

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS

32505 | 20567 | 20451 | T072 | V | BW-C | 143 | 143 | 5.0 | 5.0 | B |

3272 | 20912 | T029 | SF | TC-F | 76 | 76 | 4.0 | 4.0

3272 | 20914 | T029 | SF | TC-F | 76 | 76 | 4.0 | 4.0

3272 | 20918 | T029 | SF | TC-F | 76 | 76 | 4.0 | 4.0

3272 | 20567 | T042 | SF | SEAL | 416 | 416 | 5.0 | 5.0

3272 20450 T042 SF SEAL 867 867 5.0 5.0

100039 | 3272 | 20450 | T029 | SF | TC-F | 867 | 867 | 5.0 | 5.0

100836 | 20450 | 20914 | T029 | SF | TC-F | 99 | 99 | 4.0 | 4.0

100881 20565 20912 T029 SF TC-F 99 99 4.0 4.0

| \$\rightarrow\$ | 100883 | 20567 | 2093 | T029 | SF | TC-F | 99 | 99 | 4.0 | 4.0 | C

20567 T029 SF TC-F 501 501 5.0 5.0

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS

20915 T029 SF

20911 T029 SF TC-F 76 76 4.0 4.0 C

| TC-F | 76 | 76 | 4.0 |4.0

20913 | T029 | SF | TC-F | 76 | 76 | 4.0 | 4.0

20451 T042 SF SEAL 357 357 5.0 5.0

20565 T042 SF SEAL 510 510 5.0 5.0

100036 | 3272 | 20451 | T029 | SF | TC-F | 442 | 442 | 5.0 | 5.0

100038 3272 20565 T029 SF TC-F 510 510 5.0 5.0

100835 | 20450 | 20911 | T029 | SF | TC-F | 99 | 99 | 4.0 | 4.0 | C 100837 | 20451 | 20915 | T029 | SF | TC-F | 98 | 98 | 4.0 | 4.0 | C |

100882 20565 20918 T029 SF TC-F 99 99 4.0 4.0 C

Nº Сварного шва | Номер Дет 1 | Номер Дет 2 | НОМЕР БУКЛЕТА | Разделка кромки | Тип соединения | Длинна 1 мм | Длинна 2 мм | Колет 2 мм | Ко

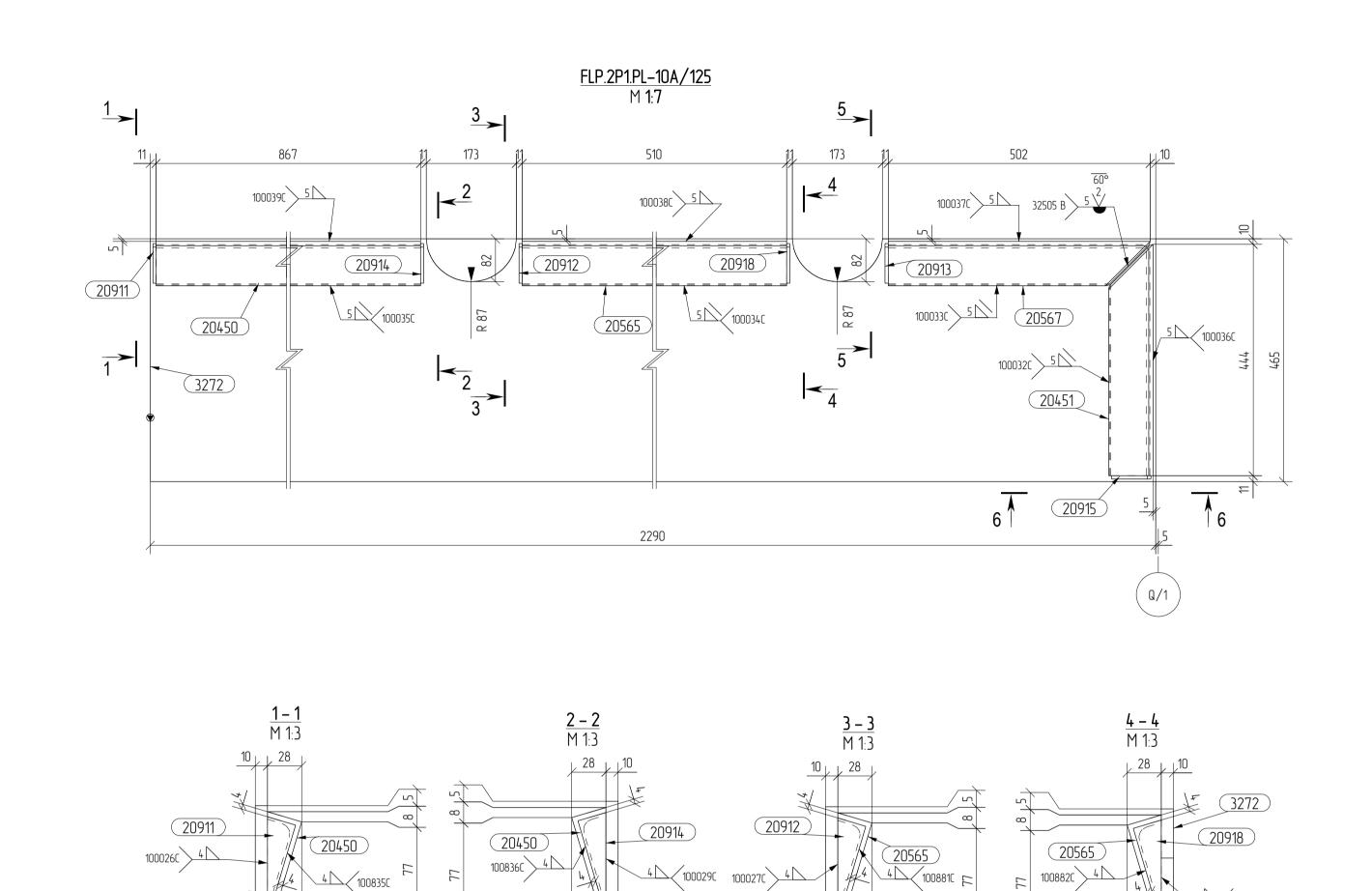
100026

100028

100030

100032

100034 3272



M 1:3

77

1.Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-00 2.Материал конструкций в соответствии с маркой стали в таблице материалов 3.Изготовление конструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118—20 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 забарены, все швы закольцованы. 7.Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS. 8.Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-2017. обсе социные шом обизначены согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RHI-PR-02-01

10. Для угловых швов с номера буклета ТОО1 и ТО29, зазор сварного шва не включен в вел монтажный зазор будет включен в врем сварочных работ. Для ТО51 и ТО52 зазор сварно поэтому величина катета сварного шва не должна увеличиваться с учетом монтажного з

4 1000310

1.Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-2.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. If welding applies: 6.It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All gaps and bevels must be w 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. 478R 10. For fillet welds with T001 and T029 booklet numbers, root gap is not included in the leg la going to be included while welding process. For TOS1 and TOS2, root gap is included in the less should not be increased according to fifting gap

								DeckC –	Key Pl	<u>n/</u>	План		_
) T.O.	S.
									FLP.2P1.F	L-1UA	1/125		
							T		<u> </u> - - ·	 			GBS
							R/1 -			+			-
							Q/1 -		- - 	 	<u>'</u> -		
							P			+			
							03	04 (05 (06 Mcna	07		08 9/Use for:
													·1627-0
							Изм/Rev Уч/Area Исполнил/Des Исполнил / Designer O.POYRAZ / О. П		Jn Дата/Date 09.09.2021		Sheet 1		moß/Total Sheet
							Проверил / Checker T.BOZKURT / Т. БС	3KYPT Baskert	09.09.2021		Ε	FK	,
							Утвердил / Verifier C.ARMAGAN / К. А	TIAI AN	09.09.2021		engine	ering & desig	1
52-00_03C									X. Toylor	2_	Bosla	rt	JuA T
12.	03	_	09.2021				RUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРО		O.POYRAZ / O. Г		T.BOZKURT / T.		C.ARMAGAN / K. APMAFAH
- .	02		05.2021				RUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРО RUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРО		0.POYRAZ / 0. F 0.POYRAZ / 0. F		T.BOZKURT / T. T.BOZKURT / T.		C.ARMAGAN / K. APMAFAH
	01	29.1	03.2021	II-	r - 1220FD F	NK LNNZT	RIII IIIIN / BHII19111FHII 11/19 I IPI	NTE/IDLTBA	U.PUTKAZ / U. I	JVIPAJ	I.BUZNUKI / I.		Ymbepdun/
le	Изм./	Дата	 1 / Date						Разработ		Провери		
14. личинц катета, поэтомц	Rev. This docu Arctic LNO являющую	 ment conta G2 LLC. All ося собств	rights rese енностью к	rved. It is t сомпании и	he responsibility предназначен б	Conded for use of each use of the each use of	писание / Description by Arctic LNG2 LLC authorized personn er of this document to verify the currer обания только персоналом или компани	el or companies only it revision prior to и ями, уполномоченны	Developed The copyright se. B настоящ ми компанией	by of this o iū докумі	Checked document is ve enm codepжun	l by ested in	Approved by
+. ичину катета, поэтому го шва уже включен в катет,	Rev. This docu Arctic LNO являющую	 ment conta G2 LLC. All ося собств	iins propriet rights rese генностью к	rved. It is t сомпании и	he responsibility предназначен б	Conded for use of each use of the each use of	писание / Description - by Arctic LNG2 LLC authorized personn er of this document to verify the currer	el or companies only it revision prior to и ями, уполномоченны	Developed The copyright se. B настоящ ми компанией	by of this o iū докумі	Checked document is ve enm codepжun	l by ested in	Approved by
4. личину катета, поэтому го шва уже включен в катет, азора	Rev. This docu Arctic LNO являющую	 ment conta G2 LLC. All ося собств	iins propriet rights rese генностью к	rved. It is t сомпании и	he responsibility предназначен б	Conded for use of each use of the each use of	писание / Description by Arctic LNG2 LLC authorized personn er of this document to verify the currer обания только персоналом или компани	el or companies only It revision prior to и ями, уполномоченны мента перед исполі	Developec The copyright The copyright A company Mu компанией I B copyright The copyright	by of this с ий докуми 200 "Аркі	Checked document is ve eнт содержит тик СПГ-2".	l by ested in п информа	Approved by
4. пичину катета, поэтому го шва уже включен в катет, изора	Rev. This docur Arctic LNC являющую Все право 03	 ment conta G2 LLC. All ося собств	iins propriet rights rese генностью к	rved. It is t сомпании и	he responsibility предназначен й ль данного док «Жулгар «Жулгар	C nded for use / of each us для использа умента долг 09.09.2021 27.05.2021	nucaнue / Description by Arctic LNG2 LLC authorized personner of this document to verify the curre обания только персоналом или компани кен проберять текущую редакцию док	et or companies only it revision prior to и ями, уполномоченны мента перед исполі /P1B—200 Plant LNG	Developec The copyright se. B настоящ ми компанией и взаованием. — CS—KN and SGC on C	by	Checked document is ve eнт содержит тик СПГ-2".	l by ested in п информа	Approved by
4. личину катета, поэтому го шва уже включен в катет, азора	Rev. This docul Arctic LNC являющую Все право 03 02 01	ment conta G2 LLC. All ося собств а защищены	ins propriet rights rese енностью к ы. Каждый п	rved. It is t компании и пользовате	he responsibility предназначен й ль данного док «Таупа»— «Таупа»— «Таупа»—	Опded for use, of each us ли еасн из ли использания использания доли и пользания и польза	nucaнue / Description by Arctic LNG2 LLC authorized personner of this document to verify the curre обания только персоналом или компани кен проберять текущую редакцию док	et or companies only it revision prior to и ями, уполномоченны мента перед исполі /P1B—200 Plant LNG	Developec The copyright The copyright A company Mu компанией I B copyright The copyright	by	Сћескес досител is ve ент содержит тик СПГ-2".	I by ested in n информо -М-1	Approved by
)4. личину катета, поэтому ого шва уже включен в катет, зазора	Rev. This docul Arctic LNC являющую Все право 03 02 01	ment conta 62 LLC. ALI ocs coöcmb a защищени	iins propriet rights rese генностью к	rved. It is t	he responsibility предназначен й ль данного док «Жулгар «Жулгар	Опded for use, of each us ли еасн из ли использания использания доли и пользания и польза	nucaнue / Description by Arctic LNG2 LLC authorized personner of this document to verify the curre обания только персоналом или компани кен проберять текущую редакцию док	et or companies only it revision prior to и ями, уполномоченны мента перед исполі /P1B—200 Plant LNG Завод СГ	Developec The copyright se. B настоящ ми компанией и взаованием. — CS—KN and SGC on C	by	Checked document is very code power muk CNF-2".	I by ested in n информо -М-1	Approved by Liuto 527 //ucmob / Total Shee
04. личину катета, поэтому ого шва уже включен в катет, зазора -00_03C	Rev. This docur Arctic LNC являющую Все право 03 02 01 Изм./Rev Исполнил /	ment conta G2 LLC. ALI ося собств а защищены Уч./Area / Designer ihDesigner	ins propriet rights rese енностью к ы. Каждый п Исполнил ОРОYRAZ /	rved. It is	he responsibility предназначен й ль данного док «Збурга» «Збурга»	Опded for use у of each us для использа умента дол 09.09.2021 27.05.2021 29.03.2021 Дата/Date	nucaнue / Description by Arctic LNG2 LLC authorized personner of this document to verify the currer обания только персоналом или компани кен проберять текущую редакцию доку 079322C—AV	el or companies only it revision prior to и ями, уполномоченны мента перед исполі /P1B—200 Plant LNG Завод СГ	Developed The copyright Se. B настоящ ми компанией возованием — CS—KN and SGC on C	by	Сћескес досител is ve ент содержит тик СПГ-2".	I by ested in n информо -М-1	Approved by
ны 04. гличину катета, поэтому ого шва уже включен в катет, зазора -00_03C RHI-PR-02-04. Length, so the fitting gap is g Length, so the leg Length	Rev. This docur Arctic LNC являющую Все право 03 02 01 Изм./Rev	ment conta G2 LLC. All G2 LLC. All G3 LLC.	ins propriet rights rese венностью к ы. Каждый п	rved. It is t comпании и ioльзовате /Designer O. ПОЙРАЗ	he responsibility предназначен й ль данного док «Хаучау «Хаучау «Хаучау «Хаучау «Хаучау Подпись/Sign	Оп ded for use of each us of eac	nucaнue / Description by Arctic LNG2 LLC authorized personner of this document to verify the currer звания только персоналом или компани кен проберять текущую редакцию док	el or companies only It revision prior to u ЯМИ, УПОЛНОМОЧЕННЫ МЕНТА перед исполи Plant LNG Завод СГ -001	Developed The copyright Se. B настоящ ми компанией Developed The copyright Se. B настоящ ми компанией Developed Mand SGC on Co	by of this control of this con	Checked document is very code power muk CNF-2".	I by ested in n информо -М-1	Approved by Liuto 527 //ucmob / Total Shee

Спецификация деталей/Parts specification

Macca, kz/Weight, kg

шт./рсs. общ./total assebmly

6.4

3.8

0.1

0.1

0.1

81.9

Профиль

Profile

- 10x465

L80X6

L80X6

L80X6

L80X6

- 6x23

- 6x23

- 6x23

- 6x23

- 6x23

- 6x23

Length, mm

2290

867

510

502

76

76

Macca напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 0.5

Марка

Mark

FLP.2P1.PL-10A/125

№ поз.

№ pos.

3272

20450

20451

20565

20567

20911

20912

20913

20914

20915

20918 1

ий Система Система Система Покраски Рауітет Соатіпд Соатіпд Рауітет System 1 System 2 System

079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022

079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011

079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-EB-001

Вес марок, кг Assembly Weight, kg

Кол-во, шт Масса, кг

Q-ty, pcs Weight, kg

100.2

100.2

Ведомость элементов/List of Assembly from

Чертеж Марки

Assembly drawing

079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627

Notes

Марка Иден-ный стали номер Or Steel SPMat Pograde Ident Code

C355-6 | IS100010 | 3622.01.02 |

C255-4 IS5005806 3622.01.02

C255-4 | IS5005806 | 3622.01.02 |

C255-4 | IS5005806 | 3622.01.02 |

C255-4 | IS5005806 | 3622.01.02 |

C255–5 | IS10056 | 3622.01.02 |

C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 |

C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 |

C255–5 IS10056 3622.01.02

C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 |

C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 |

99.7 Общий вес кг/ Total weight kg: 100.2

AS.2P1/6

BL.2P1/3

<u> Уровни структуры / Structure Levels</u>

ABS-ErectionBlock : EB.2P1/1

Марка

Mark

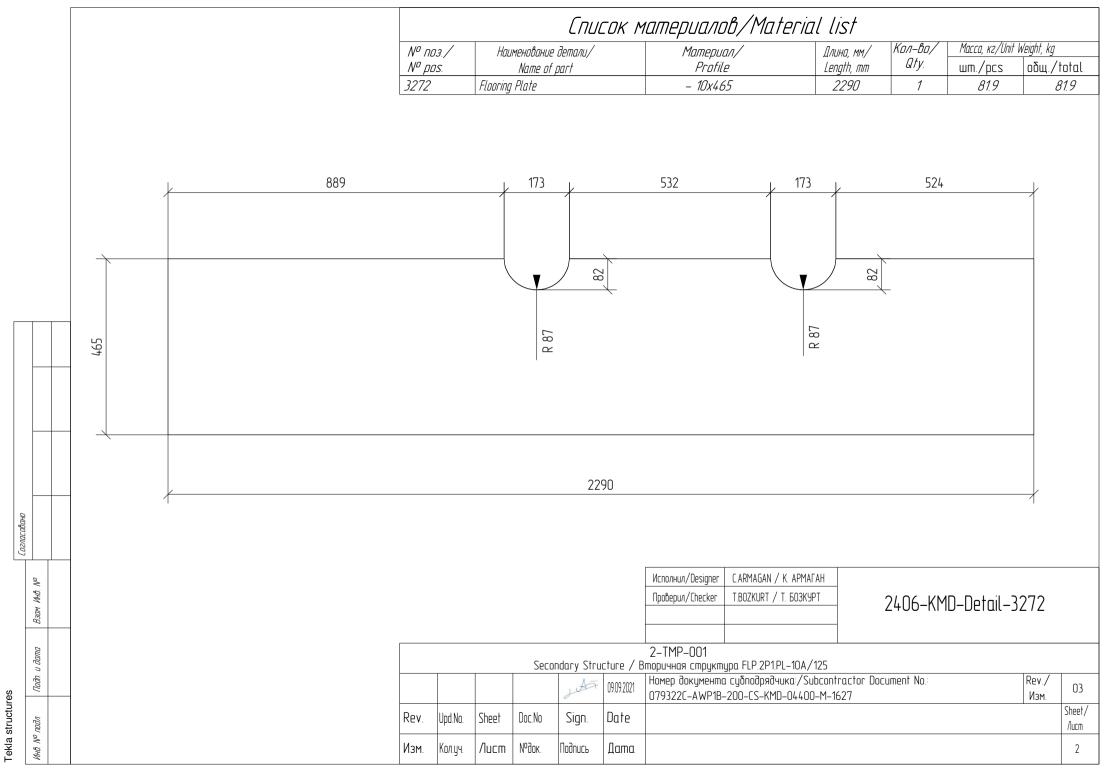
FLP.2P1.PL-10A/125

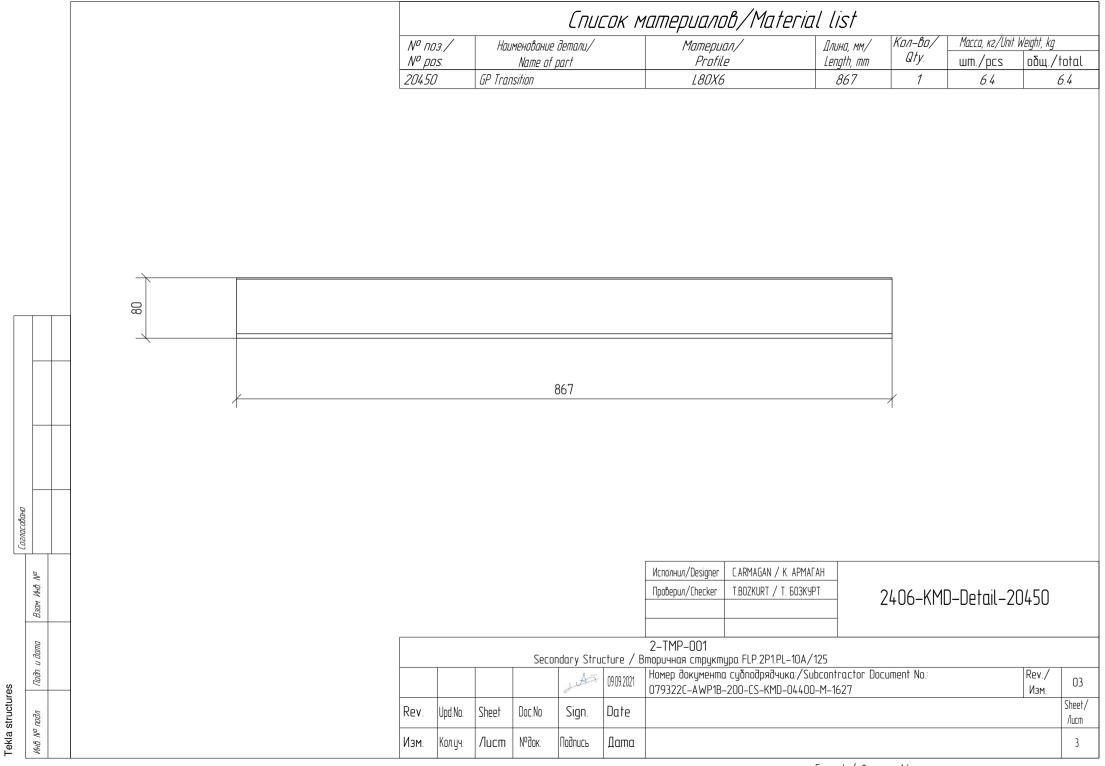
ABS-SubAssembly

ABS-Assembly :

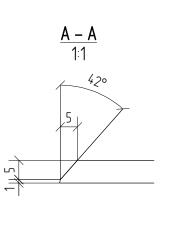
ABS-Workpack :

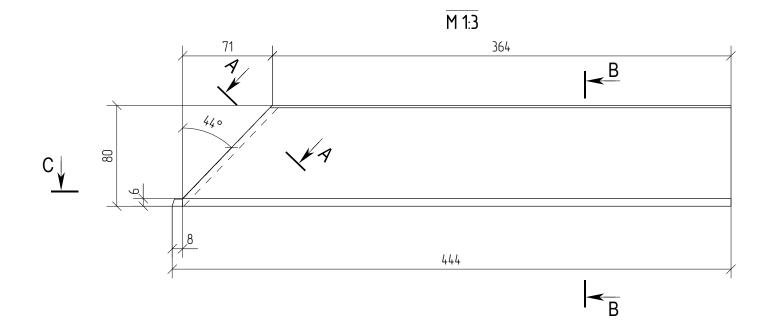
ABS-Block :

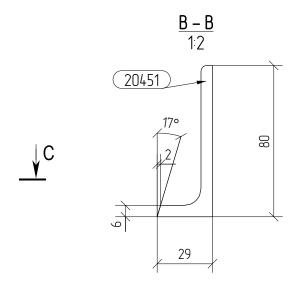


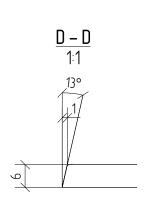


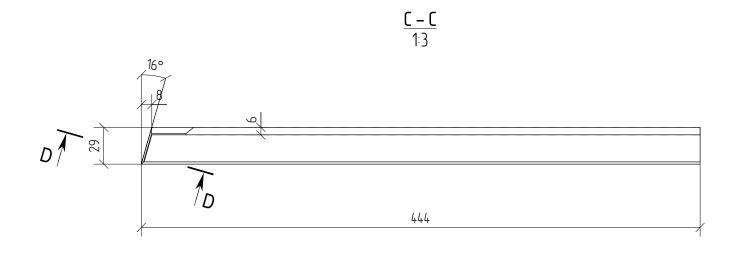
Н	Номер Наимонования Зарадии		Длина, мм	Кол-во	Масса, кг.				
96	етали	Наименование детали	Сечение		длини, мм	NU/I-UU	шт.	общ.	
2	20451	GP_TRANSITION	Исполнил Проверил	Аголок 80% е Аголок 80% е Атакора		2405-KN	ип пот	3.3	Γ 1
						Z403-NI	тд-депп	ц/IБ-ZU ^z	+31

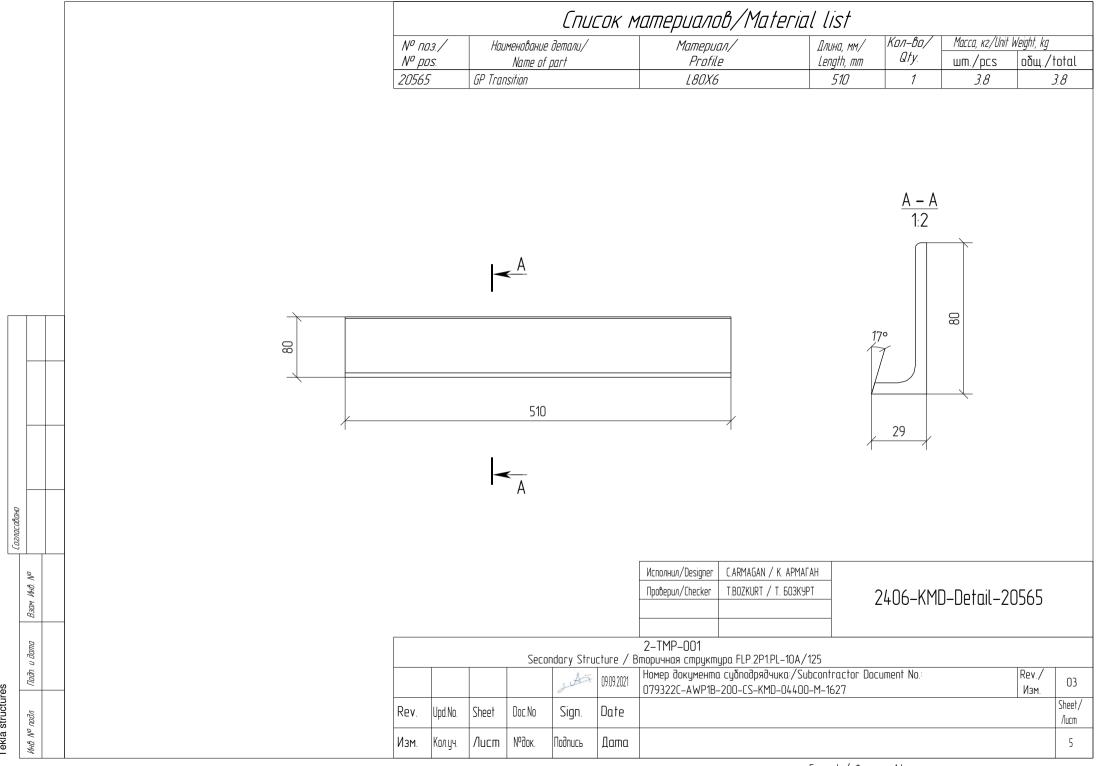


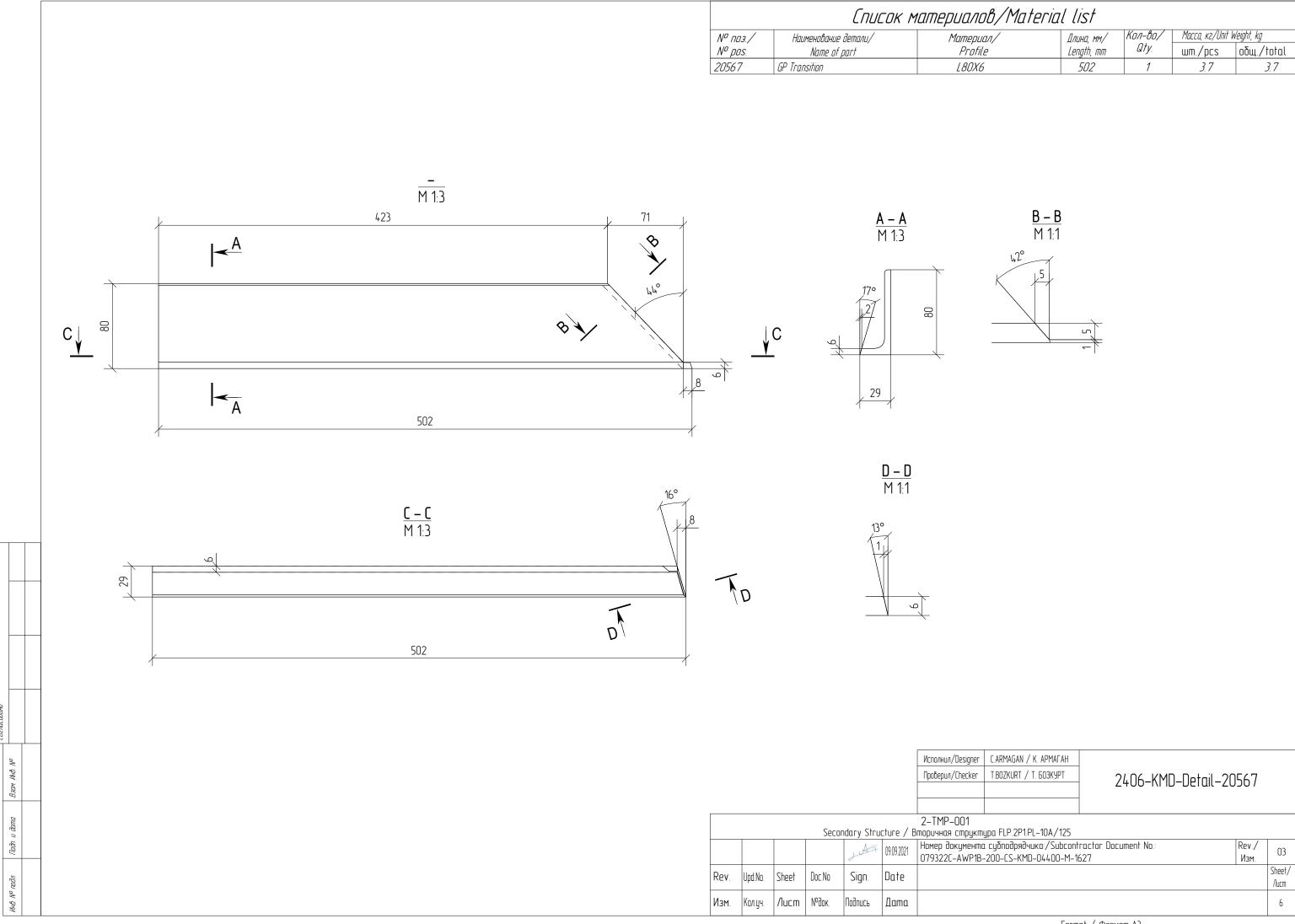






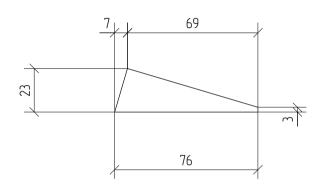






Tekla structures

	Cnucoκ материалов/Material list											
Nº поз.∕ Nº pos.	Haumeнoвaние детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Кол-во/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	/eight, kg общ./total						
20911	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 FLP.2P1.PL-10A/125									
				AF	09.09.2021	Номер документа	субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:	Rev	r./ ₀₃
				July .	U7.U7.ZUZ1	079322C-AWP1B-	200-CS-KMD-04400-M-1	627	кN	M. U.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				·	Sheet/
INEV.	горилии.	211661	DUL.INU	Jigii.	Duie					/lucm
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подилсь	Дата					7

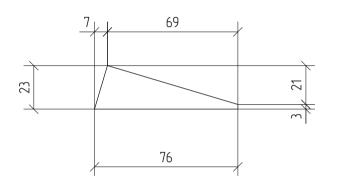
Согласовано

Вэам. Инв. №

Подп. и дата

Инв. Nº подл

	Список материалов/Material list											
Nº поз./ № pos.	Haumeнoвание детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Кол-во/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	Veight, kg общ./total						
20912	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1						



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

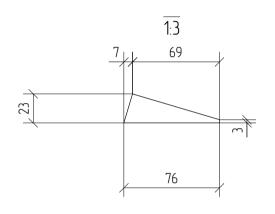
						2-TMP-001				
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL—10A/125									
				AF	09.09.2021	Номер документо	а субподрядчика:/Subconti	ractor Document No.:	Rev./	03
				July .	U7.U7.ZUZ1	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-16	527	Изм.	0.5
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				·	Sheet/
NEV.	горилии.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	Duie					/lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					8

Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

	Список материалов/Material list											
Nº поз.∕ Nº pos.	Haumeнoвaние детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Кол-во/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	/eight, kg общ./total						
20913	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1						



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

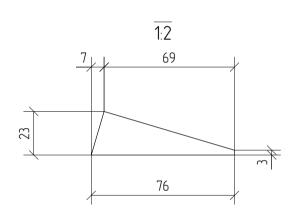
						2-TMP-001				
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL—10A/125									
				AF			ı субподрядчика:/Subcont		Rev./	03
				July	07.07.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-16	527	Изм.	0.5
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
INEV.	υμα.ινυ.	SHEEL	DULINU	Jigii.	שנוכ					/lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подился	Дата					9
	1	,		110011025						ŕ

Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

	Cnucoκ материалов/Material list											
Nº поз.∕ Nº pos.	Hаименование детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Кол-во/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	Veight, kg общ./total						
20914	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1						



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

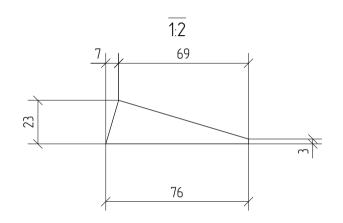
	2-TMP-001											
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/125											
				47	47	4ā	09.09.2021	Номер документо	ı субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:	Rev./	03
				Julia	U7.U7.ZUZ1	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-16	627	Изм.	03		
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign	Date					Sheet/		
INEV.	орилии.	211661	DUL.INU	Sign. Date						/lucm		
Изм.	Кол.цч.	/lucm	№док.	Подпись	Пата							
71311.	inon.g i.	/ 102111	11 0011.	ווטטווענט	дани					10		

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

Список материалов/Material list										
Nº поз./ № pos.										
20915	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1				



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

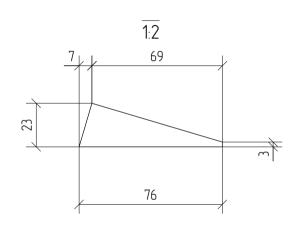
	2-TMP-001											
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/125											
				1=	4=	47	09.09.2021	Номер документа	а субподрядчика:/Subconti	ractor Document No.:	Rev./	02
				JUNE	U7.U7.ZUZ1	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-16	527	Изм.	BM. 03		
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				·	Sheet/		
NEV.	υμα.ινυ.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	Sign. Dure							
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подился	Дата					11		
1	1									1		

Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

	Список материалов/Material list									
Nº поз. ∕ Nº pos.										
20918	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 FLP.2P1.PL-10A/125											
				A	09.09.2021	Номер документо	мер документа субподрядчика:/Subcontractor Document No.: Rev./					
				Julia	U7.U7.ZUZ1	079322C-AWP1B-	Изм.	03				
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				·	Sheet/		
NEV.	Ори.Мо.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	Duie							
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					12		
/ISI1.	11/0/1.97.	/ 10111	IN UUN.	HIUUHULD	дини					IZ		