

[illegible]

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Дем. 1 POS NUMBER 1	Номер Дем. 2 POS NUMBER 2	Номер БУНКЕТА BONNET NUMBER	Разделка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Копет 1 мм WELD DEG 1 mm	Копет 2 мм WELD DEG 2 mm	Класс Контроль INSPECTION CLASS	Индекс VIB code
32491	20458	19542	T053	V	BW-C	143	0	5.0	0.0	B	
100071	3282	20458	T042	SF	SEAL	1411	0	5.0	0.0	C	
100846	20458	20900	T029	SF	TC-F	98	0	4.0	0.0	C	
101698	19542	3282	T042	SF	SEAL	75	0	5.0	0.0	C	

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Ден 1 POS NUMBER 1	Номер Ден 2 POS NUMBER 2	НОМЕР БУЛКАТА BOLLET NUMBER	Разработка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Корень 1 мм WELD LOG 1 mm	Корень 2 мм WELD LOG 2 mm	Класс Контроля INSPECTION CLASS	Индикс VIO CODE
100070	3282	20900	T029	SF	TC-F	76	0	4.0	0.0	C	
100072	3282	20458	T029	SF	TC-F	1331	0	5.0	0.0	C	
101697	3282	13544	T029	SF	TC-F	73	0	4.0	0.0	C	
101700	13544	13542	T029	SF	TC-F	96	0	4.0	0.0	C	

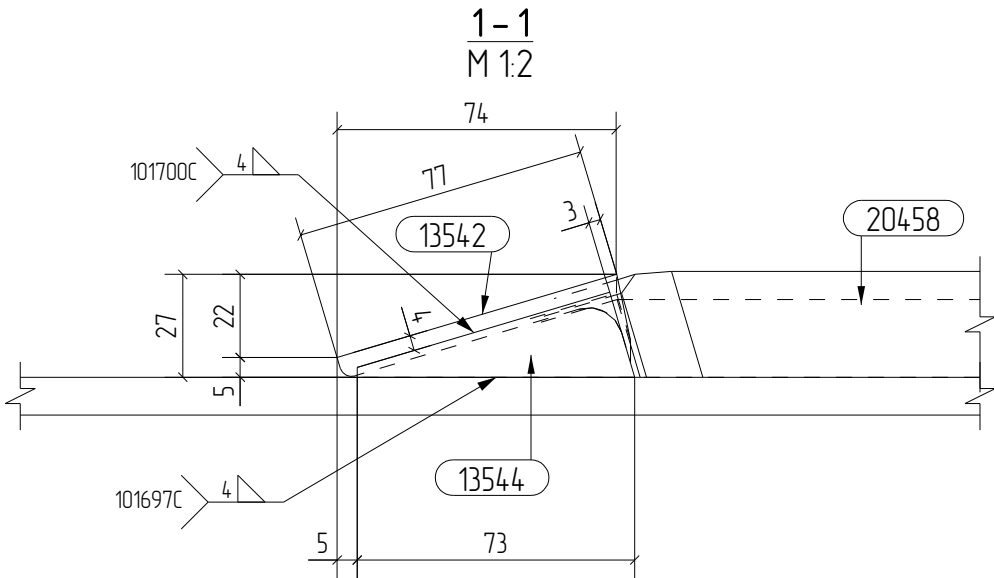
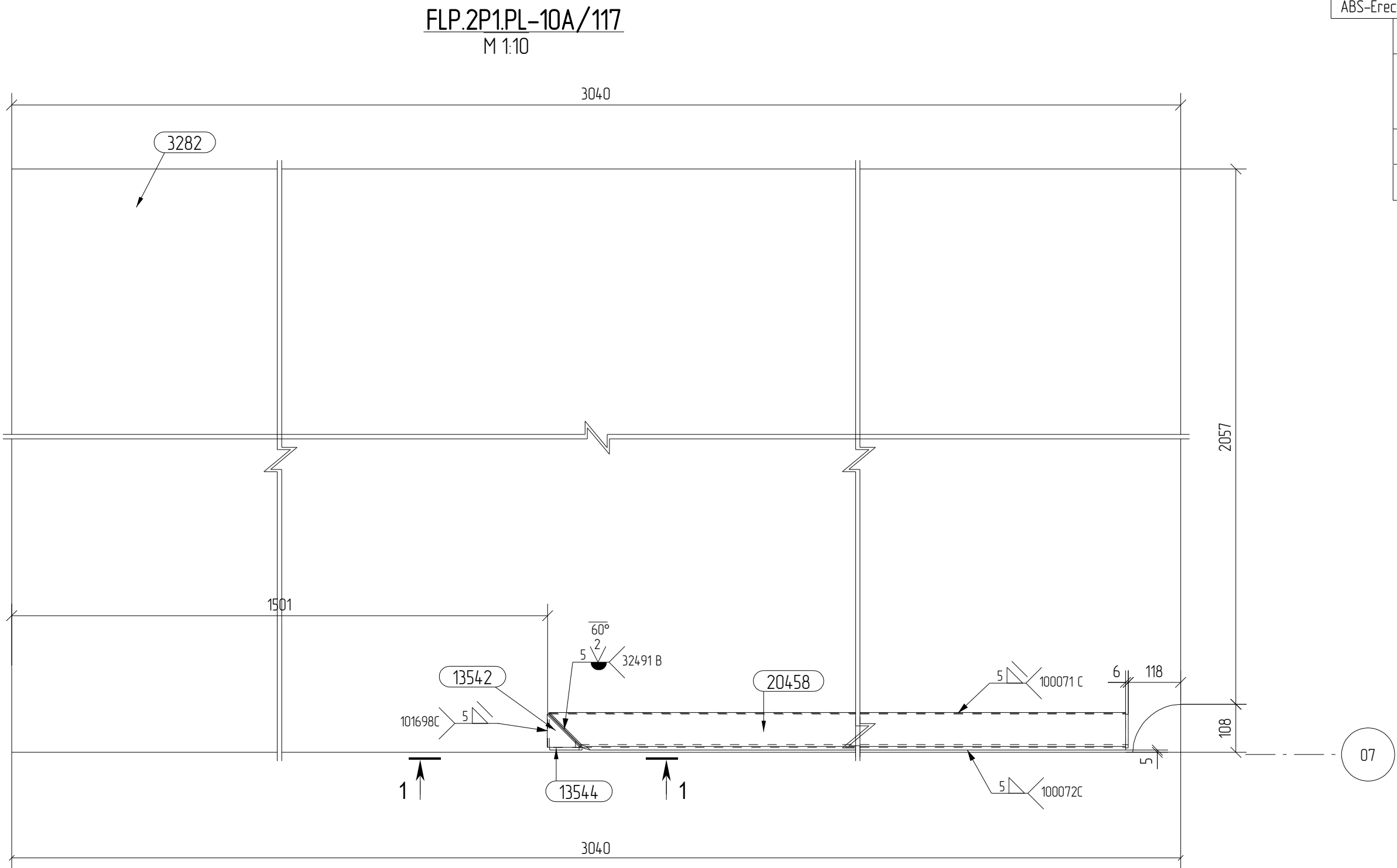
[illegible]

					Использовать для/Use for:
					2406-KMD-1625
Изм./Rev	Чл./Area	Исполнил/Designer	Подп./Sign	Дата/Date	Листов/Sheet 1 / Листов/Total Sheets 6
Исполнил / Designer		О. РОУРАЗ / О. ПОУРАЗ	<i>О. Роураз</i>	27.05.2021	
Проверил / Checker		Т. ВОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	<i>Б. Бозкурт</i>	27.05.2021	
Утвердил / Verifier		С. МАМАГАН / К. МАМАГАН	<i>С. Мамаган</i>	27.05.2021	

Ведомость элементов/List of Assembly from			
Марка Mark	Чертеж Марку Assembly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg
PL-10A/117	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1625	1	527.2
Вес марки, кг Assembly Weight, kg			527.2

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

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 Pay item	Система покрытия 1 Coating System 1	Система покрытия 2 Coating System 2	Система Покраски Painting System	Примечание Notes
					шт./pcs	общ./total	марки assembly							
FLP2P1PL-10A/117	3282	1	- 10x2165	3040	515.9	515.9		C355-6	IS100010	3622.0102				
	13542	1	L80X6	76	0.6	0.6		C255-4	ISS005806	3622.0102				
	13544	1	- 6x22	73	0.0	0.0		C255-5	IS10056	3622.0102				
	20458	1	L80X6	1413	10.4	10.4		C255-4	ISS005806	3622.0102				
	20900	1	- 6x23	76	0.0	0.0		C255-5	IS10056	3622.0102				
Масса напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 0.3						526.9	Общий вес кг/ Total weight kg: 527.2							



Примечания

- 1) Работать совместно с 3000-0-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C, 3000-0-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 выдать номер плашки.

Если применяется сварка

10. Не допускается наличие примыкания деталей без сварного шва, все швы и скосы должны быть заварены, все швы зашлифованы.
- 7 Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS.
- 8 Все сварные швы обозначены согласно ISO 2553-07.
- 9 Старые швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RH-PR-02-04.
- 10 Для удобства шов с номера детали T001 и T029, зазор сварного шва не включен в величину катета, поэтому монтажный зазор должен делиться по время сварочных работ. Для T101 и T102 зазор сварного шва уже включен в катет, поэтому величина катета сварного шва не должна увеличиваться с учетом монтажного зазора

- Notes:
- 1) Work together with 3000-0-EC-000-MCE-SPE-0053-00_03C, 3000-0-EC-000-MCE-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 2318-2012
- 4) Place marking at a distance of 500 mm from the edge of an element
- 5) Punch a melt number on all details
- 6) If welding applies
- 6.1) 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 included according to the approved WPS welding technology, no. 478RH-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

KEY PLAN / ПЛАН

Deck C - Plan at El. +133.500 T.O.S.
FLP.2P1.PL-10A/117

GBS

Использовать для/Use for:

2406-KMD-1625

µcm/Sheet	1	µcmob/Total Sheets	6
-----------	---	--------------------	---



079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1625

ant LNG and SGC on GBS

Завод СПГ и СГК на ОГТ

	Gr
--	----

2-TMP-001

Secondary Structure

Вторая структура

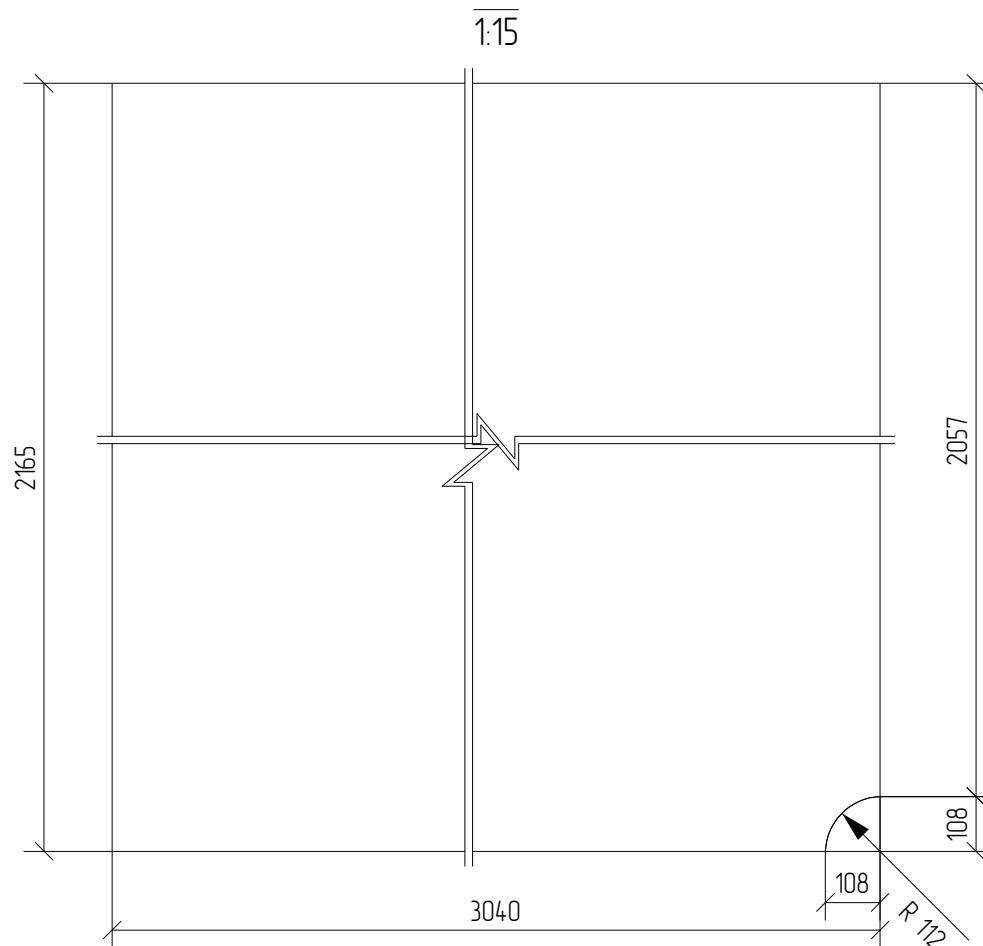


RENAISSANCE
HEAVY INDUSTRIES




Format / Формат: A2

№ 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
3282	Flooring Plate	- 10x2165	3040	1	516.0	516.0



Исполнил/Designer	С.А. МАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-3282
Проверил/Checker	Т.В. КУРТ / Т. БОЗКУРТ	

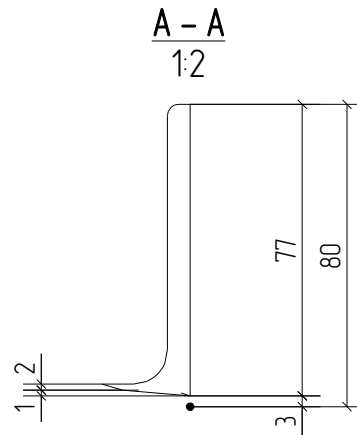
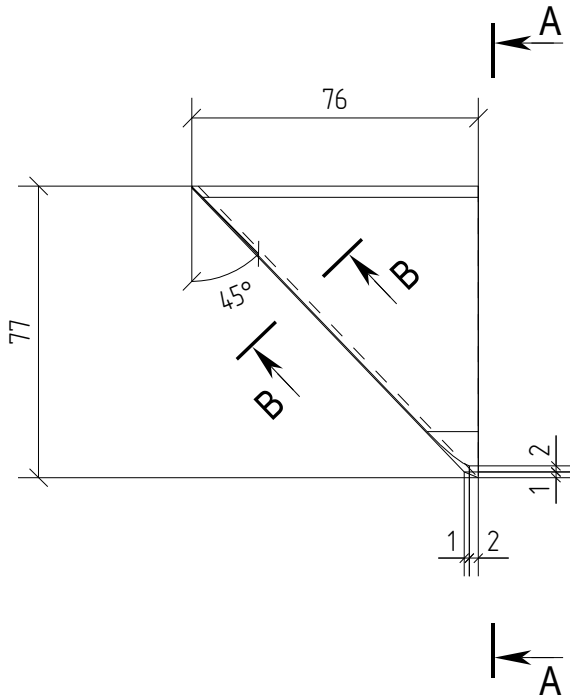
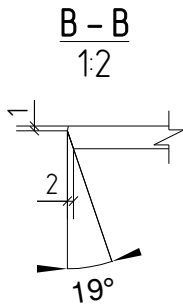
Secondary Structure / Вторичная Структура

					27.05.2021	Номер документа субподрядчика: /Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1625	Rev./ Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			2


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
13542	GP Transition	L80X6	76	1	0.6	0.6

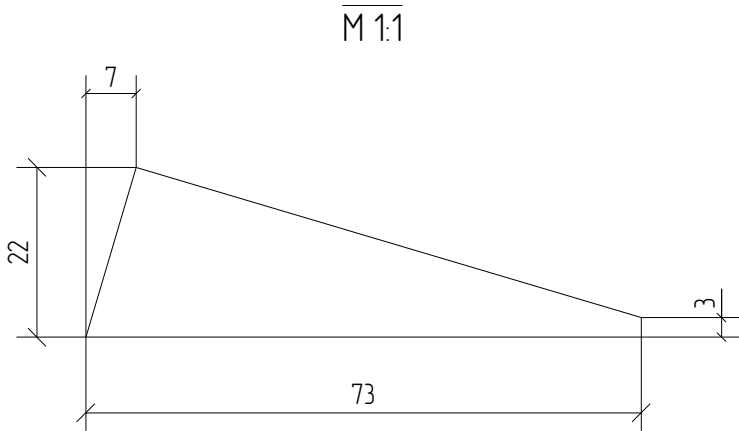


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-13542
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура								
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1625	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
13544	GP Transition	- 6x22	73	1	0.0	0.0



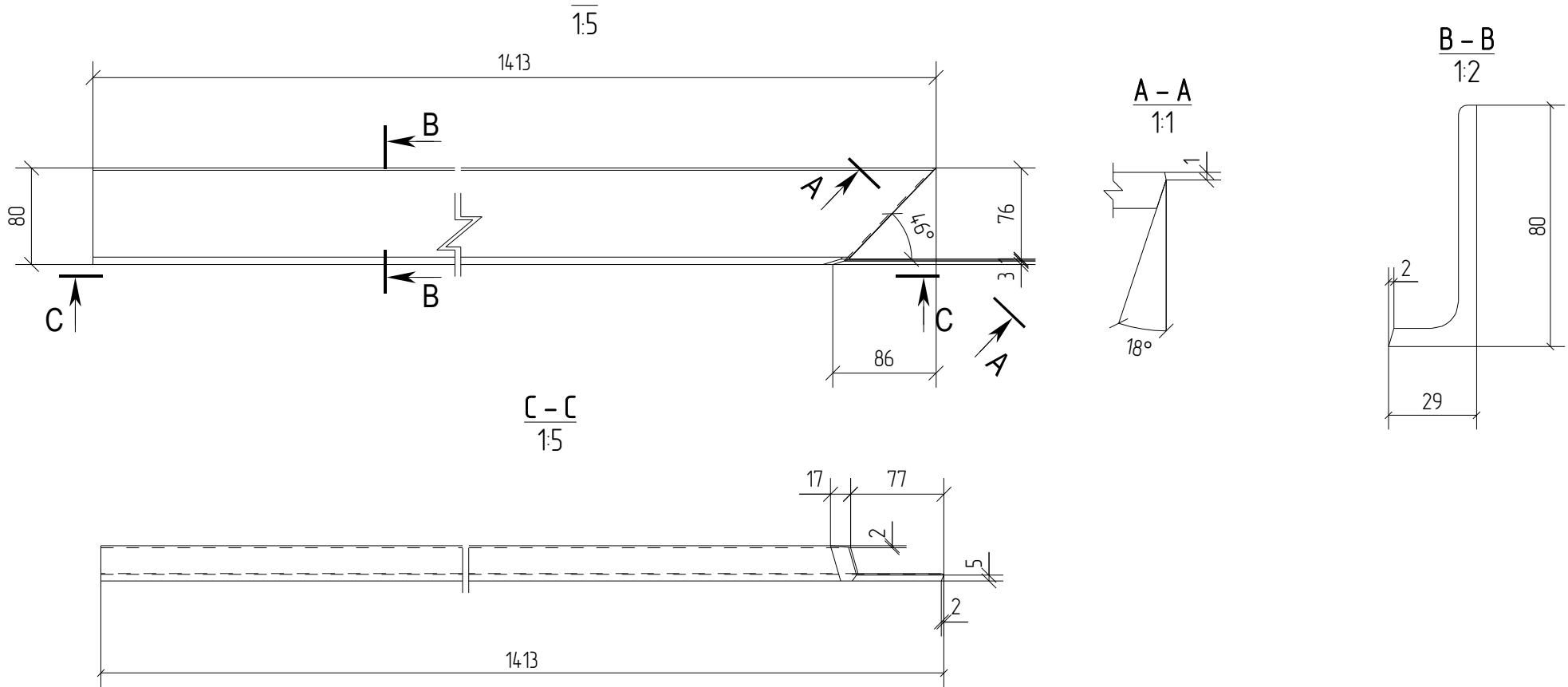
Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-13544
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура								
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1625	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
20458	GP Transition	L80X6	1413	1	10.4	10.4

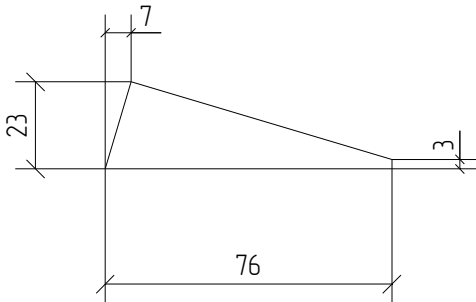


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20458
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001								
Secondary Structure / Вторичная Структура								
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1625	Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			5

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
20900	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20900
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-1625			Rev./ Изм. 02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				6