

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99

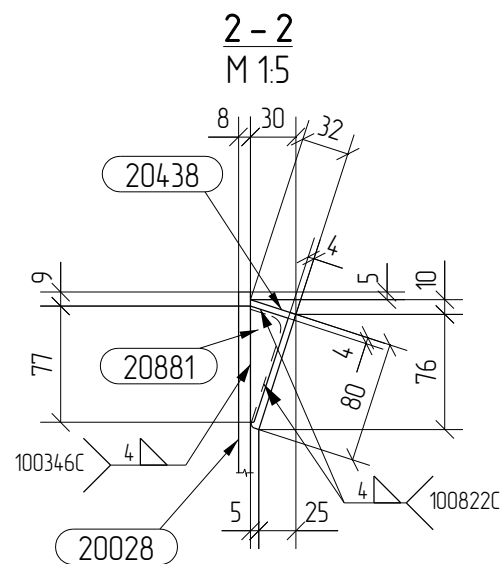
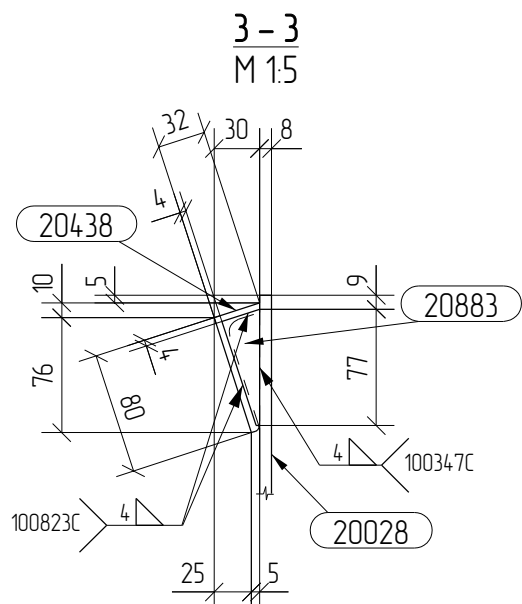
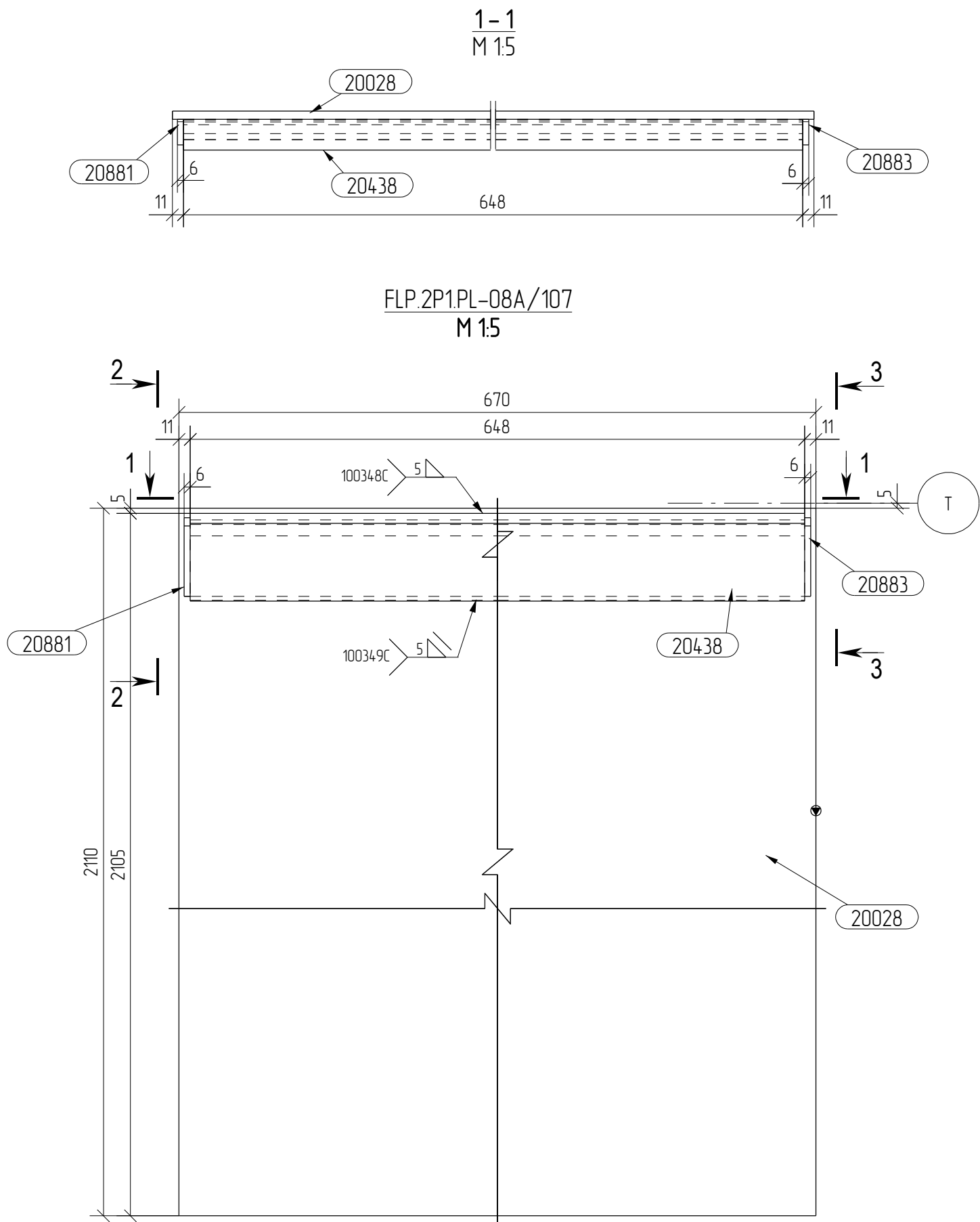
Примечания

- 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 марки сталя в таблице материалов
- 3) Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012
- 4) Места маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента
- 5) На всех деталях выдать номер литья

Если применяется сварка

- 6) Не допускается наличие трещин деталей без сварного шва, все швы и скосы должны быть зачищены, все швы должны быть
- 7) Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS
- 8) Все сварные швы обозначены согласно ISO 2553-07
- 9) Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS №478R1-PR-02-04.
- 10) Для удалений шва с номера дуплета T001 и T029, сварочного шва не включен в величину катета, поэтому монтажный сварочный дуги в время сварочной работы Для T015 и T029, сварочного шва уже включен в катет, поэтому величина катета сварочного шва не должна увеличиваться с учетом монтажного зазора

- Notes:
- 1) Work together with 3000-0-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C, 3000-0-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 2318-102.
- 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 welded, all welds are rounded.
- 7) Perform all welds as per the approved WPS welding process.
- 8) All welds are marked as per ISO 2553-2:07.
- 9) Weld seams should be welded according to the approved WPS welding technology, no. 478RH-PR-02-04, 10) For fillet welds with T001 and T029 basket 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.



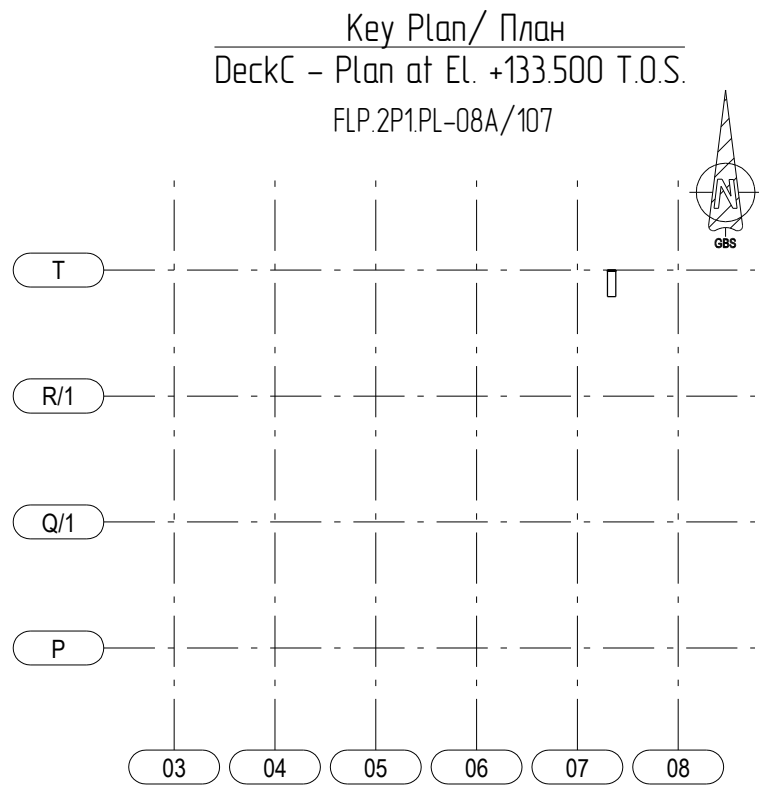
ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварочного шва WELD NUMBER	Номер Дем 1 POS NUMBER 1	Номер Дем 2 POS NUMBER 2	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ КОД/IDENTIFICATION CODE	Разделка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Комп 1 мм WELD ES 1 mm	Комп 2 мм WELD ES 2 mm	Класс Контроля INSPECTION CLASS	Индикатор VIO code
100346	20028	20881	T029	SF	TC-F	77	77	4.0	4.0	C	
100348	20028	20438	T029	SF	TC-F	648	648	5.0	5.0	C	
100822	20438	20881	T029	SF	TC-F	101	101	4.0	4.0	C	

ВЕЛОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Дел 1 POS NUMBER 1	Номер Дел 2 POS NUMBER 2	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ СОДЕРЖИТЕЛЬ SOCKET NUMBER	Разделка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 шва LENGTH 1 mm	Длина 2 шва LENGTH 2 mm	Класс 1 шва WELD LES 1	Класс 2 шва WELD LES 2	Класс Компоно NOMINATION CLASS	Индикс VO code
100347	20028	20083	1029	SF	TC-F	77	77	4.0	4.0	C	
100349	20028	20438	1042	SF	SEAL	648	648	5.0	5.0	C	
100823	20438	20083	1029	SF	TC-F	101	101	4.0	4.0	C	

Спецификация деталей/Parts specification											
№	Длина, мм Length, mm	Масса, кг/Weight, kg			Марка стали Steel grade	Иден-ный номер SPMat Ident Code	Онлайн Payitem	Система покрытия 1 Coating System 1	Система покрытия 2 Coating System 2	Система Покраски Painting System	Примечание Notes
		шт./pcs.	общ./total	марки assembly							
0	2110	88.8	88.8		C355-6	IS10008	3622.0102				
	648	4.8	4.8		C255-4	IS5005806	3622.0102				
	77	0.1	0.1		C255-5	IS10056	3622.0102				
	77	0.1	0.1		C255-5	IS10056	3622.0102				
Итого металла, кг/ Weld metal weight, kg: 0.1				93.8	Общий вес кг/ Total weight kg: 93.9						

Уровни структуры / Structure Levels		
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

Ведомость элементов/List of Assembly from			
Марка Mark	Чертеж: Марки Assembly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg
FLP2P1PL-08A/107	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1583	1	93.9
Всего марок, кг Assembly Weight, kg			93.9



						Использовать для/Use for: 2406-KMD-1583-0	
Изм./Rev	Чл./Area	Исполнил/Designer	Подп./Sign	Дата/Date	Листов/Sheet	1	Листов/Total Sheets
Исполнил / Designer		ОРОУРАЗ / О ПОИРАЗ		09.09.2021			5
Проверил / Checker		ТВОЗКУРТ / Т БОЗКУРТ		09.09.2021			
Утвердил / Verifier		САРМАГАН / К. АРМАГАН		09.09.2021			



			<i>09.09.2021</i>	<i>27.05.2021</i>	<i>29.03.2021</i>
03	09.09.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	09.09.2021 / 0 ПОПАЗ	T.B.O.Z.K.U.R.T / T. 503.K.Y.P.T	C.A.R.M.A.G.A.N / K. A.P.M.A.F.I.H
02	27.05.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	09.09.2021 / 0 ПОПАЗ	T.B.O.Z.K.U.R.T / T. 503.K.Y.P.T	C.A.R.M.A.G.A.N / K. A.P.M.A.F.I.H
01	29.03.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	09.09.2021 / 0 ПОПАЗ	T.B.O.Z.K.U.R.T / T. 503.K.Y.P.T	C.A.R.M.A.G.A.N / K. A.P.M.A.F.I.H
Изм./ Rev.	Дата / Date	Описание / Description	Разработан/ Developed by	Проверен/ Checked by	Утвержден/ Approved by

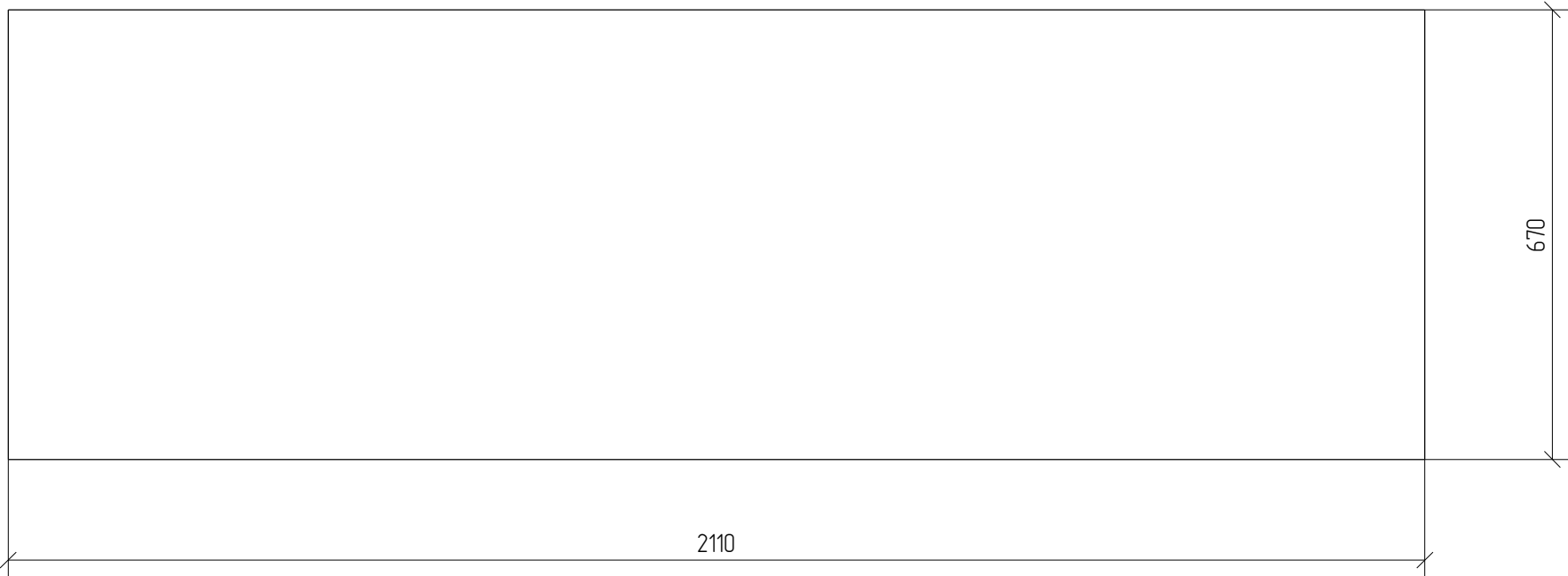
This document contains proprietary information and is intended for use by Arctic LNG2 LLC authorized personnel or companies only. The copyright of this document is vested in Arctic LNG2 LLC. All rights reserved. It is the responsibility of each user of this document to verify the current revision prior to use. В настоящий документ содержат информацию являющуюся собственностью компании и предназначен для использования только персоналом или компаниями, упомянутыми компаниями ООО "Арктик СПГ-2". Все права защищены. Каждый пользователь данного документа должен проверять текущую редакцию документа перед использованием.

[illegible]


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

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
20028	Flooring Plate	- 8x670	2110	1	88.8	88.8

M 1:10

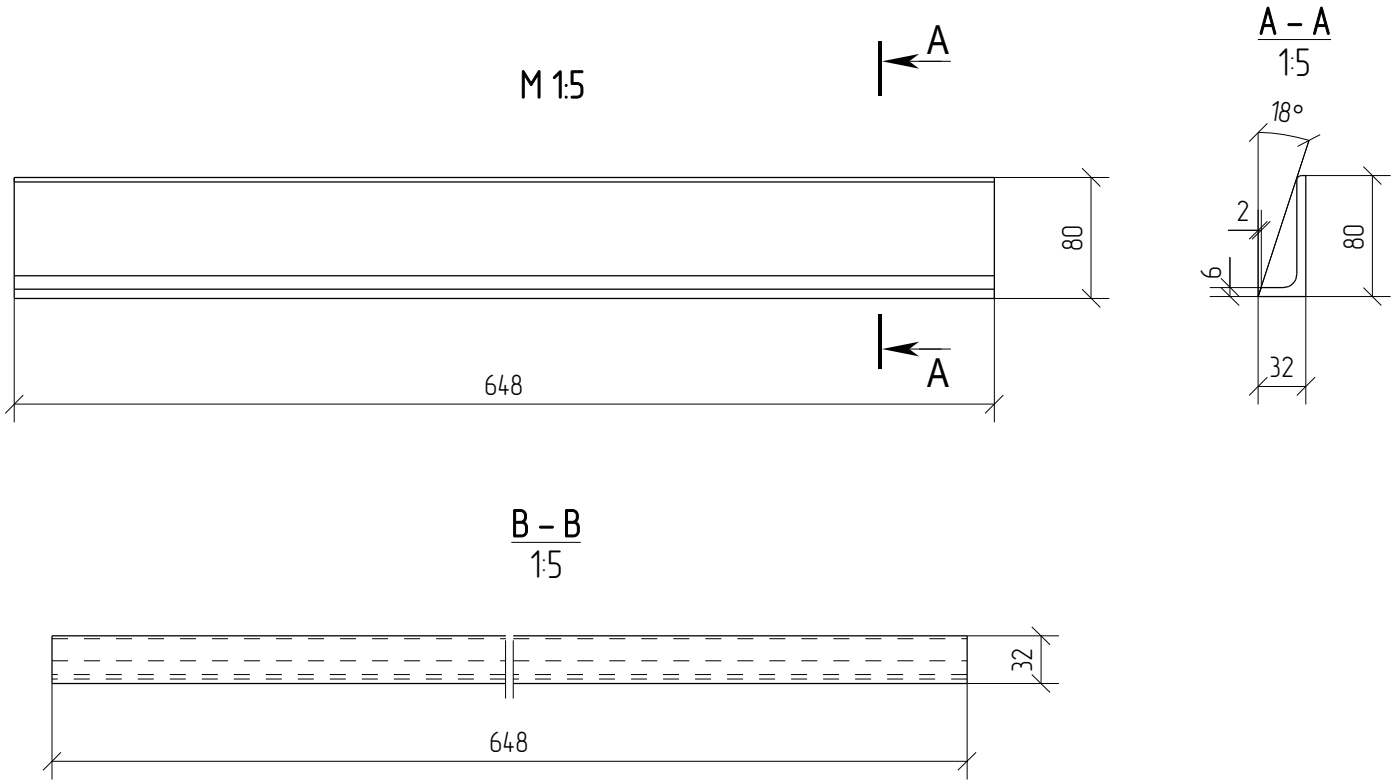


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / K. APMAГAH	2406-KMD-Detail-20028
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / T. BOZKURT	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/107										
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1583			Rev./ Изм.	03
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
20438	GP Transition	L80X6	648	1	4.8	4.8



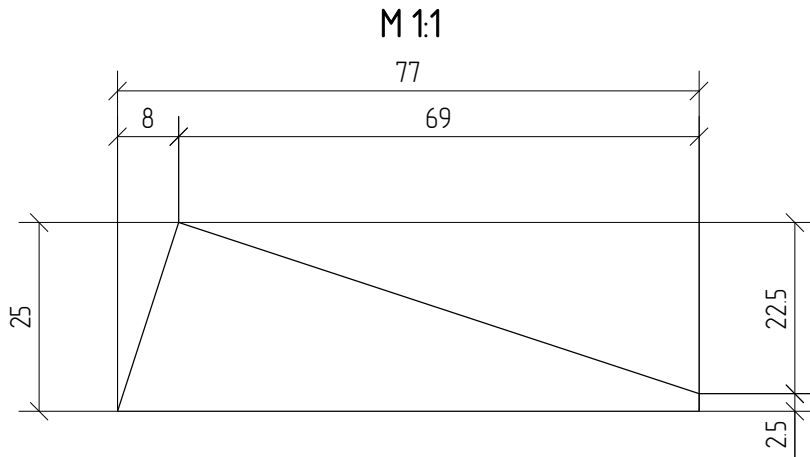
Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20438
Проверил/Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/107											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика/Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1583			Rev./ Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						3


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

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
20881	GP Transition	- 6x25	77	1	0.1	0.1

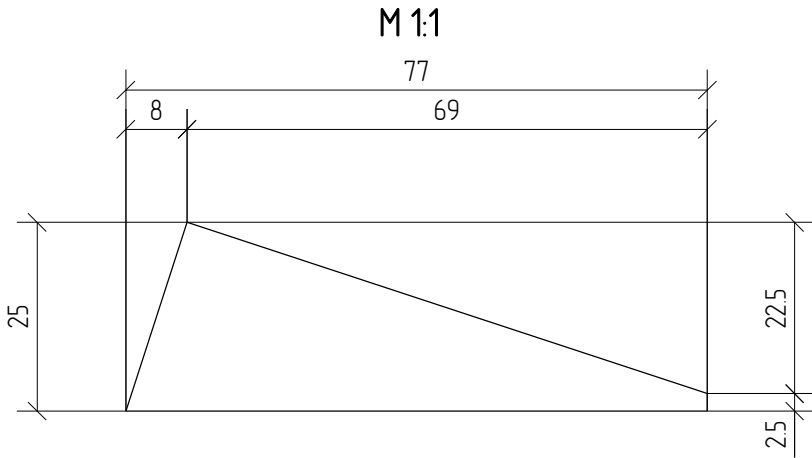


Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20881
Проверил/Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/107										
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1583			Rev. / Изм.	03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					4

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
20883	GP Transition	- 6x25	77	1	0.1	0.1



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20883
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/107								
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1583	Rev./ Изм.	03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			5