

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 3000-04-CE-000-MC-SPE-0053-00.03C, 3000-04-CE-000-MC-SPE-0052-00.03C
2 Материал конструкций в соответствии с марки сталей в таблице материалов
3 Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012
4 Места маркировки располагать на расстоянии 50 мм от края элемента
5 На всех деталях выдать номер плашки
Если применяется сварка
6 Не допускается наличие примыкания детали без сварного шва, две швы и скоса должны быть заварены, все швы заковылованы
7 Швы варить по утвержденной технологии сварки WPS
8 Все сварные швы обозначены согласно ISO 2553-2017
9 Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RH-PR-02-04.
10 Для удалений шва с номера детали T001 и T029, зороз сварного шва не включен в величину капета, позному монтажные зороз дуден включены до зремя сварочных работ. Для T051 и T052 зороз сварного шва зше включен в капет, поэтому величина капета сварного шва не должна увеличиваться с учетом монтажного зороза

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 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 gups and bevels must be welded.

all welds are rounded

7. Perform all welds as per the approved WPS.

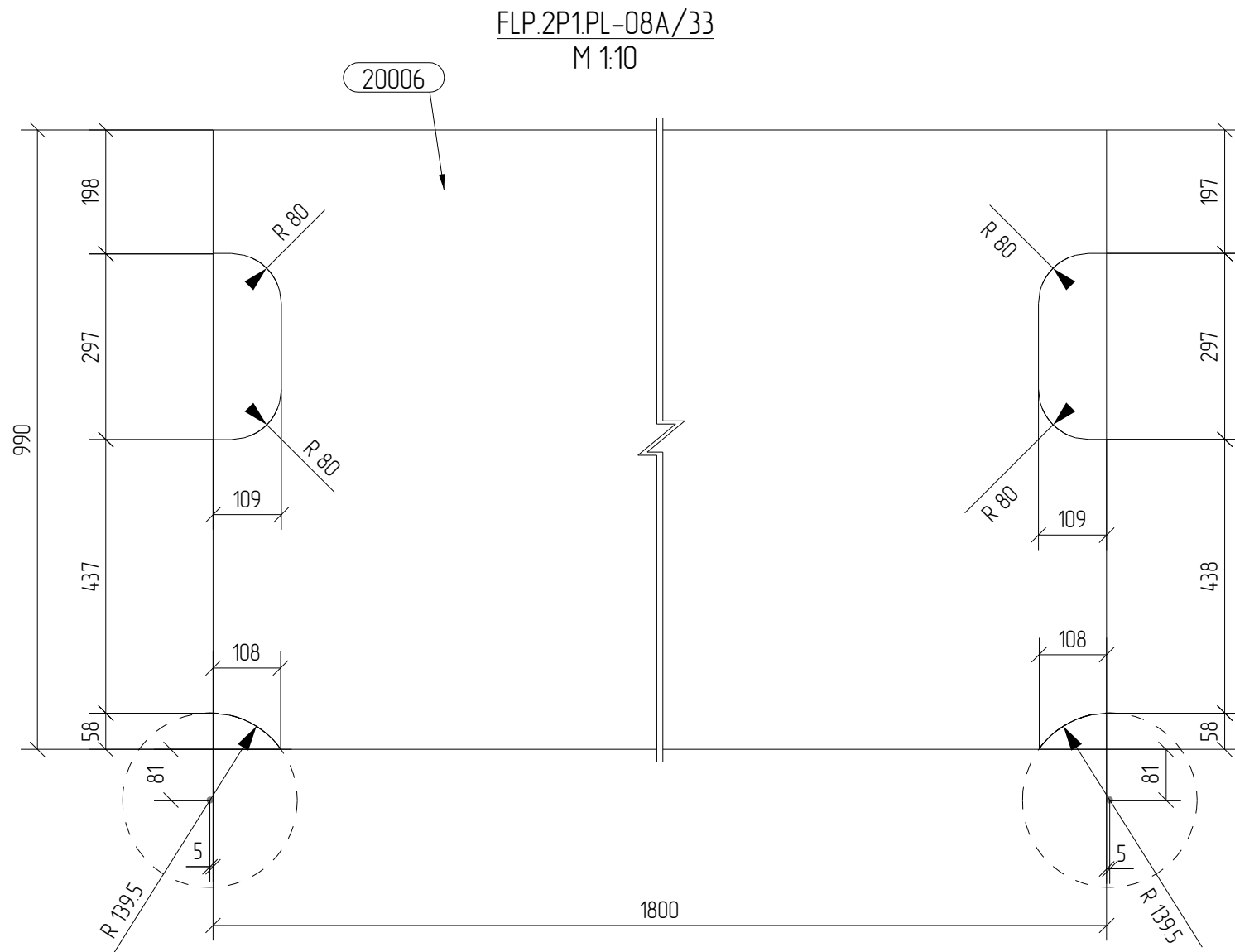
8. All welds are marked as per ISO 2553:2017.

Weld seams should be welded according to the approved WPS welding technology, as / 78041.00.03.01

10. For fillet welds with T001 and T029 booklet numbers, root gap is not included in the leg length, so the fitting gap is

10. For filter welds with T001 and T029 booklet numbers, foot gap is not included in the leg length, so the fitting gap is

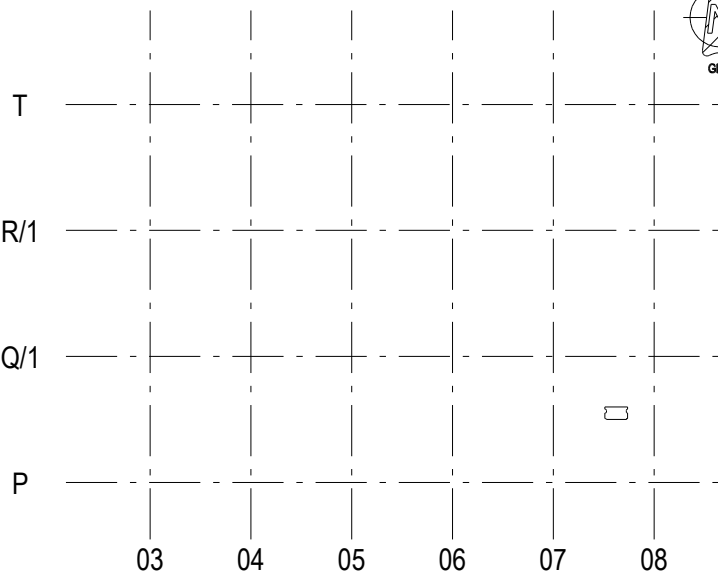
going to be included while welding process. For



KEY PLAN / ПЛАН

Deck C = Plan at FL +133.500 T.O.S.



FLP.2P1.PL-08A/33



					Использовать для/Use for: 2406-KMD-1574
Изм/Rev	Ч/Аrea	Исполнил/Designer	Подп/Sign	Дата/Date	Листы/Sheet 1 /Листов/Total Sheets 2
Исполн / Designer		О.РОУРАЗ / О. ПОИРАЗ	<i>О.Розураз</i>	27.05.2021	
Проверил / Checker		Т.БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	<i>Е.Бозкурт</i>	27.05.2021	
Утвердил / Verifier		С.АРМАГАН / К. АРМАГАН	<i>С.Армаган</i>	27.05.2021	

O2	27.05.2021	IFC – Issued for Construction / Выпущена для строительства	[Signature]	[Signature]	[Signature]
O1	29.03.2021	IFC – Issued for Construction / Выпущена для строительства	ОРУЯРАЗ / О ПОИРАЗ	TBOZKURT / Т. БОЦКУРТ	SARMAGAN / К. АРМАҒАН
Изм./ Rev.	Date / Date	Description / 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.

						079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1574			
02				<i>а.тажир</i>	27.05.2021	Plant LNG and SGC on GBS			
01				<i>а.тажир</i>	29.03.2021	Забод СГП и СГК на ОГТ			
Изм./Rev	Уч./Area	Исполнил./Designer	Подпись./Sign	Дата./Date	2-TMP-001	Cmndu / Stage / u/cm / Sheet / u/cm/b / Total Sheets			
Исполнил./ Designer	ОПОВРАЗ / О ПОПРАЗ	<i>а.тажир</i>	27.05.2021	P		1	2		
Нач. ТД / ChDesigner									
Проверен / Checker	Т.БОЗМУРТ / Т. БОЗМУРТ	<i>Б.молот</i>	27.05.2021	Secondary Structure					
Начисл.р / Checker				Вторичная Структура					
Утвержден / Verifier	С.АВЯГАН / К. АРМАТАН	<i>а.тажир</i>	27.05.2021	 					

Format / Формат: A2

Tekla structures

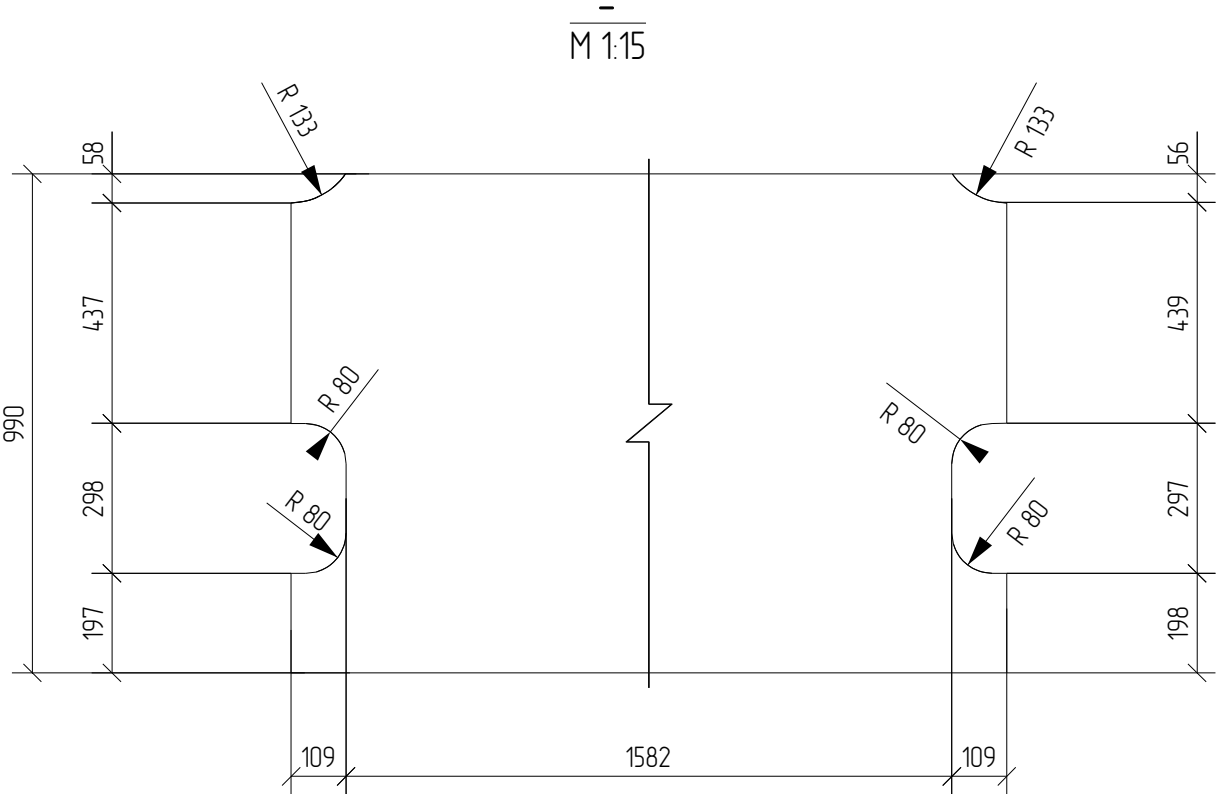
[illegible]

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Дем.1 POS NUMBER 1	Номер Дем.2 POS NUMBER 2	НОМЕР БУК/ЕТА BOOKLET NUMBER	Разделка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Корень 1 мм WELD LEG 1 mm	Корень 2 мм WELD LEG 2 mm	Класс Контроль INSPECTION CLASS	Идентиф. ID code


ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Дем. 1 POS NUMBER 1	Номер Дем. 2 POS NUMBER 2	НОМЕР БУКЛЕТА BOOKLET NUMBER	Разделка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Контроль 1 мм WELD LEG 1 mm	Контроль 2 мм WELD LEG 2 mm	Класс Контроля INSPECTION CLASS	Индекс VD code

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
20006	Flooring Plate	- 8x990	1800	1	107.7	107.7



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20006
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-1574	Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			2