

Таблица Tables	Составные Components		Изм. № Rev. No.	Дата и время Date and time
Изм. № Rev. No.				

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Чертежа шва WELD NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER
100356	20030	20473	1029	SF	TC-F	76	76	4.0	4.0	C	
100358	20030	20473	1029	SF	TC-F	76	76	4.0	4.0	C	
100360	20030	20472	1029	SF	SEAL	2070	2070	5.0	5.0	C	
100362	20030	20474	1029	SF	TC-F	2068	2068	5.0	5.0	C	
100865	20473	20472	1029	SF	TC-F	98	98	4.0	4.0	C	
100867	20472	20474	1029	SF	TC-F	98	98	4.0	4.0	C	

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Чертежа шва WELD NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER	Изм. № POS. NUMBER
100357	20030	20473	1029	SF	TC-F	76	76	4.0	4.0	C	
100359	20030	20473	1029	SF	TC-F	76	76	4.0	4.0	C	
100361	20030	20474	1029	SF	SEAL	2068	2068	5.0	5.0	C	
100363	20030	20472	1029	SF	TC-F	2070	2070	5.0	5.0	C	
100866	20473	20472	1029	SF	TC-F	98	98	4.0	4.0	C	
100868	20472	20474	1029	SF	TC-F	98	98	4.0	4.0	C	

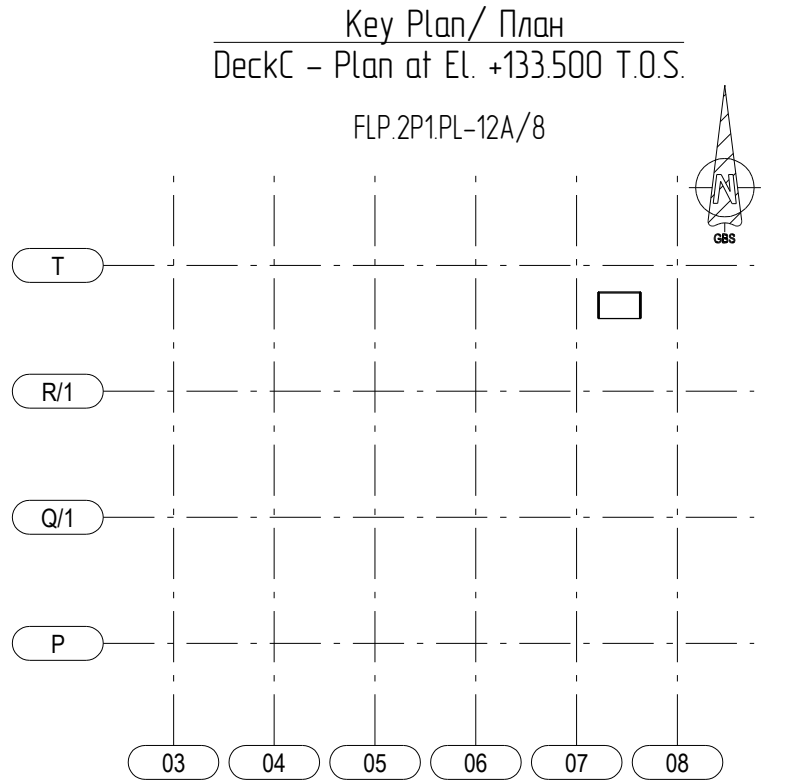
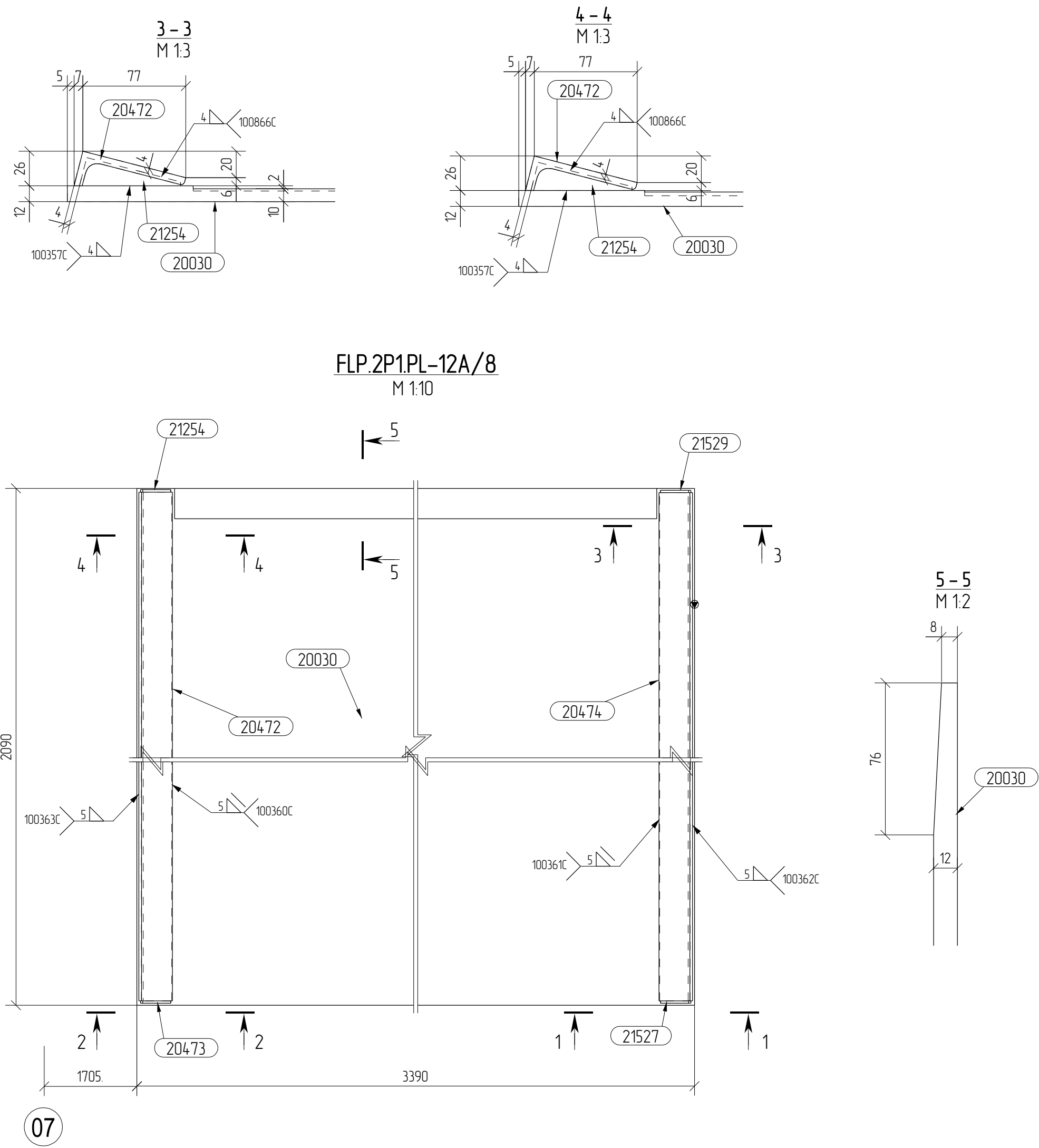
Примечания
1)Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C, 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_03C
2)Материал конструкции в соответствии с нормой стали в таблице материалов
3)Изготовление конструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 2318-2012
4)Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента
5)Не все детали имеют номер таблички
Если применяется сварка
6)Не допускается наличие примыкания детали без сварного шва, все швы и скосы должны быть заварены, все швы зачищены
7)Все швы варить по утвержденной технологии сборки WPS
8)Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-2017
9)Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сборки WPS, ИСО 2553-2017
10)Для сварных швов с номером таблицы 1031 и 1029 зазор сборки шва не включен в величину катета, поэтому номинальный зазор будет включен во время сварочных работ. Для 1051 и 1052 зазор сварного шва уже включен в катет, поэтому величина катета сварного шва не должна увеличиваться с учетом минимального зазора

Notes
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 ГОСТ 2318-2012
4)Place marking at a distance of 500 mm from the edge of an element
5)Not all parts have a tag number
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. 47884-PR-02-04
10)For fillet welds with 1031 and 1029 bevel numbers, root gap is not included in the leg length, so the fitting gap is going to be included while welding process. For 1051 and 1052, root gap is included in the leg length, so the leg length should not be increased according to fitting gap

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	Идентификационный номер SPMat Ident. Code	Оплата 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							
FLP.2P1PL-12A/8	20030	1	- 12x2090	3390	663.6	663.6		C355-6	IS100012	3622.0102				
	20472	1	L80X6	2070	15.2	15.2		C255-4	IS5005806	3622.0102				
	20473	1	- 6x21	76	0.1	0.1		C255-5	IS10056	3622.0102				
	20474	1	L80X6	2068	15.2	15.2		C255-4	IS5005806	3622.0102				
	21254	1	- 6x21	76	0.1	0.1		C255-5	IS10056	3622.0102				
	21527	1	- 6x21	76	0.1	0.1		C255-5	IS10056	3622.0102				
	21529	1	- 6x21	76	0.1	0.1		C255-5	IS10056	3622.0102				
Масса нап. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 0.8							694.4	Общий вес кг/ Total weight kg: 695.2						

Уровни структуры / Structure Levels			
ABS-SubAssembly :	-	AS.2P1/6	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022
ABS-Assembly :	BL.2P1/3		079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011
ABS-Block :			
ABS-Workpack :			
ABS-ErectionBlock :	EB.2P1/1		079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-EB-001

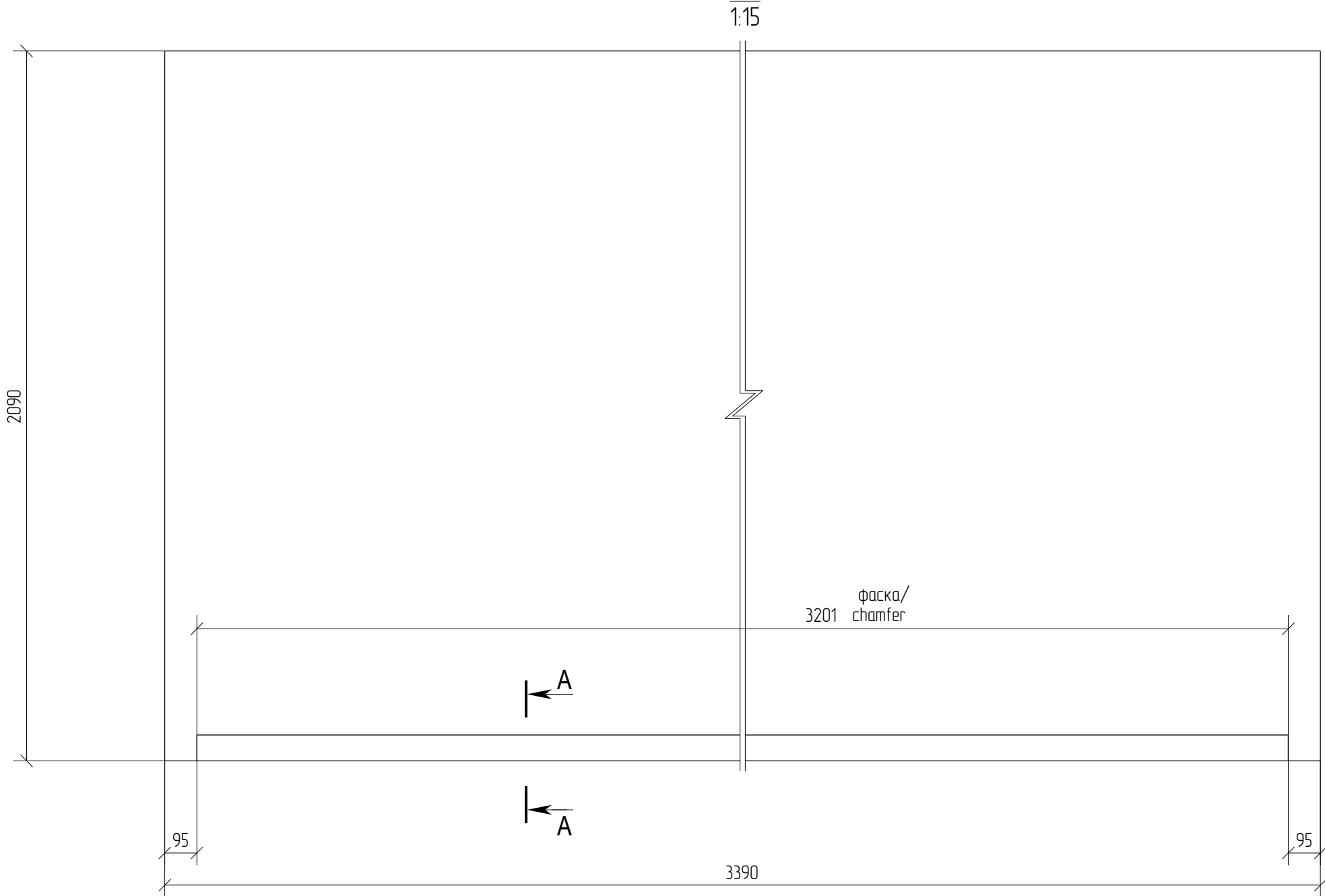
Ведомость элементов/List of Assembly from			
Марка Mark	Чертеж Марку Assembly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg
FLP.2P1PL-12A/8	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1628	1	695.2
Вес марки, кг Assembly Weight, kg			695.2



				Использовать для/Use for:	
				2406-KMD-1628-0	
Изм./Rev.	34/Arca	Исполнитель/Designer	Подпись/Sign	Дата/Date	Лист/Sheet 1
Исполнитель / Designer	OPRYAZ / O. ПОПРАЗ			09.09.2021	Листов/Total Sheets 8
Проверен / Checker	TBOZUR / T. БОЗУР			09.09.2021	
Исполнитель / Verifier	CARMAN / K. АРМАН			09.09.2021	

03	09.09.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	OPRYAZ / O. ПОПРАЗ	TBOZUR / T. БОЗУР	CARMAN / K. АРМАН				
02	27.05.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	OPRYAZ / O. ПОПРАЗ	TBOZUR / T. БОЗУР	CARMAN / K. АРМАН				
01	29.03.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	OPRYAZ / O. ПОПРАЗ	TBOZUR / T. БОЗУР	CARMAN / K. АРМАН				
Изм / Rev	Дата / Date	Описание / Description	Разработано / Developed by	Проверено / Checked by	Исполнено / 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. If necessary, document collection information should be provided to the company. The company is not responsible for the use of this document. The company is not responsible for the use of this document. The company is not responsible for the use of this document.									
Имеющиеся собственности компании и предназначены для использования только персоналом или компаниями, упомянутыми в заголовке. ООО "Арктик ЛНГ-2". Все права защищены. Каждый пользователь данного документа должен проверить текущую редакцию документа перед использованием.									
			079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1628						
03				09.09.2021					
02				27.05.2021					
01				29.03.2021					
Изм / Rev	34/Arca	Исполнитель / Designer	Подпись / Sign	Дата / Date	Plant LNG and SSC on GBS Забод ОЦК на ГИТ				
Исполнитель / Designer	OPRYAZ / O. ПОПРАЗ			09.09.2021	2-TMP-001				
Проверен / Checker	TBOZUR / T. БОЗУР			09.09.2021	P 1 8				
Исполнитель / Verifier	CARMAN / K. АРМАН			09.09.2021	Secondary Structure FLP.2P1PL-12A/8 Вспомогательная структура FLP.2P1PL-12A/8				
					RENAISSANCE EFK heavy industries engineering & design				

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
20030	Flooring Plate	- 12x2090	3390	1	663.6	663.6

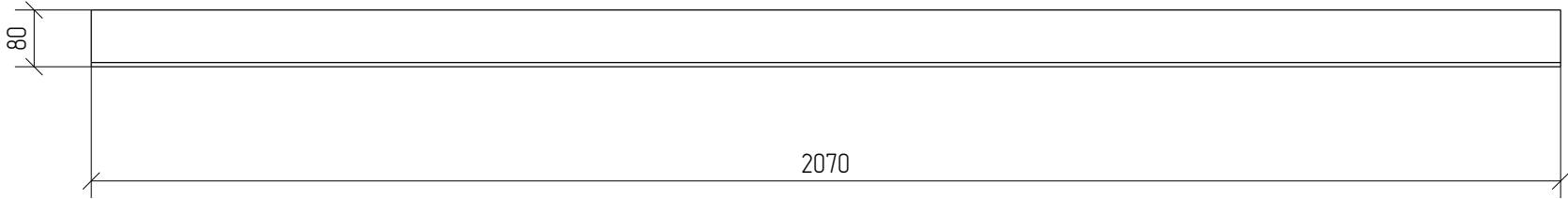
2-TMP-001			
Secondary Structure / Вторичная структура FLP 2P1PL-12A/8			
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.

09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No:	Rev. / Изм.	03
	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1628		
			Sheet / Лист
			2


Исполнил / Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20030
Проверил / Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	

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
20472	GP Transition	L80X6	2070	1	15.2	15.2



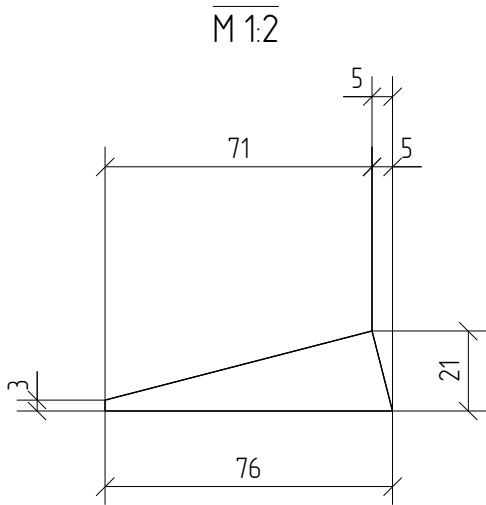
Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20472
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/8											
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1628			Rev./ Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						3

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
204 73	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0

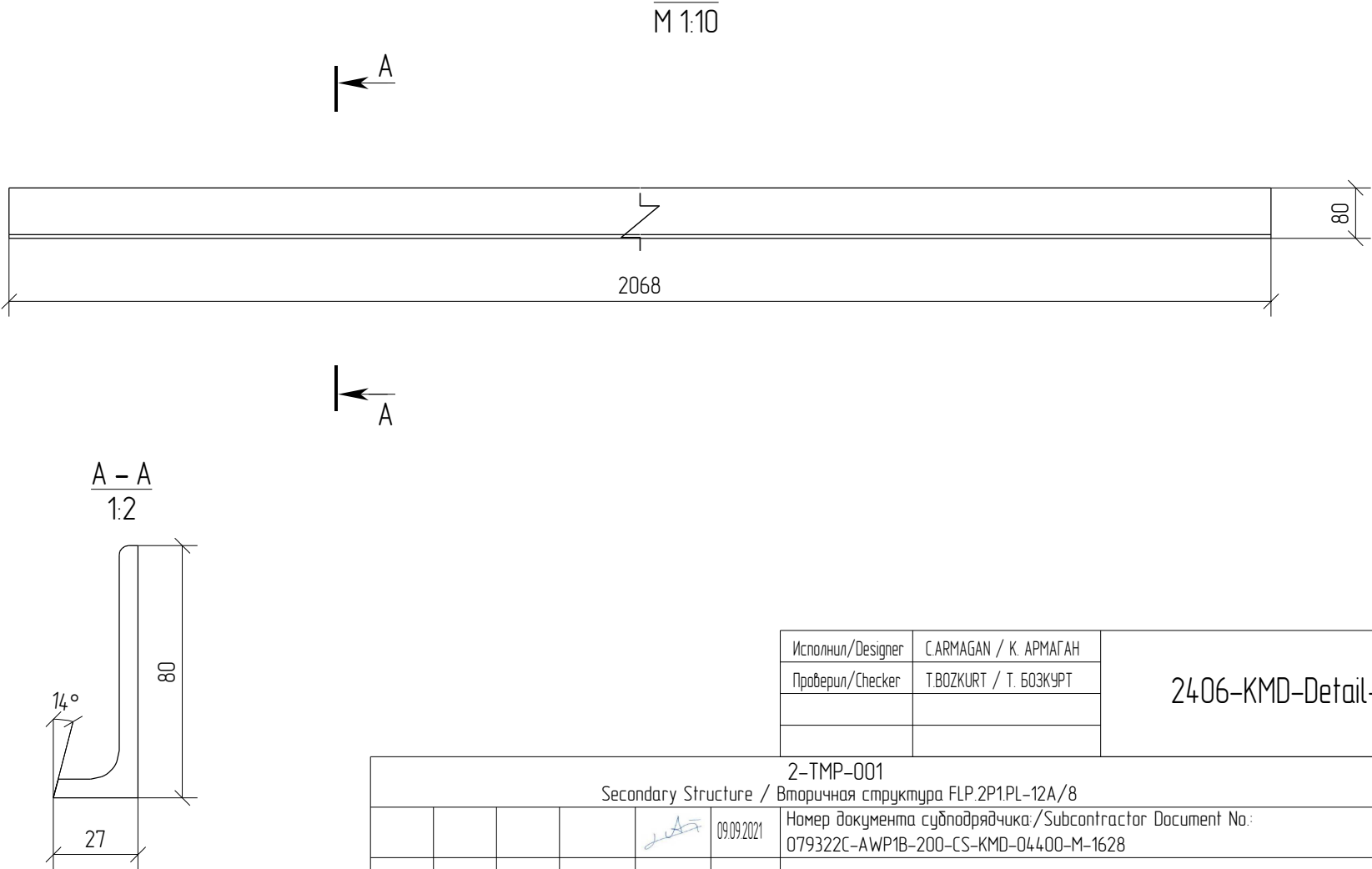


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20473
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/8									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика/ Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1628			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
204 74	GP Transition	L80X6	2068	1	15.2	15.2

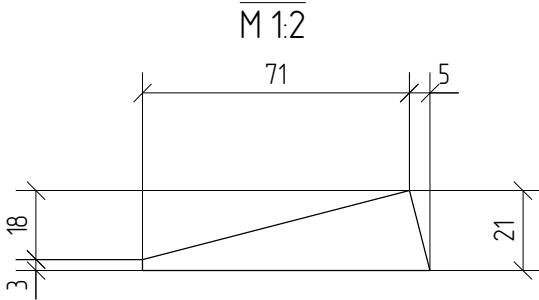


Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20474
Проверил/Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/8								
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1628	Rev. / Изм.	03
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
21254	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0

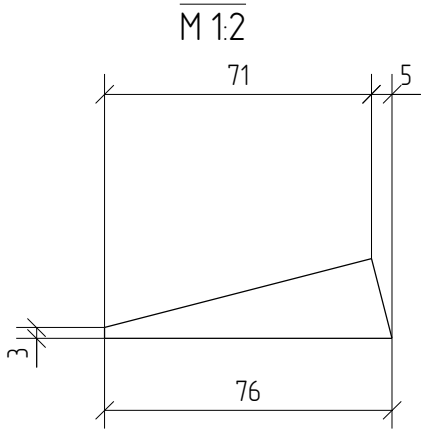


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-21254
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/8								
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1628	Rev./ Изм.	03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			6

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
21527	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0



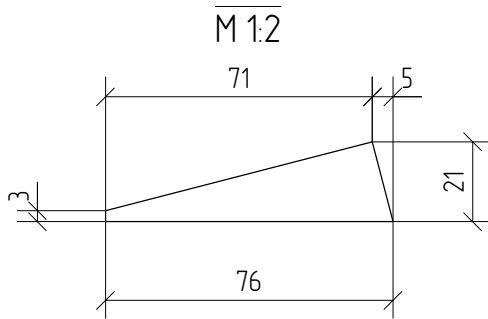
Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-21527
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/8								
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1628	Rev./ Изм.	03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			7


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
21529	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-21529
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/8								
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1628	Rev./ Изм.	03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			8