included while welding process. For TO511 and TO521, root gap is included in the legillength, so I 03 04 05 06 07 the leg length should not be increased according to fitting gap Использовать для/Use for:

> Изм/Rev Уч/Area Исполнил/Designer Подп/Sign Дата/Date

Проверил / Checker | T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ | Boslurt | 27.05.2021 Утвердил / Verifier | C.ARMAGAN / К. АРМАГАН O.POYRAZ / O. NONPA3 | T.BOZKURT / T. GO3KYPT | C.ARMAGAN / K. APMAFAH 02 27.05.2021 IFC – Issued for Construction / Выпущено для строительства 01 29.03.2021 IFC — Issued for Construction / Выпущено для строительства Изм./ Разработал/ Проверил/ Утвердил/ Дата / Date Onucaнue / Description 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 являющирся 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-1617

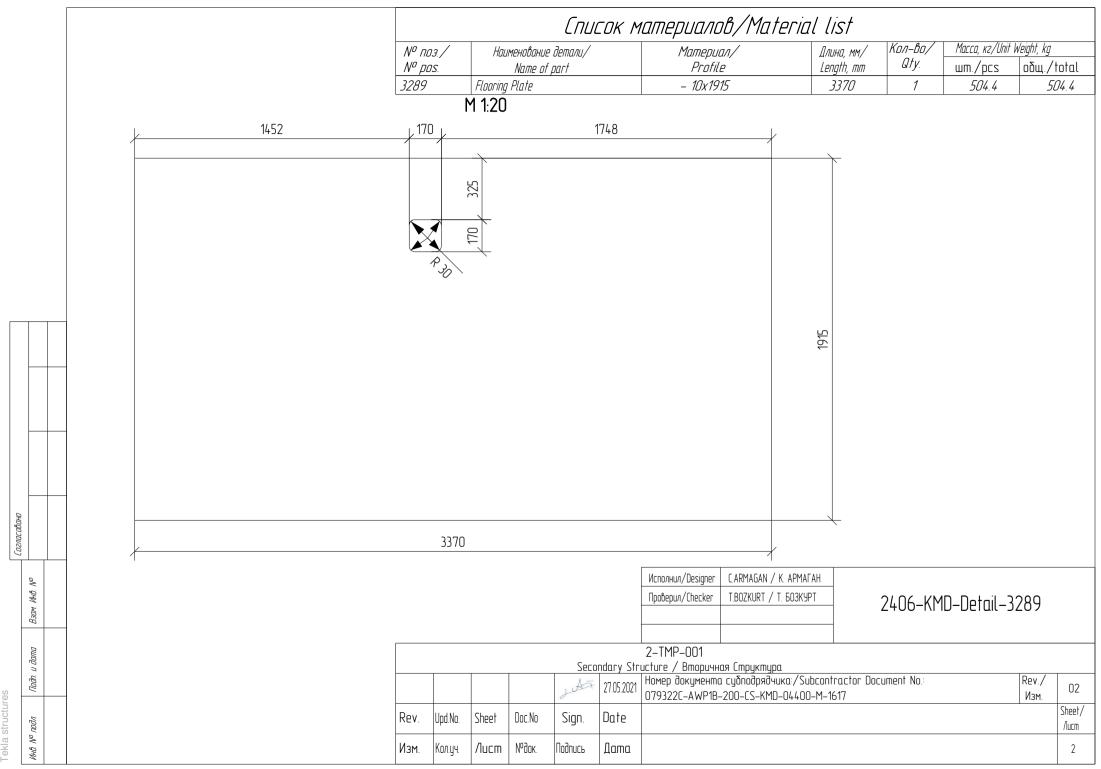
Plant LNG and SGC on GBS atagray 27.05.2021 Завод СПГ и СГК на ОГТ x Fayroz 29.03.2021 |Изм./Rev|Уч./Area| Исполнил/Designer|Подпись/Sign|Дата/Date |Cmadus / Stage | Nucm / Sheet | Nucmob / Total Sheets Исполнил / Designer | O.POYRAZ / O. ПОЙРАЗ | 27.05.2021 2-TMP-001

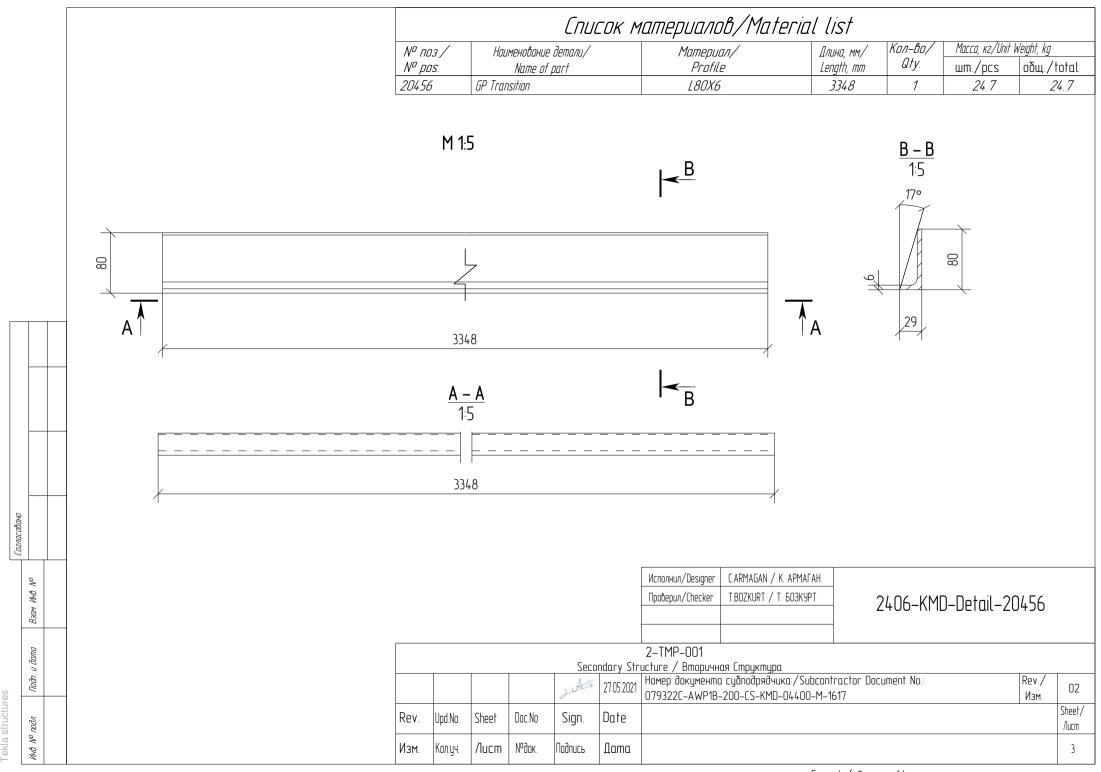
> Secondary Structure Вторичная Структура

RENAISSANCE HEAVY INDUSTRIES

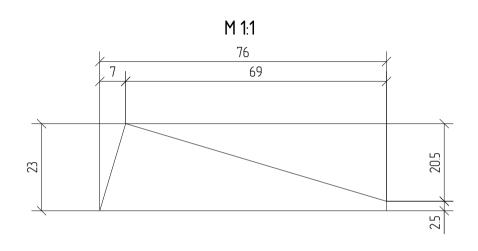
2406-KMD-1617

Format / Формат: A1





	Список материалов/Material list									
Nº поз. ∕ Nº роs.										
21029	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1				



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

	2-TMP-001									
	Secondary Structure / Вторичная Структура									
				A	27.05.2021	Номер документо	ı субподрядчика:/Subcont	tractor Document No.:	Rev./	02
				200	21.03.2021	Номер документа субподрядчика:/Subcontractor Docur D79322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1617		617	Изм.	UZ
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
NEV.	ори.мо.	211661	DUL.INU	Jigii.	Duie					/lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подился	Дата					1.
71311.	INDITING I.	/ IUCIII	IN OUN.	ווטטווטבט	дата					4

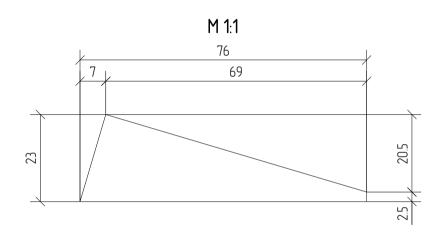
Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

Инв. Nº подл

	Список материалов/Material list									
Nº поз. ∕ Nº роs.										
21030	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1				

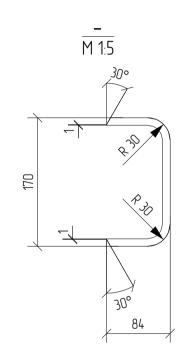


Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная Структура										
	27.05.2021			а субподрядчика:/Subconti		Rev./	02				
					Julian	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-16	517	Изм.	UZ
Re	.,	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
11/10	۷.	орилио.	SHEEL	DUL.NU	Jigit.	שנוכ					/lucm
Изі	м	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					_
1131	11.	110/1.99.	/ IUCIII	IN UUK.	HIUUHULB	дини					٥

Согласовано

Список материалов/Material list									
Nº ποз./	\mathcal{L}								
Nº pos.	Name of part	Profile	Length, mm	WIY.	шm./pcs	общ./total			
44269	Flooring Plate	- 10x170	298	1	3.9	3.9			



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

	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная Структура										
				A	27.05.2021	Номер документо	а субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:	Rev./	02	
				2	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-16	517	Изм.	02	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/	
INCV.	ори.мо.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	Duic					/lucm	
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подилсь	Дата					6	
	1		5511.								

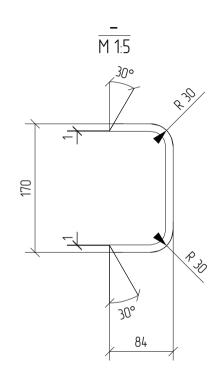
Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

инв. № подл.

Список материалов/Material list									
Nº поз.∕ № pos.									
44270	Flooring Plate	- 10x170	298	1	3.9	3.9			



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

	2-TMP-001									
	Secondary Structure / Вторичная Структура									
				A	27.05.2021	Номер документа су	убподрядчика:/Subconti 10-CS-KMD-04400-M-16	ractor Document No.:	Rev./	02
				2	21.03.2021	079322C-AWP1B-20	0-CS-KMD-04400-M-16	517	Изм.	UZ
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
INC V.	ори.по.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	שמוכ					/lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					7
V1311.	11.0/1.97.	/ 100111	IN UUN.	I IOOI IULD	дани					,

Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

инв. № подл.