

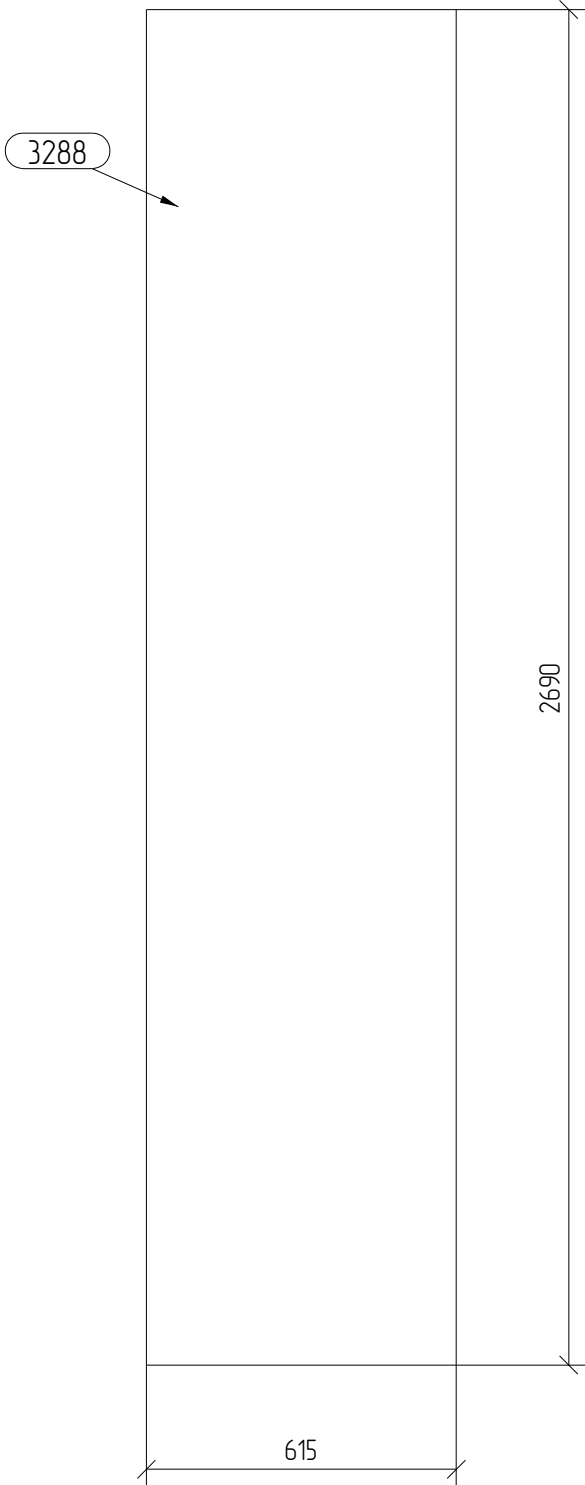


Tekla structures	Соединение		
	Вариант №		
	План и дата		
	Мел. № подл.		

Примечания  
1Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00\_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00\_03C  
2Материал конструкций в соответствии с маркой стали в таблице материалов  
3Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012  
4Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента  
5На всех деталях выдать номер плиты.  
Если применяется сварка.  
6Не допускается наличие прикосания деталей без сварного шва, все швы и скосы должны быть заварены, все швы закруглены  
7Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS.  
8Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-2017.  
9Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RH-PR-02-04.  
10. Для угловых швов с номера буклета T001 и T029, зазор сварного шва не включен в величину катета, поэтому монтажный зазор будет включен во время сварочных работ. Для T051 и T052 зазор сварного шва уже включен в катет, поэтому величина катета сварного шва не должна увеличиваться с учетом монтажного зазора

Notes:  
1Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00\_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00\_03C  
2Material of structures as per the steel grade in material table.  
3Fabricate structures as per the terms of GOST 23118-2012  
4Place marking at a distance of 500 mm from the edge of an element.  
5Punch a melt number on all details.  
If welding applies:  
6It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All gaps and bevels must be welded, all welds are rounded.  
7Perform all welds as per the approved WPS welding process.  
8All welds are marked as per ISO 2553-2017.  
9Weld 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.2P1PL-10A/22  
М 1:15



Спецификация деталей/Parts specification

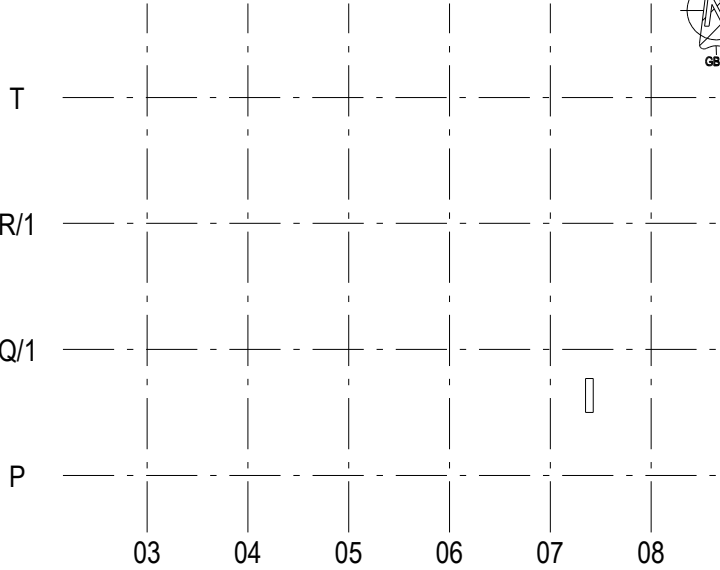
Марка Mark	№ поз. № pos.	Кол. шт. Q-ty pcs	Профиль Profile	Длина, мм Length, mm	Масса, кг/Weight, kg			Марка стали Steel grade	Иден-ный номер SPMat Ident Code	Оплата PayItem	Система покрытия 1 Coating System 1	Система покрытия 2 Coating System 2	Система Покраски Painting System	Примечание Notes
					шт./pcs.	общ./total	марки assembly							
FLP.2P1PL-10A/22	3288	1	- 10x615	2690	129.9	129.9		C355-6	IS100010	3622.0102				
Масса напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 0.0														
					129.9		Общий вес кг/ Total weight kg: 129.9							
					ABS-SubAssembly : ABS-Assembly : ABS-Block : ABS-Workpack : ABS-ErectionBlock :			- AS 2P1/6 BL 2P1/3 - EB 2P1/1		079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011 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
FLP.2P1PL-10A/22	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1605	1	129.9
Вес марки, кг Assembly Weight, kg			129.9

KEY PLAN / ПЛАН

Deck C – Plan at EL. +133.500 T.O.S.

FLP.2P1.PL-10A/22



					Использовать для/Use for:	
					2406-KMD-1605	
Изм./Rev	Чч/Area	Исполнил/Designer	Подпн/Sign	Дата/Date	Листм/Sheet 1	Листов/Total Sheets 2
Исполнил / Designer	О.РОУРАЗ / О. ПОИРАЗ	<i>О.Розуз</i>	27.05.2021			
Проверил / Checker	Т.БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	<i>Bozkurt</i>	27.05.2021			
Утвердил / Verifier	С.АРМАГАН / К. АРМАГАН	<i>Armag</i>	27.05.2021			

02	27.05.2021	IFC – Issued for Construction / Выпущено для строительства	<i>О.Розуз</i>	<i>Bozkurt</i>	<i>Armag</i>	
01	29.03.2021	IFC – Issued for Construction / Выпущено для строительства	<i>О.Розуз</i>	<i>Bozkurt</i>	<i>Armag</i>	

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 содержит информацию являющаяся собственностью компании и предназначен для использования только персоналом или компаниями, упомянутыми компанией ООО "Арктик СПГ-2". Все права защищены. Каждый пользователь данного документа должен проверять текущую редакцию документа перед использованием.					

02			<i>О.Розуз</i>	27.05.2021	Plant LNG and SGC on GBS	
01			<i>О.Розуз</i>	29.03.2021	Завод СПГ и СГК на ОГТ	
Изм./Rev	Чч/ Area	Исполнил/Designer	Подпись/Sign	Дата/Date	Стадия / Stage	Листм / Sheet
Исполнил / Designer	О.РОУРАЗ / О. ПОИРАЗ	<i>О.Розуз</i>	27.05.2021		Листов / Total Sheets	
Нач. ТО / ChDesigner					P	1
Проверил / Checker	Т.БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	<i>Bozkurt</i>	27.05.2021		2	
Н.контрп / Checker					Secondary Structure	
Утвердил / Verifier	С.АРМАГАН / К. АРМАГАН	<i>Armag</i>	27.05.2021		Вторичная Структура	

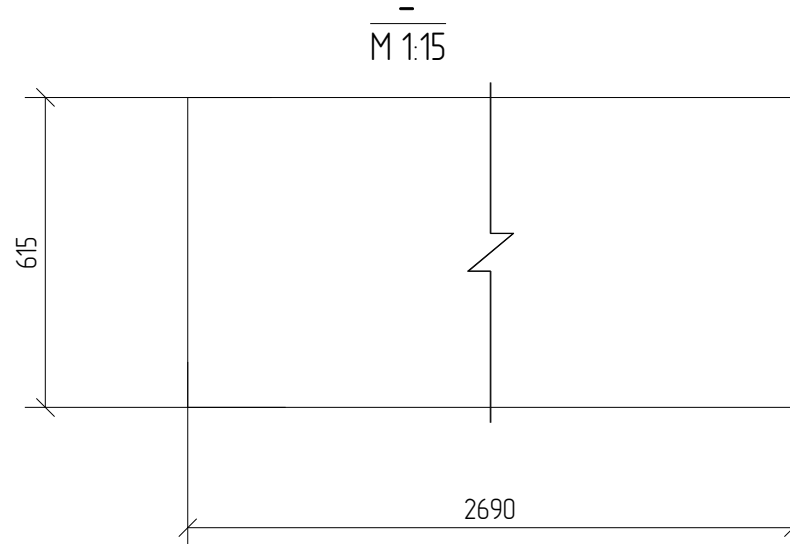
ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Дет. 1 POS NUMBER 1	Номер Дет. 2 POS NUMBER 2	НОМЕР БУКЛЕТА BOOKLET NUMBER	Разделка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Катет 1 мм WELD LEG 1 mm	Катет 2 мм WELD LEG 2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

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Дет. 1 POS NUMBER 1	Номер Дет. 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	Катет 1 мм WELD LEG 1 mm	Катет 2 мм WELD LEG 2 mm	Класс контроля INSPECTION CLASS	Индекс VO 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
3288	Flooring Plate	- 10x615	2690	1	129.9	129.9



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-3288
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-1605			Rev./ Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					2