

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

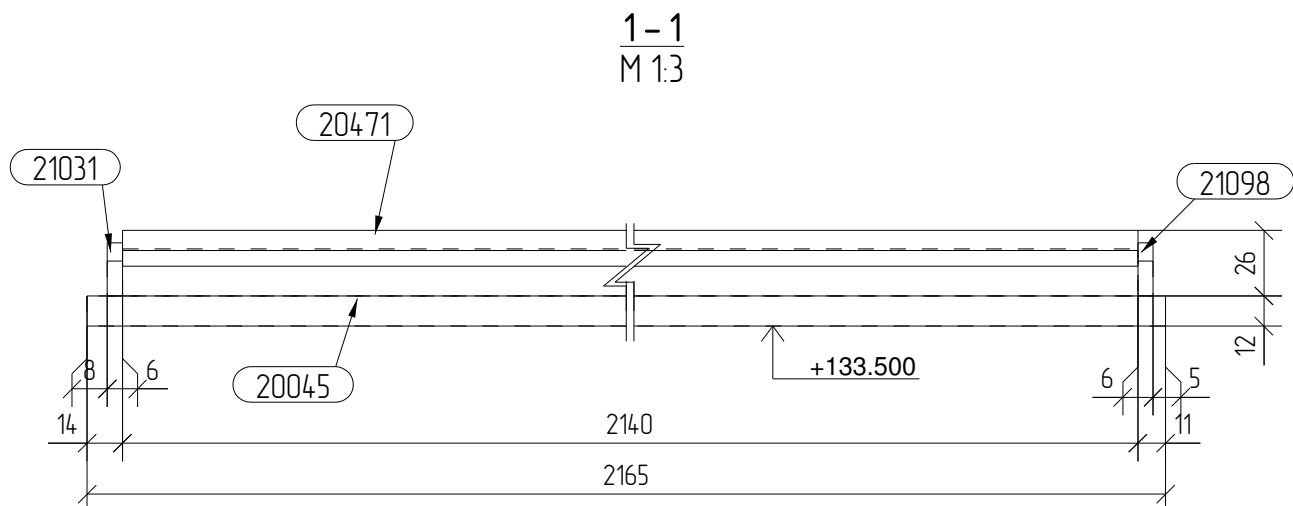
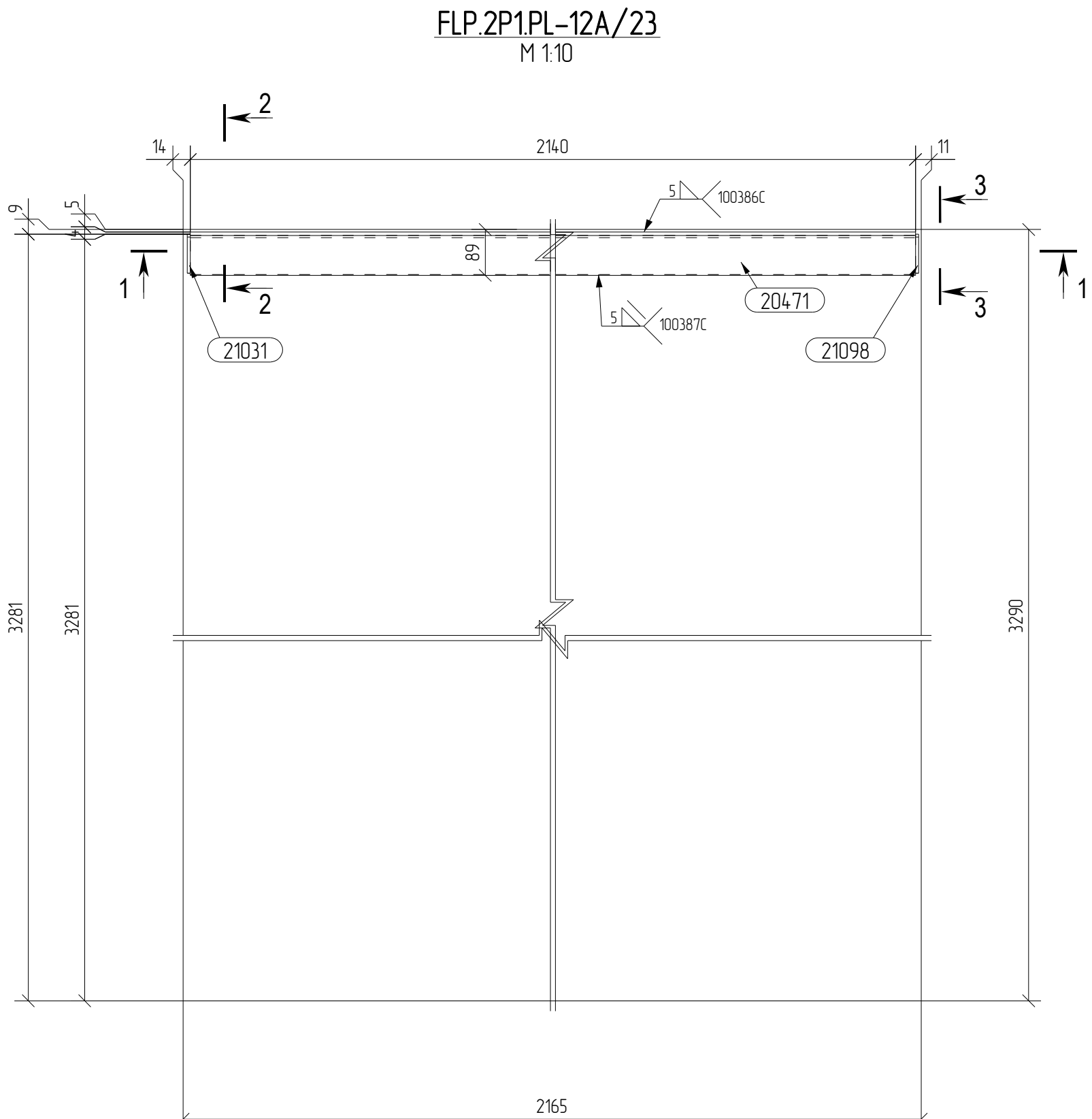
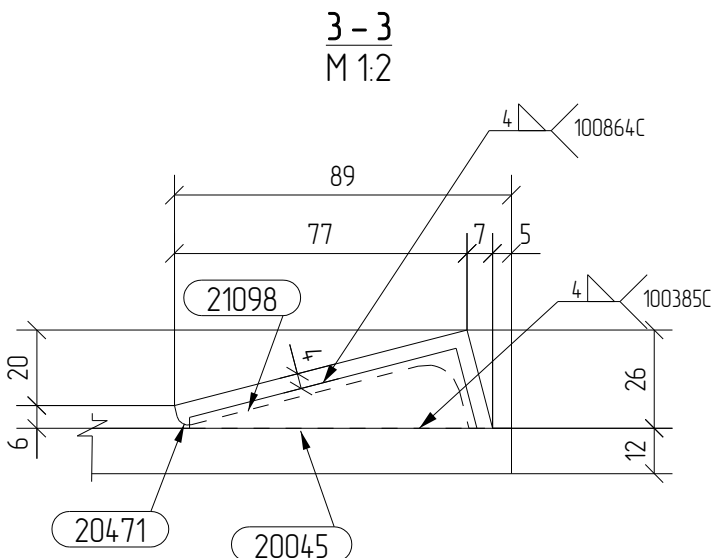
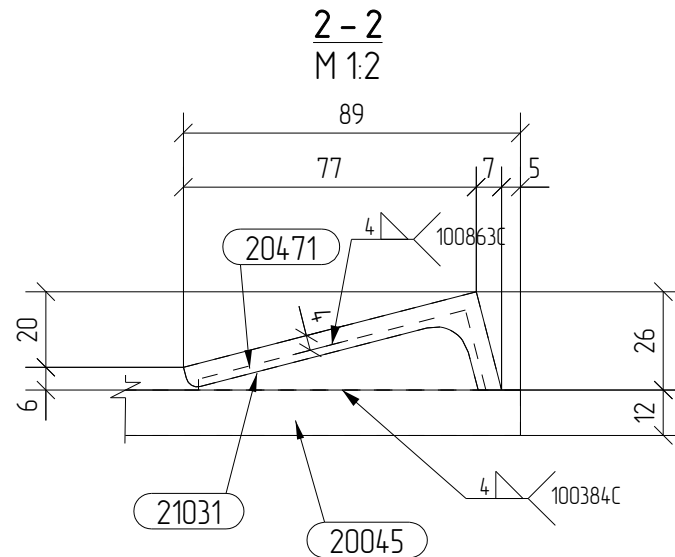
- 1 Работать совместно с 3000-04-E-000-MC-SP-0053-03, 3000-04-E-000-MC-SP-0052-00, 03C
- 2 Материал конструкций в соответствии с маркировкой в таблице материалов
- 3 Изготовление конструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012
- 4 Место маркировки располагать на расстоянии 50 мм от края элемента
- 5 На всех деталях выдать номер литья
- Если применяется сварка
- 6 Не допускается наличие примыкания детали без сварного шва, все швы и скосы должны быть заборены, все швы закольцованы
- 7 Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS
- 8 Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-01
- 9 Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RH-PR-02-04.
- 10 Для удаления шва с номера диктета 1001 и 1029, зазор сварного шва не включен в величину капета, поэтому монтажный зазор будет включен во время сварочных работ. Для 1051 и 1052 зазор сварного шва уже включен в капет, поэтому величина капета сварного шва не должна увеличиваться с учетом монтажного зазора

Notes:

1. Work together with 3000-D-0-000-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. If 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. 4.76RPH-PR-02-04.
10. For fillet welds with T051 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.



ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШОВОВ/LIST OF WELDS										
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Дем 1 POS NUMBER 1	Номер Дем 2 POS NUMBER 2	НОМЕР ШВЕТА SHEET NUMBER	Разделка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 шва LENGTH 1 mm	Длина 2 шва LENGTH 2 mm	Класс шва WELD LES 2 mm	Класс контроля INSPECTION CLASS	Исполн. WLD CODE
100384	20045	21031	1029	SF	TC-F	76	0	4.0	0.0	C
100386	20045	20471	1029	SF	TC-F	214.0	0	5.0	0.0	C
100863	20045	21031	1029	SF	TC-F	98	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	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ СОДЕРЖИТЕЛЬ IDENTIFICATION CONTENT	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 mm	Класс 2 шва WELD LES 2 mm	Класс Контроля INSPECTION CLASS	Индикатор INDICATOR
100385	200A5	21098	T029	SF	TC-F	76	0	4.0	0.0	C	
100387	200A5	20471	T042	SF	SEAL	2140	0	5.0	0.0	C	
100864	20471	21098	T029	SF	TC-F	98	0	4.0	0.0	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							
5	3290	6710	6710		C355-6	IS100012	36220102				
	2140	15.8	15.8		C255-4	IS5005806	36220102				
	76	0.0	0.0		C255-5	IS10056	36220102				
	76	0.0	0.0		C255-5	IS10056	36220102				
Итого: металл, кг/ Weld metal weight, kg: 0.4				686.8	Общий вес кг/ Total weight kg: 687.2						

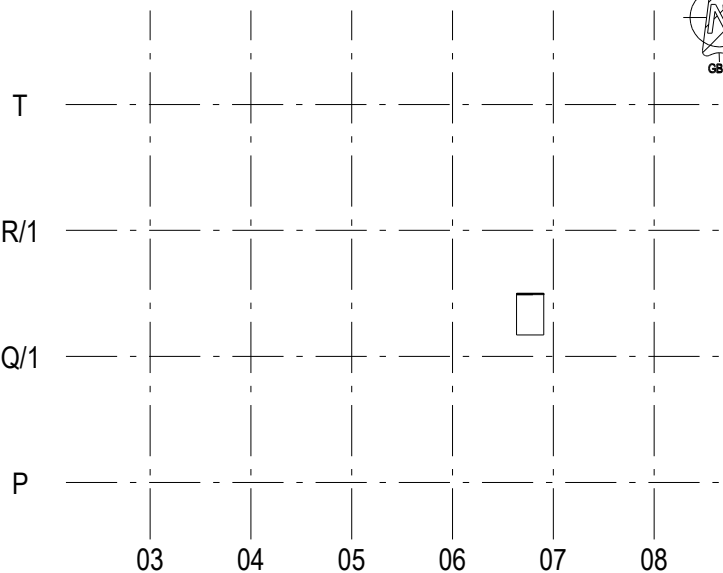
ABS-SubAssembly :	-	
ABS-Assembly :	AS 2P1/6	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022
ABS-Block :	BL 2P1/3	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011
ABS-Workpack :	-	
ABS-ErectionBlock :	EB 2P1/1	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-EB-001

Ведомость элементов/List of Assembly from			
Марка Mark	Чертеж: Марки Assembly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg
FLP2P1PL-12A/23	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1638	1	687,2
Всего марок, кг Assembly Weight, kg			687,2

KEY PLAN / ПЛАН

Deck C = Plan at FI +133,500 TOS



FLP.2P1.PL-12A/23



					Использовать для/Use for: 24-06-KMD-1638
Изм./Rev	Ч./Area	Исполнитель/Designer	Подп./Sign	Дата/Date	Листов/Sheet 1 Листов/Total Sheets 5
Исполн. / Designer		О. РОЯКОВ / О. ПОЛЯКОВ	<i>О. Поляков</i>	27.05.2021	
Проверен / Checker		Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	<i>Евдокимов</i>	27.05.2021	
Умбедган / Verifier		С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	<i>С. Армаган</i>	27.05.2021	

02	27.05.2021	IFC – Issued for Construction / Выпущена для строительства	ӨРӨУРАЗ / О. ПОИРАЗ	T. BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	SARMAGAN / К. АРМАҒАН
01	29.03.2021	IFC – Issued for Construction / Выпущена для строительства	ӨРӨУРАЗ / О. ПОИРАЗ	T. BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	SARMAGAN / К. АРМАҒАН
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.

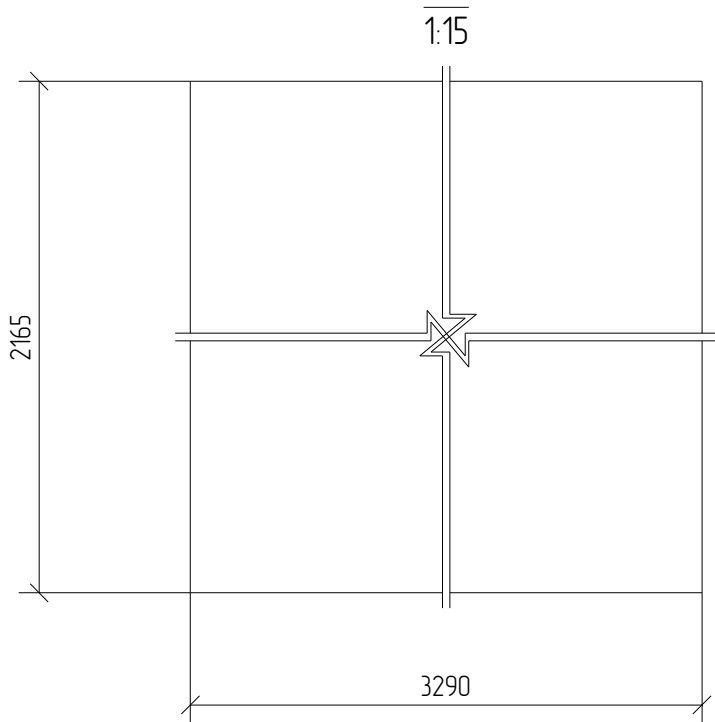
						079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1638				
O2				<i>Signature</i>	27.05.2021	Plant LNG and SGC on GBS				
O1				<i>Signature</i>	29.03.2021	Забод СПГ и ГТК на ОГТ				
Изм / Rev	Уч / Area	Исполнил / Designer	Подпись / Sign	Дата / Date	2-TMP-001	Склад / Stage / Учм / Sheet / Учмом / Total Sheets				
Исполнил / Designer	ОРОЙРАЗ / О. ПОПРАЗ	<i>Signature</i>	27.05.2021	P		1	5			
Нач ТД / Ch Designer										
Проверен / Checker	ТБОЖУРТ / Т. БОЖУРТ	<i>Signature</i>	27.05.2021	Secondary Structure	Вторичная Структура					
Инжирп / Checker										
Утвержден / Verifier	CARMAGAN / К. АРМАГАН	<i>Signature</i>	27.05.2021							

Format / Формат: A2


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. Инв. №	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
20045	Flooring Plate	- 12x2165	3290	1	6710	6710

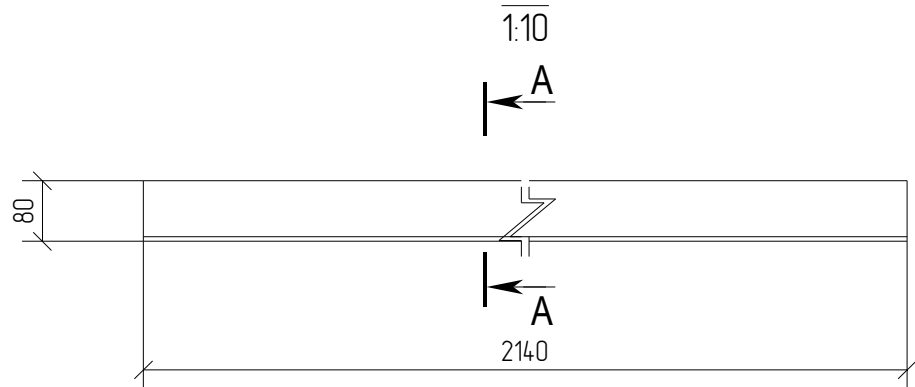
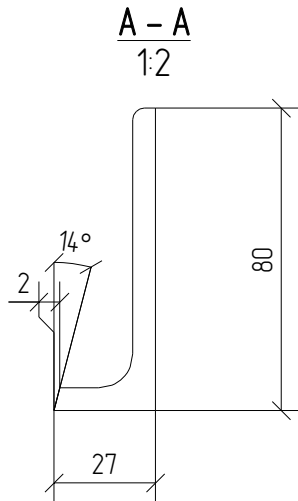


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20045
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура								
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1638	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
204 71	GP Transition	L80X6	2140	1	15.8	15.8

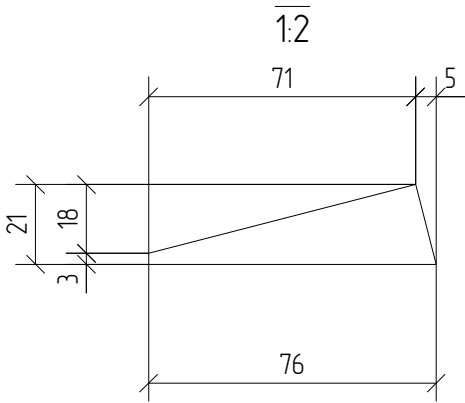


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20471
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура								
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1638	Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			3

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
21031	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0

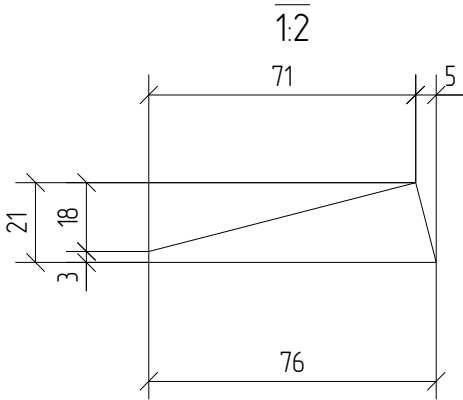


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-21031
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура									
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1638			Rev./ Изм. 02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				4

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
21098	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-21098
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-1638			Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					5