

1340

N° CÓODHOZO MÓO HOMED JEM. 1 HOMED JEM. 2 HOMED JEM. 2 HOMED JEM. 3 HOMED JEM. 2 HOMED JEM. 4 HOMED JEM. 2 HOMED JEM. 4 HO

100315 20025

100319 20025

100321 20025

100323 20025

100327 20025

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS

100313 | 20025 | 20859 | T029 | SF | TC-F | 78 | 0 | 4.0 | 0.0 | C

100317 | 20025 | 20864 | T029 | SF | TC-F | 78 | 0 | 4.0 | 0.0 | C

100325 | 20025 | 20580 | T029 | SF | TC-F | 655 | 0 | 5.0 | 0.0 | C

100815 | 20431 | 20859 | T029 | SF | TC-F | 102 | 0 | 4.0 | 0.0 | C

100819 | 20434 | 20873 | T029 | SF | TC-F | 102 | 0 | 4.0 | 0.0 | C

100890 20577 20863 T029 SF TC-F 102 0 4.0 0.0 C

100892 20580 20864 T029 SF TC-F 102 0 4.0 0.0 C

20861 T029 SF TC-F 78 0 4.0 0.0 C

20873 | T029 | SF | TC-F | 78 | 0 | 4.0 | 0.0 | C

20580 T042 SF SEAL 655 0 5.0 0.0 C

20431 T042 SF SEAL 2255 0 5.0 0.0

20431 T029 SF TC-F 2255 0 5.0 0.0

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS

100312 | 20025 | 20058 | T029 | SF | TC-F | 78 | 0 | 4.0 | 0.0 | C

100314 | 20025 | 20060 | T029 | SF | TC-F | 78 | 0 | 4.0 | 0.0 | C

100316 | 20025 | 20663 | TO29 | SF | TC-F | 78 | O | 4.0 | O.0 | C

100318 | 20025 | 20071 | T029 | SF | TC-F | 78 | 0 | 4.0 | 0.0 | C

100320 | 20025 | 20434 | T042 | SF | SEAL | 4968 | 0 | 5.0 | 0.0 | C

100324 20025 20434 T029 SF TC-F 4968 0 5.0 0.0 C

100326 20025 20577 T029 SF TC-F 1541 0 5.0 0.0 C

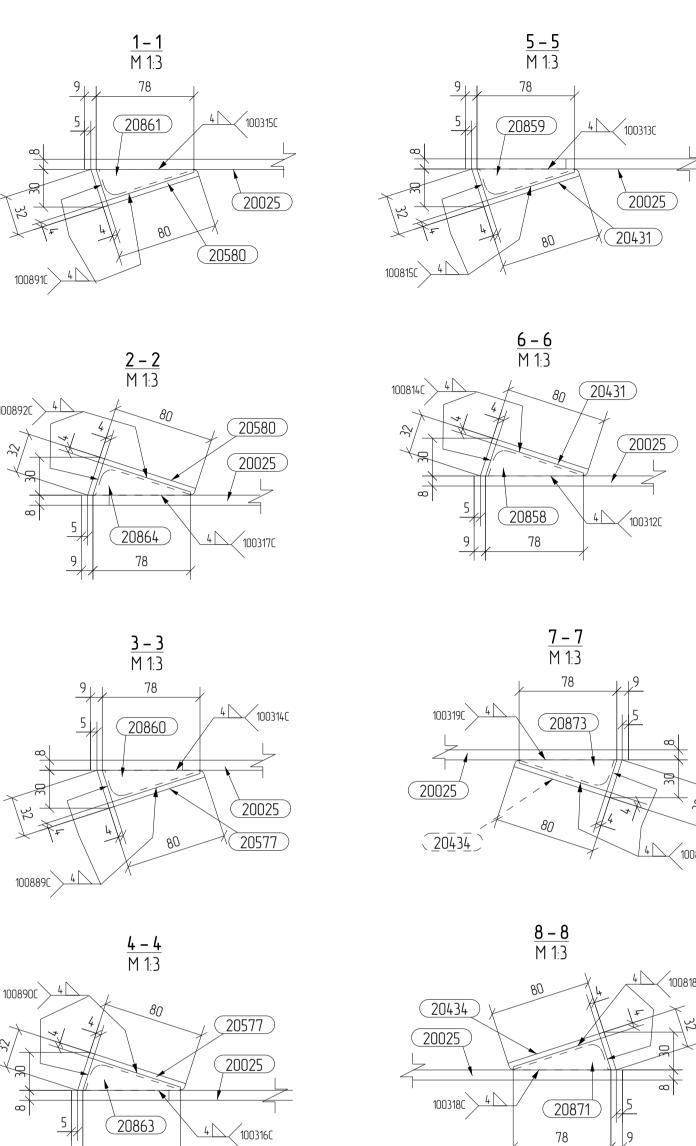
100814 | 20431 | 20858 | T029 | SF | TC-F | 102 | 0 | 4.0 | 0.0 | C

100818 | 20434 | 20871 | T029 | SF | TC-F | 102 | 0 | 4.0 | 0.0 | C

100889 | 20577 | 20860 | T029 | SF | TC-F | 102 | O | 4.0 | O.0 | C

| \$ | 100891 | 20580 | 20861 | T029 | SF | TC-F | 102 | 0 | 4.0 | 0.0 | C

100322 | 20025 | 20577 | T042 | SF | SEAL | 1541 | 0 | 5.0 | 0.0 |



1.Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_03C 2.Материал конструкций в соответствии с маркой стали в таблице материалов 3.Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012. 4.Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента. 5.На всех деталях выбить номер плавки. Если применяется сварка: 6.Не допускается наличие примыкания деталей без сварного шва, все щели и скосы должны быть забарены, все швы закольцованы. 7.Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS. 8.Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553—2017. олье сочрные шбы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RHI-PR-02-04. 9.Сварные шбы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RHI-PR-02-04. 10. Для угловых швов с номера буклета ТОО1 и ТО29, зазор сварного шва не включен в величину катета, поэтому монтажный зазор будет включен во время сварочных работ. Для ТО51 и ТО52 зазор сварного шва уже включен в катет, поэтому величина катета сварного шва не должна увеличиваться с учетом монтажного зазора

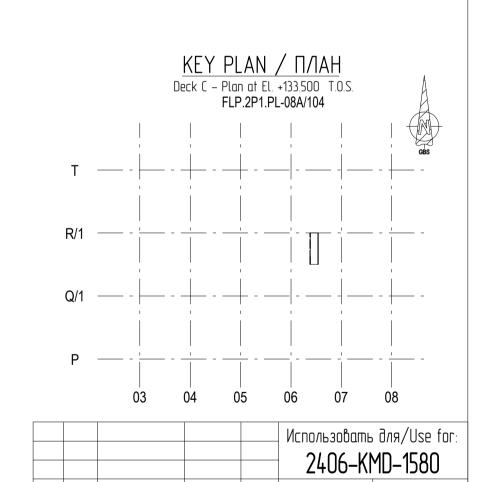
1. Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_03C 2. Material of structures as per the steel grade in material table. 3. Fabricate structures as per the terms of GOST 23118-2012. 4.Place marking at a distance of 500 mm from the edge of an element.
5.Punch a melt number on all details. If welding applies: 6.It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All 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. 478RHI-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

				Специф	икация д	lemaлеū/l	^D arts spe	cification						
Марка	№ поз.	Кол.	Профиль	Длина, мм	Масс	:a, кг/Weight	_	Марка стали	Иден-ный номер	Оплата	Система покрытия 1	Система покрытия 2		Примечание
Mark	№ pos.	Q-ty pcs.	Profile	Length, mm	шт./pcs.	общ./total	марки assebmly	Steel grade	SPMat Ident Code	Payitem	C'oating System 1	C'oating System 2	Painting System	Notes
FLP.2P1.PL-08A/104	20025	1	- 8x1340	4990	417.5	417.5		C355-6	IS10008	3622.01.02	,	,	,	
	20431	1	L80X6	2255	16.6	16.6		C255-4	IS5005806	3622.01.02				
	20434	1	L80X6	4968	36.6	36.6		C255-4	IS5005806	3622.01.02				
	20577	1	L80X6	1541	11.3	11.3		C255-4	IS5005806	3622.01.02				
	20580	1	L80X6	655	4.8	4.8		C255-4	IS5005806	3622.01.02				
	20858	1	- 6x25	78	0.0	0.0		C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20859	1	- 6x25	78	0.0	0.0		C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20860	1	- 6x25	78	0.0	0.0		C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20861	1	- 6x25	78	0.0	0.0		C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20863	1	- 6x25	78	0.0	0.0		C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20864	1	- 6x25	78	0.0	0.0		C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20871	1	- 6x25	78	0.0	0.0		C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20873	1	- 6x25	78	0.0	0.0		C255-5	IS10056	3622.01.02				
	•								/					

Macca напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 1.8	486.8	Общий вес кг/	Total weight	kg: 488.6

		D-3.	
ABS-Erect	'	EB.2P1/1	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-EB-001
ABS-Work	nnck ·	_	
ABS-Block	(: [*]	BL.2P1/3	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011
ABS-Assei		AS.2P1/6	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022
ABS-SubA	ssembly :	_	

	peoowocup aliewehwoo/rist o	T ASSEMDLY TI	rom
1арка Mark	Чертеж Марки Assembly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg
-08A/104	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1580	1	488.6
	Вес мар Assembly W		488.6
08A/104	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1580 Bec map		



		Изм/Rev Уч/Area Исполнил / Designer		Подп/Sign	Дата/Date 27.05.2021	/lucm/She	et 1	/lucmob/Total Sheets 14
		Проверил / Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT	Boslurt	27.05.2021			V
		Утвердил / Verifier	C.ARMAGAN / K. APMAFAH	J.A.F	27.05.2021		engineering	& design
					a. Toyur		Boslart	JuA T
02	27.05.2021	IFC – Issued for Construction / Выпущен	ю диа сшропшечесш	ва	O.POYRAZ / O. NO	ÑPA3 T.BOZKI	JRT / T. 603K	JPT C.ARMAGAN / K. APMAFAH
01	29.03.2021	IFC – Issued for Construction / Выпущен	ю дия строительст	ва	O.POYRAZ / O. NO	ÚPA3 T.BOZKI	JRT / T. 603K	JPT C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Изм./ Rev.	Дата / Date	Описание / Descrip	tion		Разработо Developed		oobepun/ ecked by	Ymßep∂un/ Approved by
		y information and is intended for use by Arctic LNG2 LLC au ed. It is the responsibility of each user of this document to						

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 являющуюся собственностью компании и предназначен для использования только персоналом или компаниями, уполномоченными компанией 000 "Арктик СПГ-2". Все права защищены. Каждый пользователь данного документа должен проверять текущую редакцию документа перед использованием

Н.контр / Checker

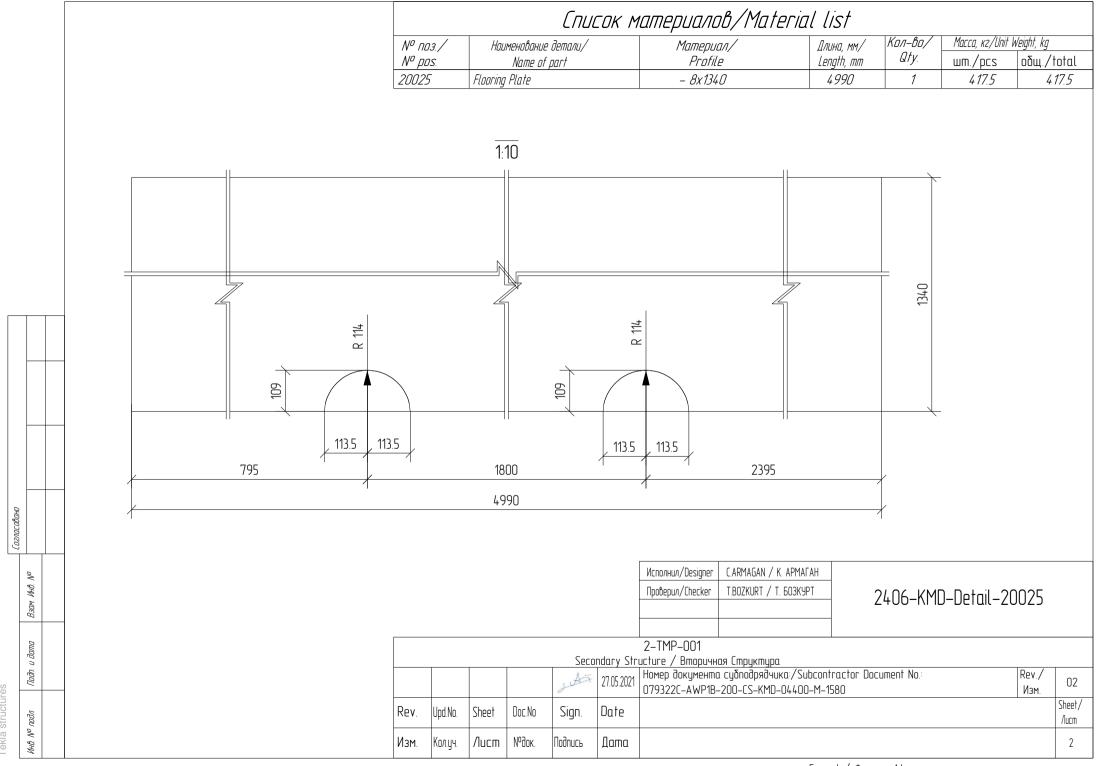
Утвердил / Verifier | CARMAGAN / К. APMAГАН |

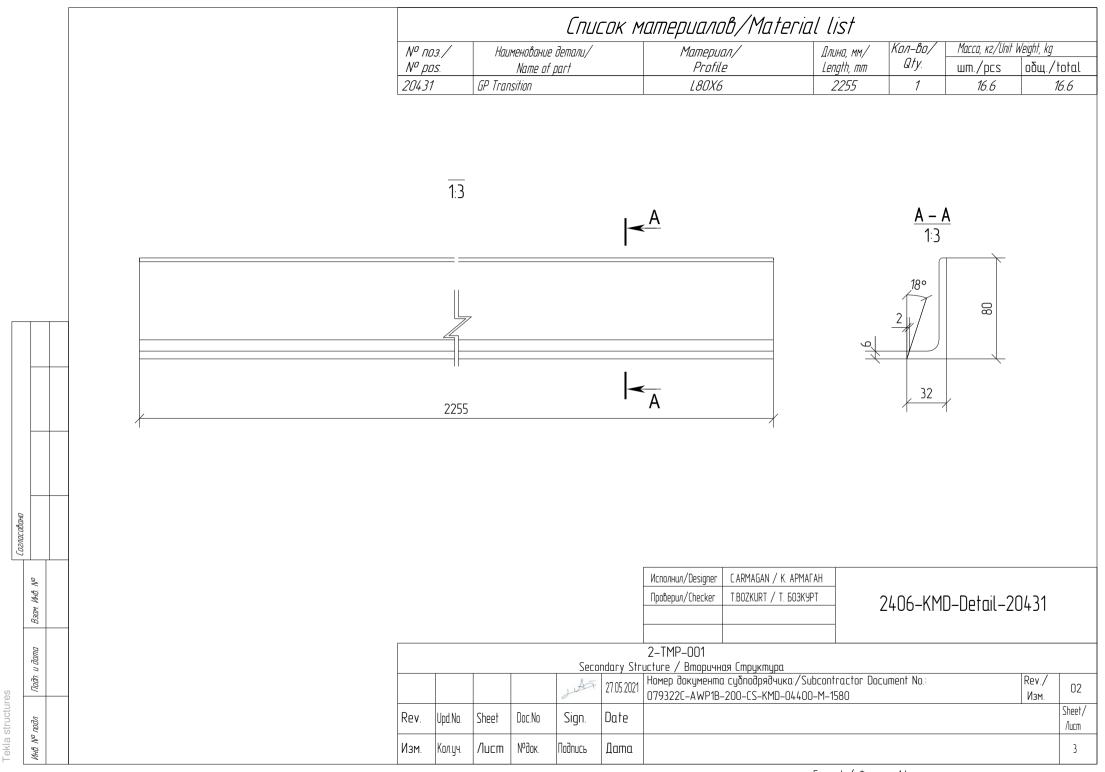
		079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1580
Elmos	27.05.2021	Plant LNG and SGC on GBS
Euro	20 03 2021	3,000 CUE 11 CEK 110 UET

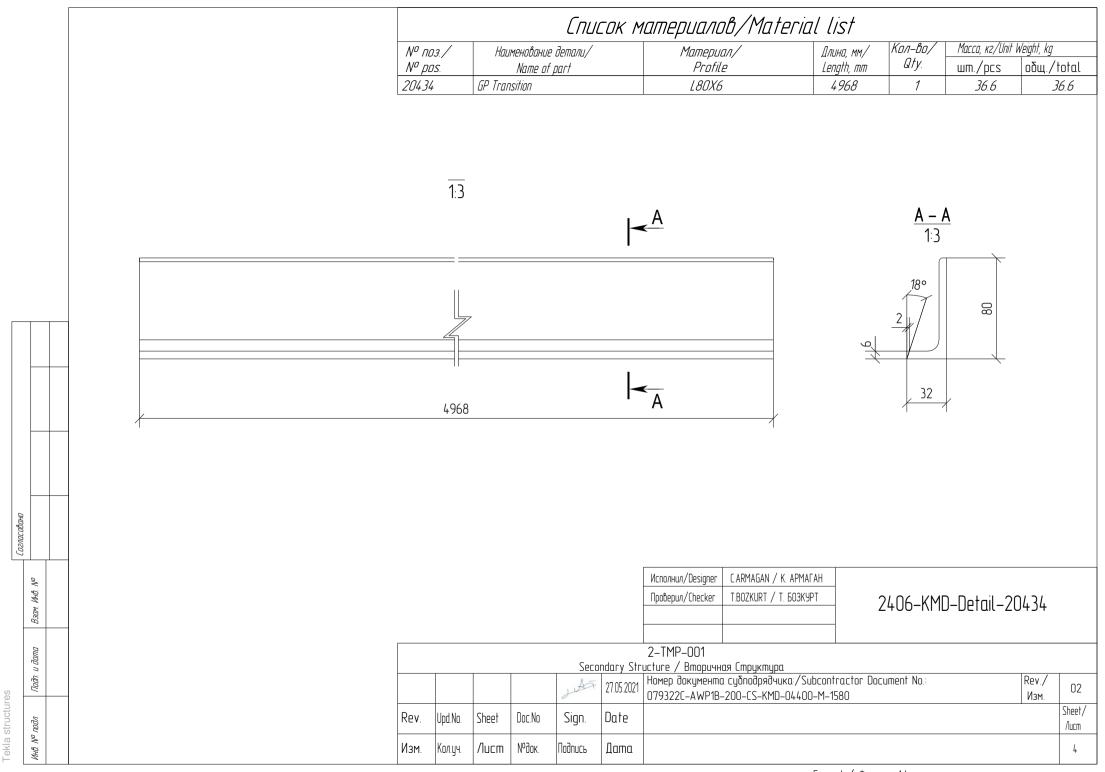
Jabod LIII u LIK Ha UI I |Изм./Rev | Уч./Area | Исполнил/Designer | Подпись/Sign | Дата/Date |Cmadus / Stage | Nucm / Sheet | Nucmob / Total Sheets Исполнил / Designer | O.POYRAZ / O. ПОЙРАЗ | 27.05.2021 2-TMP-001 Нач ТО. / Ch.Designer Проверил / Checker | T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ | Boslurt | 27.05.2021 Secondary Structure RENAISSANCE

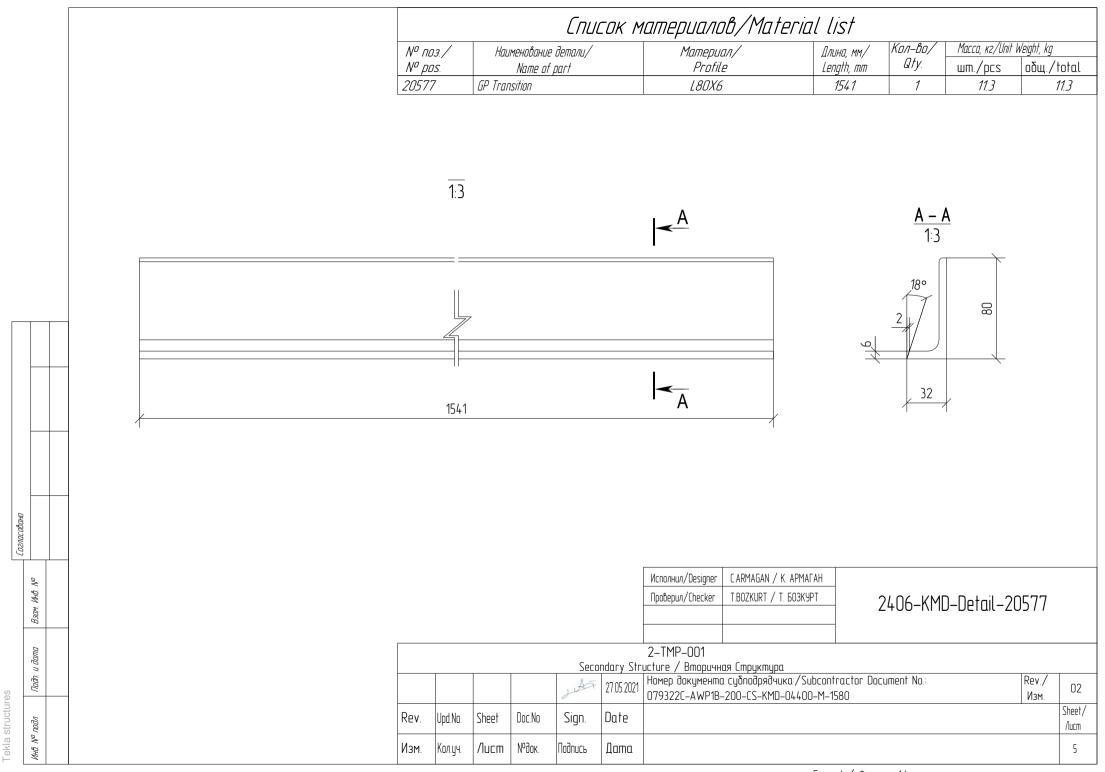
Вторичная Структура

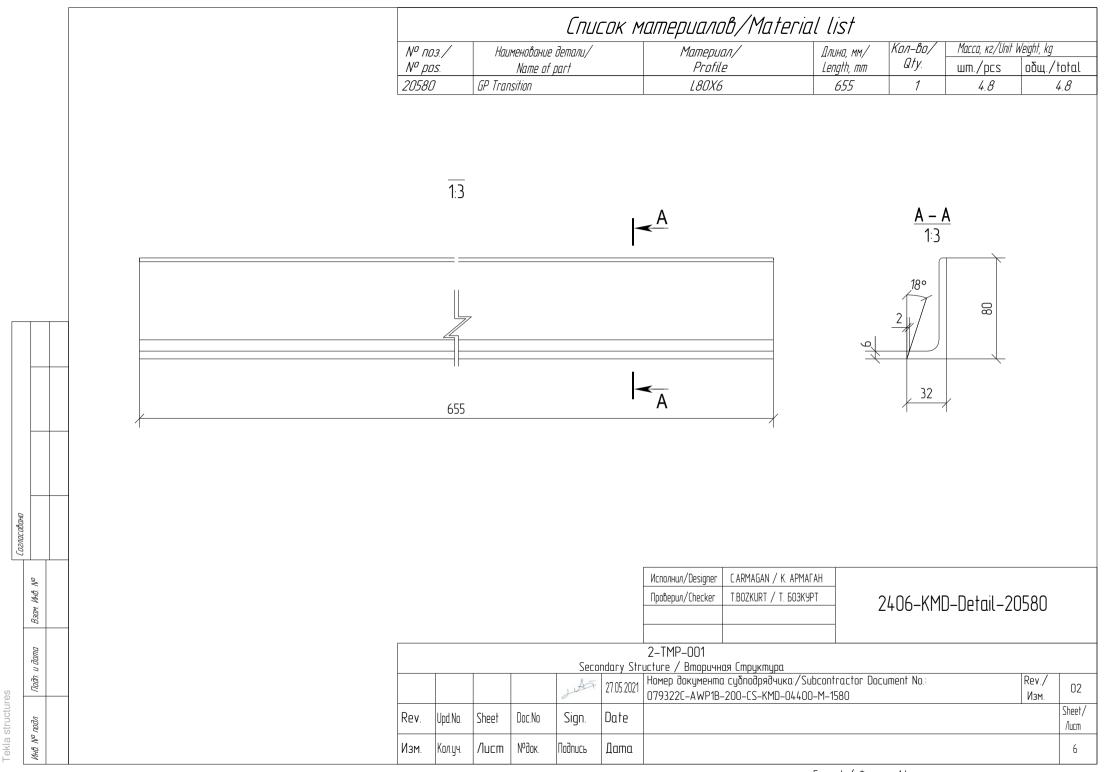
EFK HEAVY INDUSTRIES Format / Формат: A1



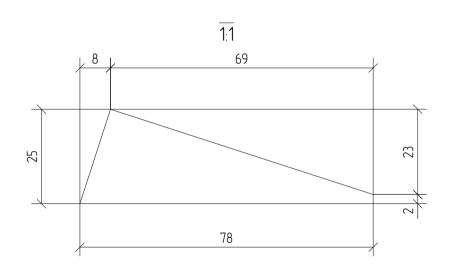








	Список м	ramepuanob/Materio	ıl list			
N ^o поз. ∕ N ^o pos.	Haumeнoвание детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Кол-во/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	/eight, kg общ./total
20858	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

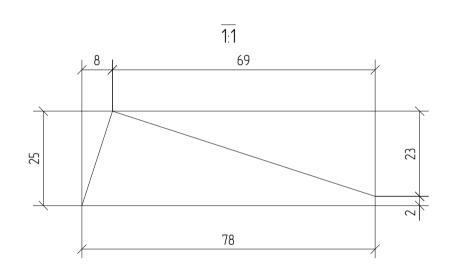
	2-TMP-001											
	Secondary Structure / Вторичная Структура											
	A 27 NE 2024					Номер документо	омер документа субподрядчика:/Subcontractor Document No.: Rev./ 79322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1580 Изм.					
				Julian	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-1	580	Изм.	02		
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/		
INEV.	Горилио.	211661	DUL.NU	Sigii.	Duie					/lucm		
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					7		
V1311.	11.071.91.	/ IUCIII	IT OUN.	HOUHULD	дани					,		

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

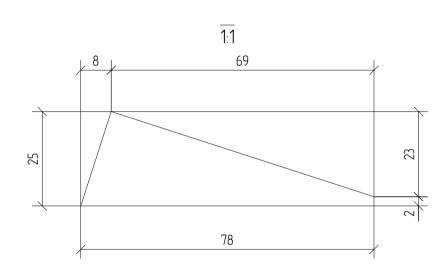
	Список м	amepuanob/Materia	il list				
№ поз./	Nº поз./ Наименование детали/ Материал/ Длина, мм/ Кол-во/ Macca, кг/Unit Weight, kg						
Nº pos.	Name of part	Profile	Length, mm	Qty.	шm./pcs	общ./total	
20859	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1	



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная Структура										
				AF	27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.	./	02			
				Julia	21.03.2021	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1580	M.	UZ			
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date		St	heet/			
INE V .	горилии.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	שמופ		/	1ucm			
Изм.	Кол.цч.	/lucm	№док.	Подпись	Дата			Ω			
MISIT.	INU/II.yh.	/ IUCIII	IN UUN.	HIUUHULD	дини			U			

	Список материалов/Material list								
Nº поз.∕ Nº pos.									
20860	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1			



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

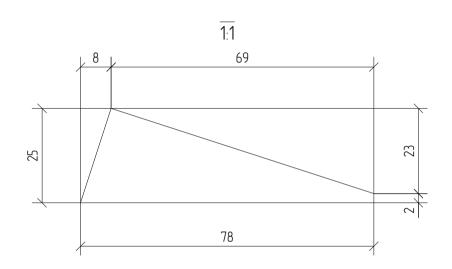
	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная Структура										
				AF	27.05.2021 Номер документа сублодрядчика:/Subcontractor Document No: Rev./ 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1580 Изм.						
				Julia	21.03.2021	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1580				02	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/	
INEV.	орилио.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	Duie					∕lucm	
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					q	
7 1311.	INUMES I.	/ IUCIII	IN OUN.	ווטטוועבט	дата					,	

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

	Список материалов/Material list									
Nº поз./ № pos.										
20861	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1				



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная Структура										
				AF	27.05.2021 Номер документа субподрядчика:/Subcontractor Document No: Rev./ 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1580 Изм.						
				2	21.03.2021	079322C-AWP1B-	9322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1580				
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/	
NEV.	горилии.	211661	DUL.INU	Jigii.	Duie					/lucm	
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					10	
PISI I.	INO/I.g I.	/ IUCIII	IN OUN.	ווטטווענט	дата					10	

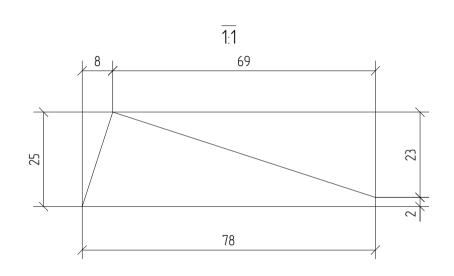
Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

Инв. Nº подл

	Список материалов/Material list									
Nº поз./ № pos.										
20863	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1				



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

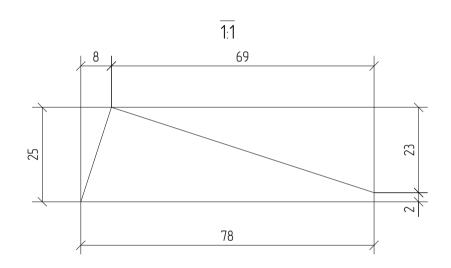
	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная Структура										
				AF	27.05.2021 Номер документа сублодрядчика:/Subcontractor Document No.: Rev./ 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1580 Изм.						
				July	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-1 <u>9</u>	I–1580		02	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/	
INEV.	Орилии.	211661	DUL.NU	Jigii.	Duie					/lucm	
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					11	
V1311.	1No/1.y 1.	/ IUCIII	IN UUN.	HUUHULD	дата					"	

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

	Список материалов/Material list								
N ^o поз. ∕ N ^o pos.									
20864	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1			



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

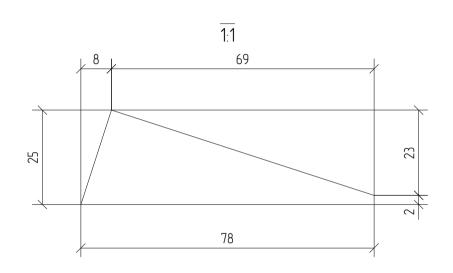
	2-TMP-001									
				Seco	ndary Str	ucture / Вторична	ія Структура			
				AT	27.05.2021	Номер документа	субподрядчика:/Subcont 200-CS-KMD-04400-M-19	ractor Document No.:	Rev./	02
				Julian	21.03.2021	079322C-AWP1B-2	200-CS-KMD-04400-M-1	580	Изм.	UZ
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
INEV.	горилио.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	Duie					/lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					12
FISH.	Non.y1.	/ IUCIII	IN OUN.	TIOUTIULD	дани					1Z

Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

	Список материалов/Material list								
N ^o поз. ∕ N ^o pos.	Haumeнoвание детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Кол-во/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	/eight, kg общ./total			
20871	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1			



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

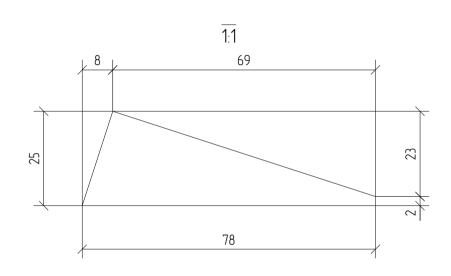
	2-TMP-001									
				Seco	ndary Stri	ucture / Вторичн	ая Структура			
				A	27.05.2021	Номер документо	а субподрядчика:/Subcont -200-CS-KMD-04400-M-1	tractor Document No.:	Rev./	02
				Julia	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-1	580	Изм.	UZ
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
INEV.	ори.то.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	שנוכ					/lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					13
F1311.	JN0/1.y 1.	/ IUCIII	IN OUN.	HIDOHULD	дани					L 1

Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

Список материалов/Material list								
Nº поз.∕ Nº pos.	Haumeнoвание детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Кол-во/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	/eight, kg общ./total		
20873	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1		



Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

	2-TMP-001									
				Seco	ndary Str	ucture / Вторична	ія Структура			
				AT	27.05.2021	Номер документа	субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:	Rev./	02
				Julian	21.03.2021	Номер документа субподрядчика:/Subcontractor Document No: Re 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1580 И				
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
NEV.	орилио.	211661	DUL.NU	Jigii.	Duie					/lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					14
rioli.	11.0/1.97.	/ IULIII	IN UUN.	HOUNDED	дини					14

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата