

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS

№ Сбарного шба НОМЕР БУКЛЕТА Тип соединения Разделка кромки Класс Контроля Длинна мм WELD NUMBER BOOKLET NUMBER JOINT TYPE BEVEL TYPE NSPECTION CLASS LENGTH mm

T022 | TC-C | 1/2V | B | 659 | 45146 | T020 | TKY-C | 1/2V | B | 560

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS

T020 | TKY-C | 1/2V | B | 535

1.Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_02C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_02C 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 забарены, 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.

1.Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_02C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_02C 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 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 welded according to the approved WPS welding technology, no. 478RHI-PR-02-04.

KEY PLAN / Π/ΙΑΗ Deck A – Plan at El. +109.500 T.O.S. OP.2P1.SST-0033/1 R/1 Q/1 Использовать для/Use for:

	L						24	2401-KMD-6029		
		3m/Rev	Уч/Агеа	Исполнил/Designer	∏o∂n/Sig	n Дата/Date	/lucm/Sh	neet 1 /	Nucmob/Total Sheets	
	Ис	Исполнил / Design		O.POYRAZ / O. ПОЙРАЗ	O Tayroz	29.03.2021	/lucilly sheet		5	
	Пр	роверил /	/ Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT	Boshirt	29.03.2021		==		
		Утвердил / Verifier		C.ARMAGAN / K. APMAFAH	JuA =	29.03.2021	1 engineering & design		esign	
						a Tayro	2	Bolart	J.A.	
29.03.2021 IFC — Issued for Construction / Выпущено для строительства							DŘPA3 T.BO	ZKURT / T. 603KYP	C.ARMAGAN / K. APMAFAH	

Изм./ Разработал/ Проверил/ Утвердил/ Onucanue / Description Дата / Date Rev. 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

			ования только персоналом или компаниями, уполномоченными компанией 000 "Арктик СПГ—2". жен проверять текущую редакцию документа перед использованием.
			079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-602

IFC – Issued for Construction / Выпущено для строительства

02

01

Н.контр / Checker

Утвердил / Verifier | CARMAGAN / K. AРМАГАН

22.02.2021

						079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-6029					
02				a Tayroz	29.03.2021	Plant LNG and SGC on G	BS				
01				a Fayroz	22.02.2021	Завод СПГ и СГК на О	П				
зм./Rev	Уч./Агеа	Исполнил/	/Designer	Подпись/Sign	Дата/Date		Стадия / Stage	/lucm / Sheet	Nucmoв / Total Sheets		
CUOVHAN /	/ Designer	O.POYRAZ / O. ПОЙРАЗ		PA3 29032021 2-TMP-001		D	1	٦			
ач ТО. / С	h.Designer						Р		5		
роверил ,	/ Checker	T.BOZKURT /	Т. БОЗКУРТ	Boslart	29.03.2021	Pipe Support OP.2P1.SST-0033/1	→ RENAISSA	N/E			
І.контр /	Checker					Тпибная Опапа OP 2P1SST-0033/1	HEAVY INDU	STRIFS			
	1	c		1 -	l			enair	neerina & desian		

Трубная Опора OP.2P1.SST-0033/1

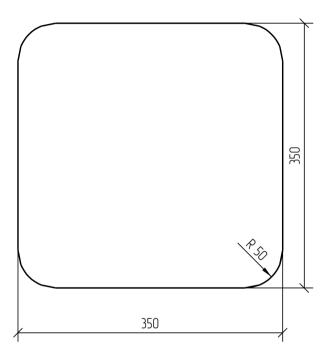
C.ARMAGAN / K. APMAFAH

T.BOZKURT / T. 603KYPT

O.POYRAZ / O. NOЙPA3

Список материалов/Material list										
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал∕ Profile	Длина, мм/ Lenath. mm	Кол-во/ Qty.	<i>Масса, кг/Ur</i> шт./pcs	nit Weight, kg общ./total				
	-		- 9-)			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
10056	Pipe Support	<i>- 20x350</i>	350	1	18.9	18.9				





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

2401-KMD-Detail-10056

2-TMP-001											
	Pipe Support OP.2P1.SST-0033/1 / Трубная Опора OP.2P1.SST-0033/1										
				AF				a:/Subcontractor Document No.:	Rev./	02	
				Julia	23.03.2021	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-6029		Изм.	02		
Roy	Lind No	Shoot	Doc No	Sign.	Data					Sheet/	
litev.	opu.ivo	. SHEEL	DOC.ING	Sigit.	Date					Лист	
Изм	Kon vu	Пист	Молок	Поппись	Пата					2	

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

Согласовано

