

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

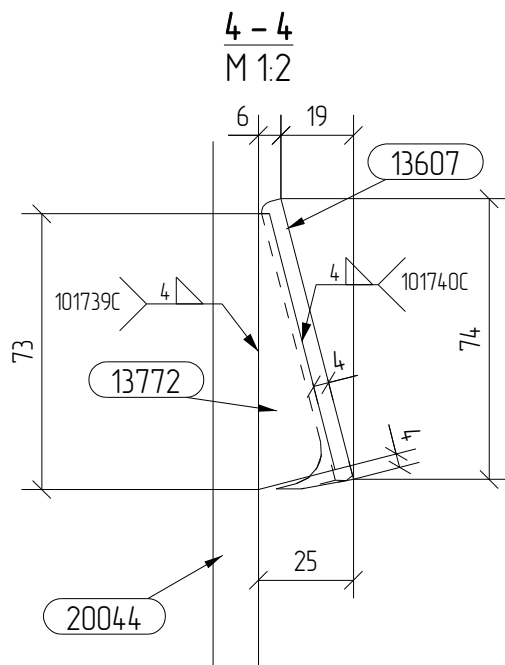
Примечания

- 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 выштаб номер лопатки

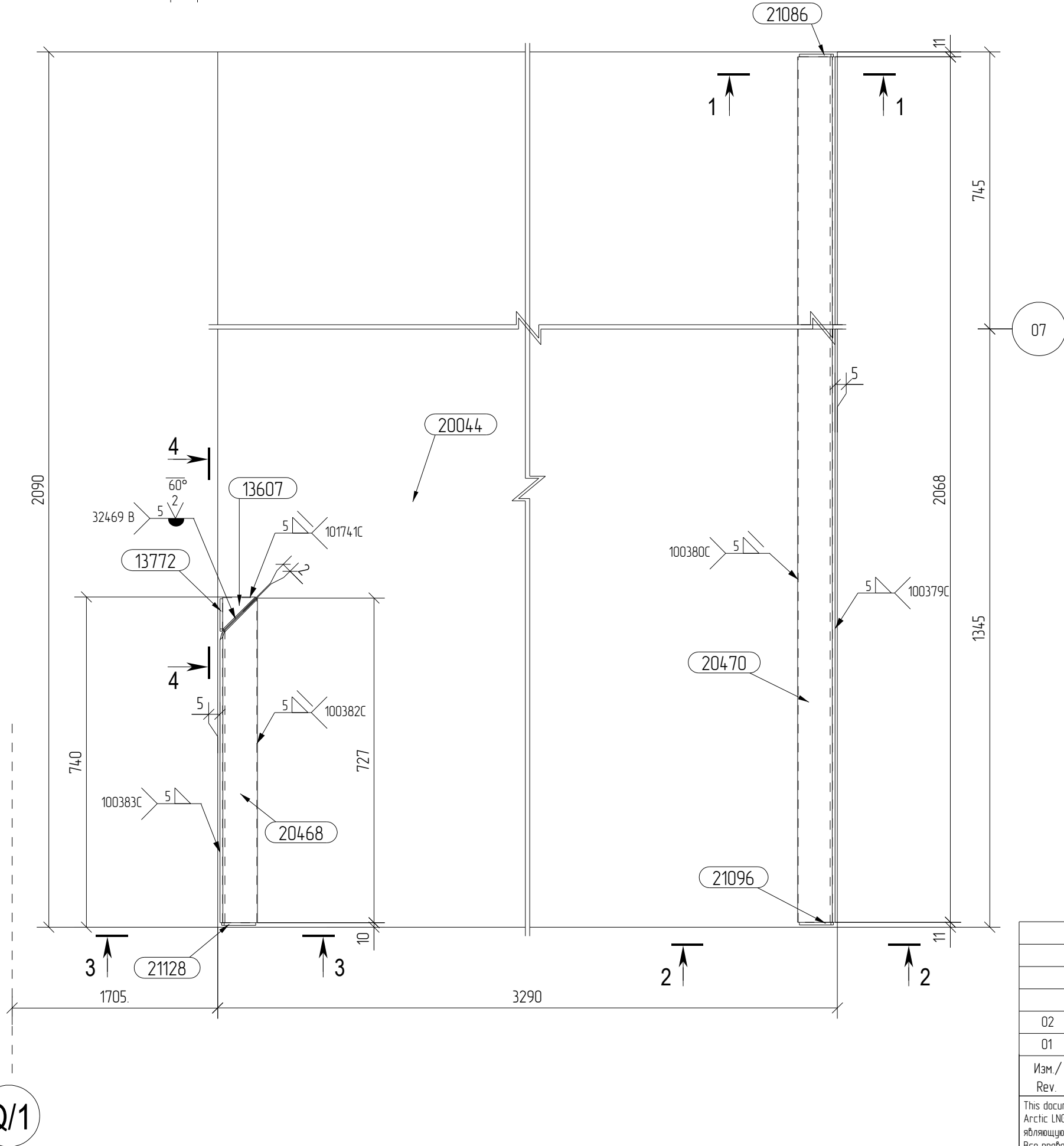
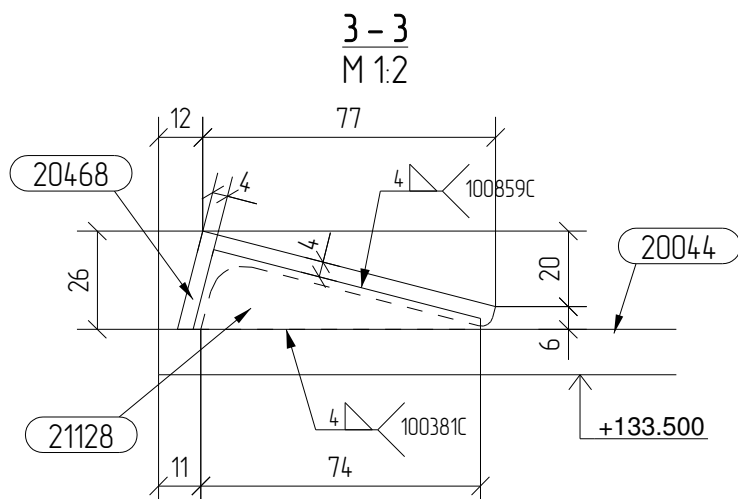
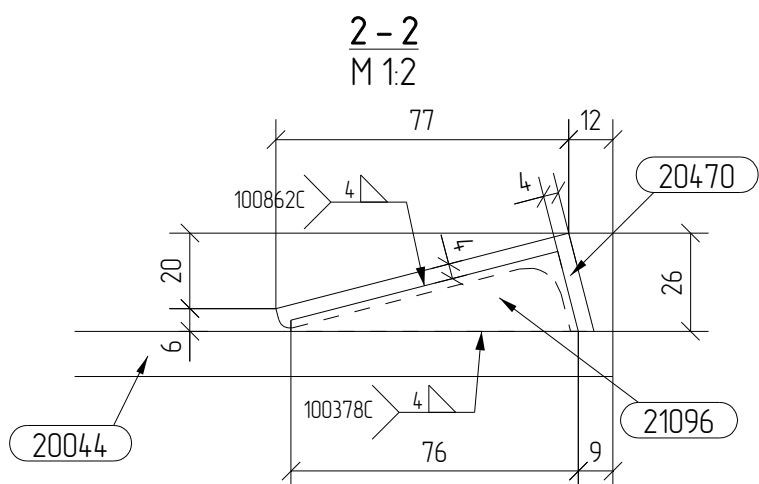
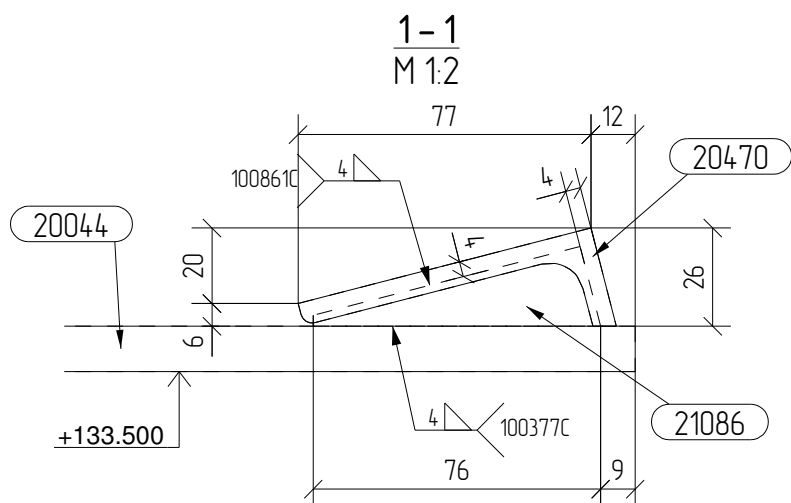
Если применяется сварка

- 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-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 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.
- 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 5553-2017
- 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 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.



FLP.2P1.PL-12A/30  
M 1:10



## Спецификация деталей/Parts specification

[illegible]


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-12A/30	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1642	1	6695
Всего марок, кг Assembly Weight, kg			6695

KEY PLAN / ПЛАН








Deck C - Plan at El. +133.500 T.O.S.  
FLP.2P1.PL-12A/30



					Использовать для/Use for:
					2406-KMD-1642
Изм/Rev	Чл/Area	Исполнил/Designer	Подп/Sign	Дата/Date	Лист/Sheet
Исполнил / Designer		О. РОУРАЗ / О. ПОПРАЗ	<i>О. Попраз</i>	27.05.2021	1
Проверил / Checker		Т. ВОЗКУР / Т. БОЗКУР	<i>Е. Бозкур</i>	27.05.2021	9
Утвердил / Verifier		С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	<i>С. Армаган</i>	27.05.2021	
					

[illegible]

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 настоящем документе содержится информация, являющаяся собственностью компании и предназначенная для использования только персоналом или компаниями, уполномоченными компанией ООО "Арктик СПГ-2". Все права защищены. Каждый пользователь данного документа должен проверять текущую редакцию документа перед использованием.

					079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1642			
O2				27.05.2021	Plant LNG and SGC on GBS Завод СПГ и СГК на ГБО			
O1				29.03.2021				
Изм./Rev	Чк/Area	Исполнил/Designer	Подпись/Sign	Дата/Date	2-TMP-001	Смодия / Stage	Лист / Sheet	Всего / Total Sheets
Исполнил / Designer	ОРОУРАЗ / В ПОМПАЗ		27.05.2021	P		1	9	
Нач ТД / Ch Designer								
Проверил / Checker	ТБОЖКУРТ / Т БОЗКУРП		27.05.2021	Secondary Structure Вторичная Структура				
Нормирп / Checker	САМАГАН / К АРАГААН		27.05.2021					

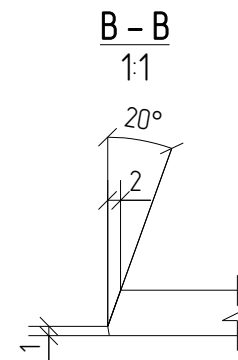
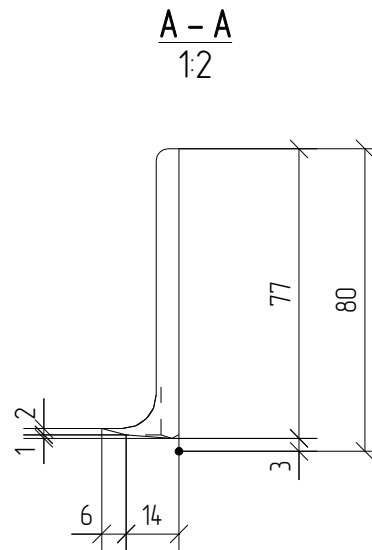
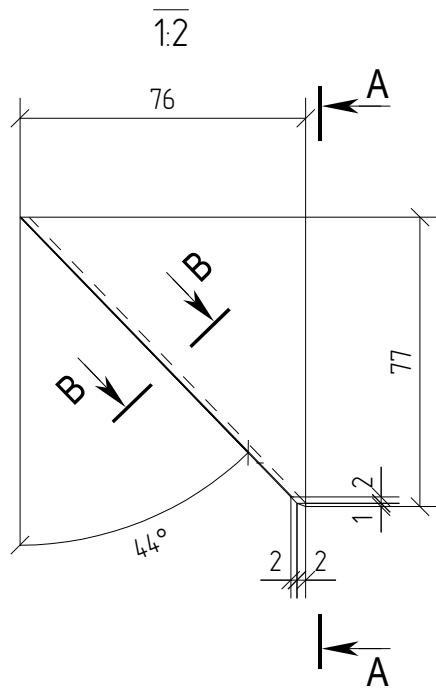
Format / Формат: A2

Ид № инд	Инд в дима	Взам. Ид №	Создано

ВЕЛОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Дел 1 POS NUMBER 1	Номер Дел 2 POS NUMBER 2	Номер БУЛЕТА BOLLET NUMBER	Разделка крошки Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Класс 1 мм WELD 15 mm	Класс 2 мм WELD 162 mm	Класс Контроль Inspection	Индекс VIO CODE
32469	20468	13607	T053	V	BW-C	143	0	5.0	0.0	B	
100378	20044	21096	T029	SF	TC-F	76	0	4.0	0.0	C	
100380	20044	20470	T042	SF	SEAL	2068	0	5.0	0.0	C	
100382	20044	20468	T042	SF	SEAL	726	0	5.0	0.0	C	
100859	20468	21128	T029	SF	TC-F	98	0	4.0	0.0	C	
100862	20470	21096	T029	SF	TC-F	98	0	4.0	0.0	C	
101740	13772	13607	T029	SF	TC-F	94	0	4.0	0.0	C	

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШОВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Дем. 1 POS NUMBER 1	Номер Дем. 2 POS NUMBER 2	НОМЕР БИКВЕТА ВОЗДУШ. КОД WELD NUMBER	Разработка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Копен 1 мм WELD LES 1 mm	Копен 2 мм WELD LES 2 mm	Класс Контроля INSPECTION CLASS	Идент. ID CODE
100377	20044	21086	T029	SF	TC-F	76	0	4.0	0.0	C	
100379	20044	20470	T029	SF	TC-F	2068	0	5.0	0.0	C	
100381	20044	21028	T029	SF	TC-F	76	0	4.0	0.0	C	
100383	20044	20468	T029	SF	TC-F	646	0	5.0	0.0	C	
100861	20470	21086	T029	SF	TC-F	98	0	4.0	0.0	C	
101739		13772	T029	SF	TC-F	73	0	4.0	0.0	C	
101741	20044	13607	T042	SF	SEAL	75	0	5.0	0.0	C	


Инд № подл	Подп и дата	Взам Инд №	Согласовано



## Список материалов / Material list

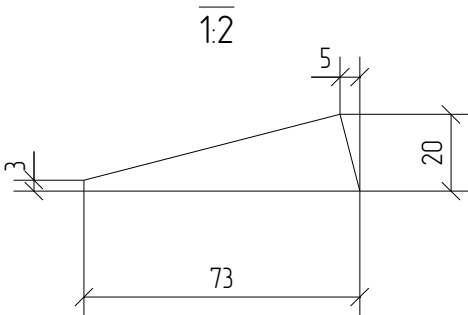
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг / Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
13607	GP Transition	L80X6	76	1	0.6	0.6

Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-13607
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-1642	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
13772	GP Transition	- 6x20	73	1	0.0	0.0

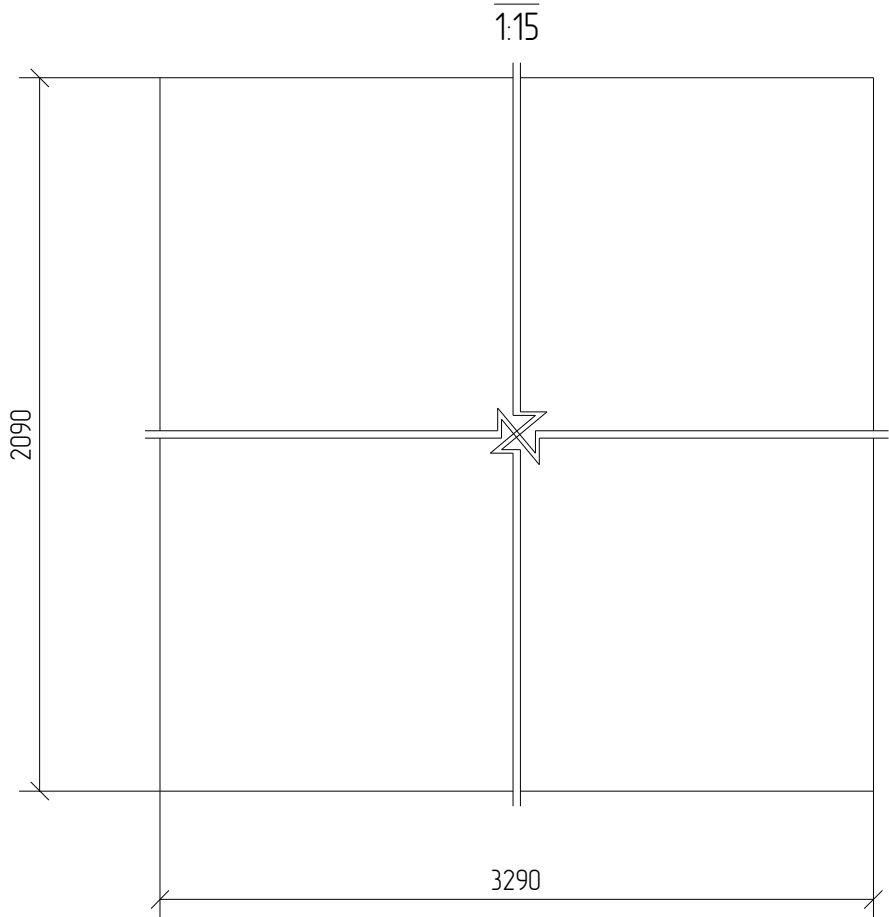


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-13772
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура									
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1642			Rev./ Изм.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				02
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Sheet/ Лист
									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
20044	Flooring Plate	- 12x2090	3290	1	647.7	647.7

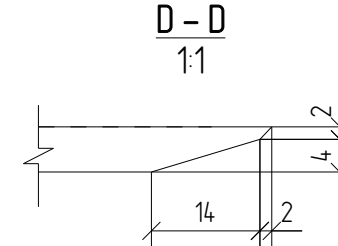
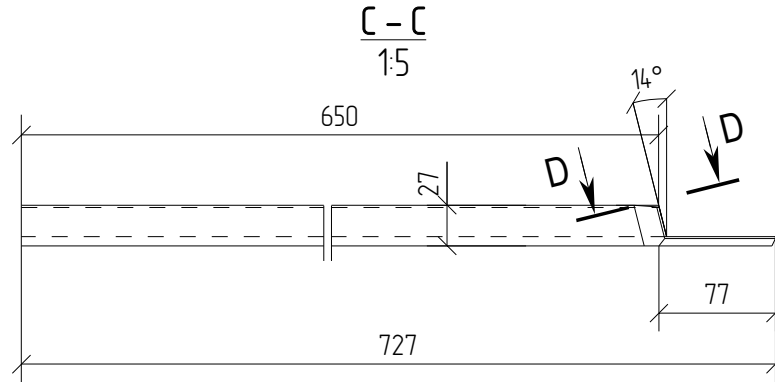
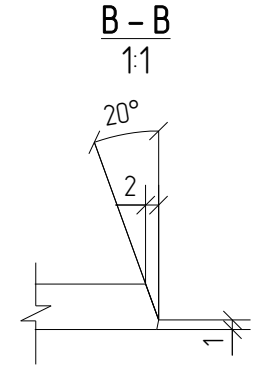
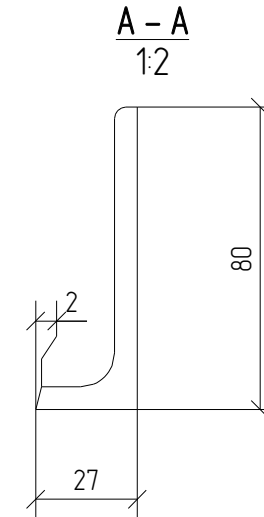
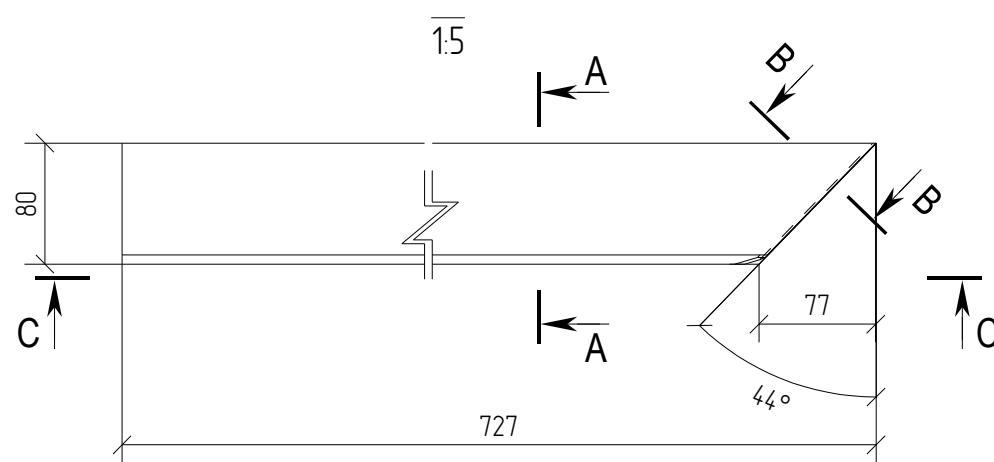


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20044
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура								
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1642	Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			4

# 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
20468	GP Transition	L80X6	727	1	5.4	5.4



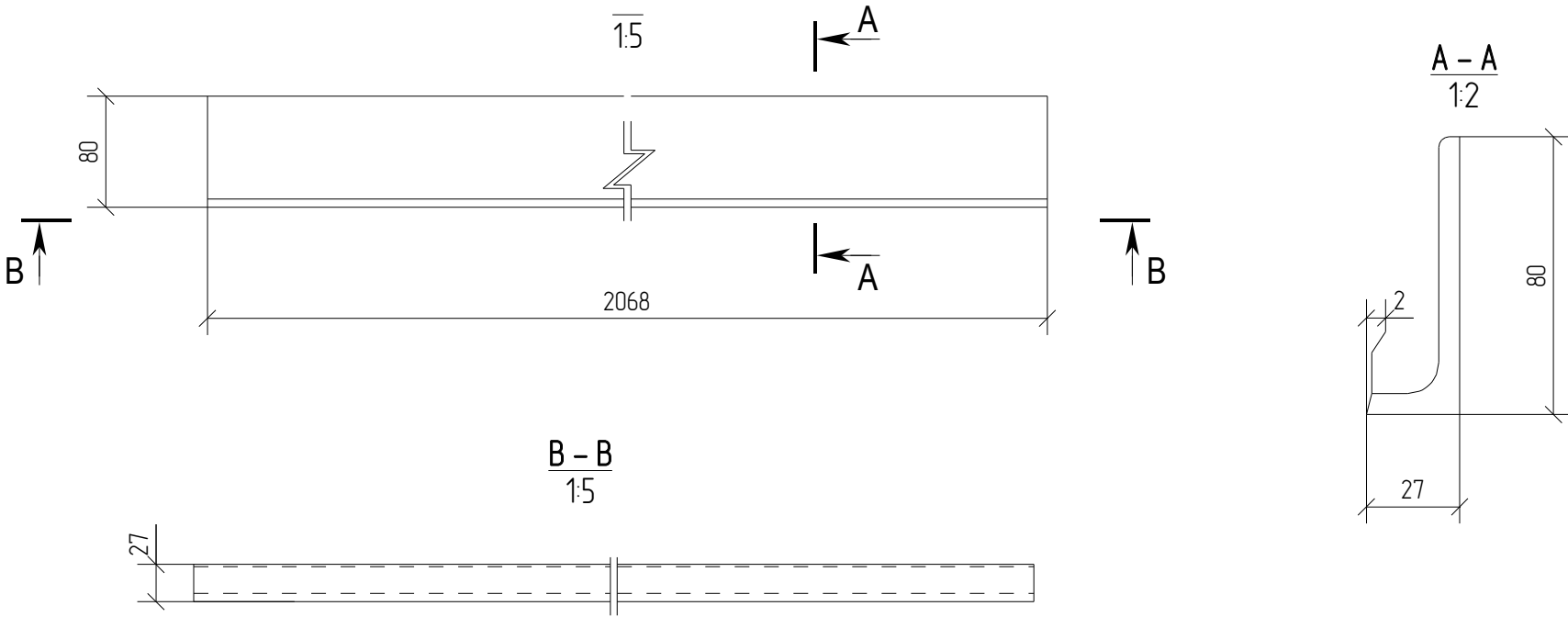
Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20468
Проверил/Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура						Rev./ Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		5

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

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
204 70	GP Transition	L80X6	2068	1	15.2	15.2

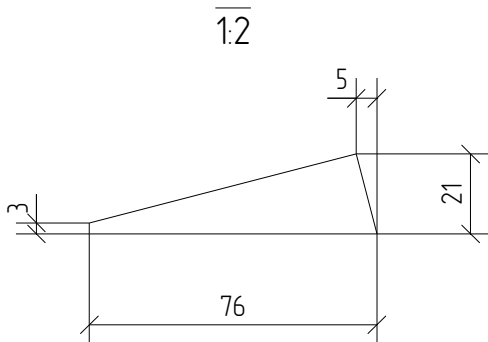


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20470
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура									
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика/ Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1642			Rev./ Изм. 02
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
21086	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0

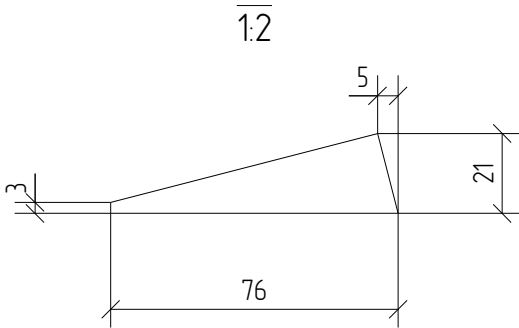


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-21086
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура								
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1642	Rev. / Изм.	02
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
21096	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0



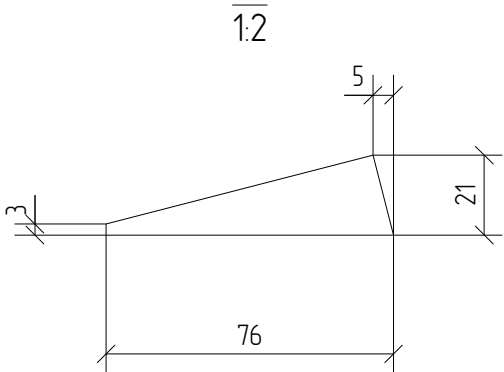
Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-21096
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура											
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1642			Rev. / Изм.	02	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						8




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
21128	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-21128
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-1642	Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			9